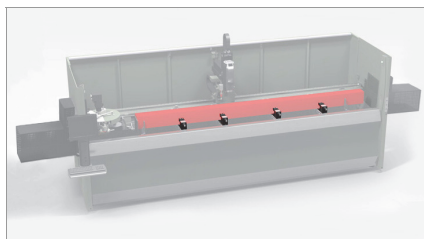


pl #3

Phantomatic T3 A

Centrum obróbcze



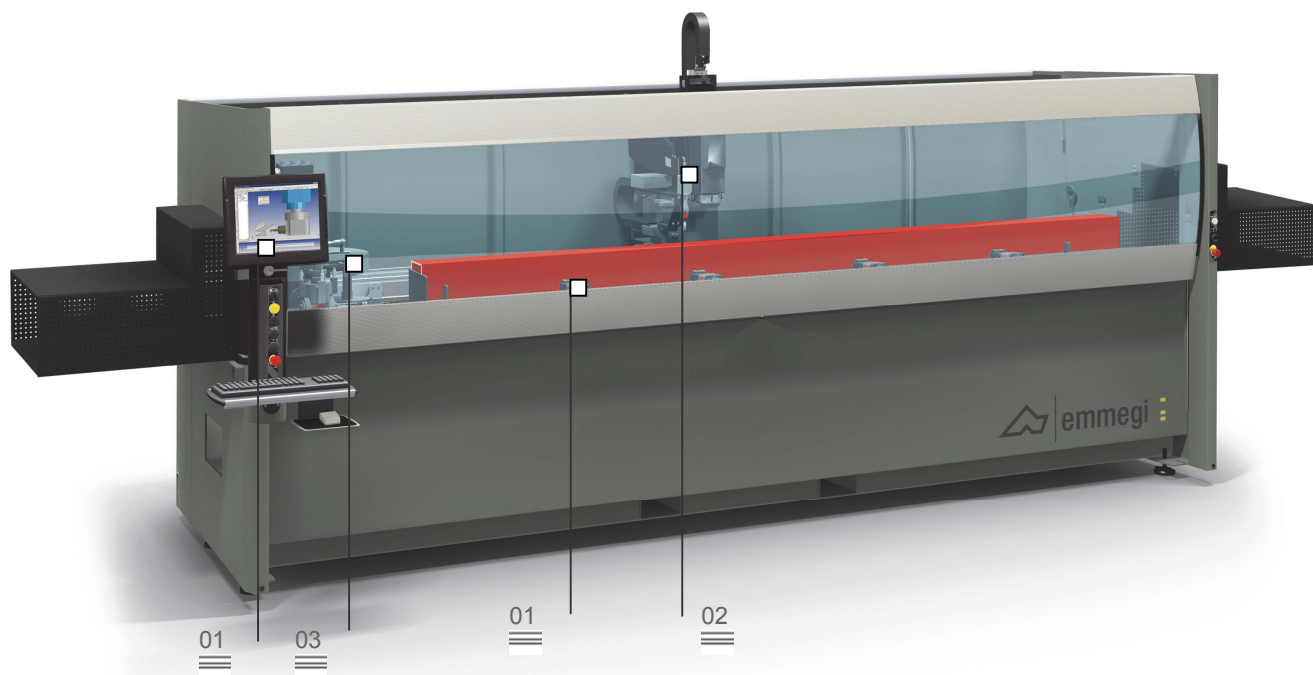
Zaciski

01

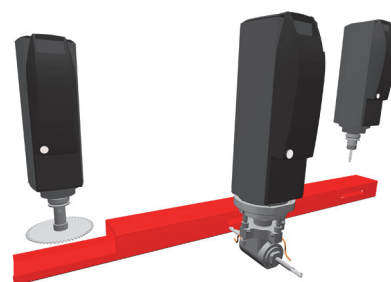


Elektrowrzeciono

02



Sterowane numerycznie 3-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki sztang lub detali aluminiowych z PCV, stopów lekkich oraz stalowych do 3 mm. Wyposażone w 4-pozycyjny magazyn narzędzi, który może pomieścić dwie główce kątowe i jeden frez tarczowy, umożliwiające obróbkę 5 płaszczyzn detalu. Wyposażone dodatkowo w ruchomy stół, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu i znacznie zwiększa możliwy do obróbki przekrój.



Magazyn narzędzi

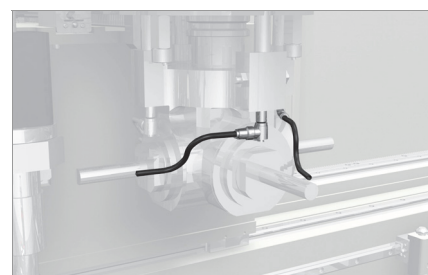
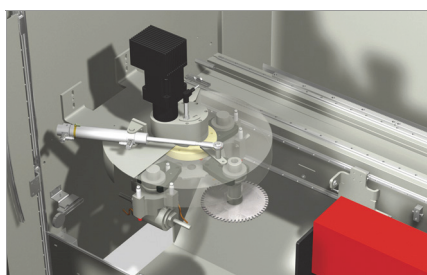
03

Interfejs operatora

04

Oliwienie głowic

05



Phantomatic T3 A

Centrum obróbcze

01

Zaciski

Program sterujący maszyny z idealną dokładnością określa pozycję każdego zespołu mocującego w odniesieniu do długości elementu i do rodzaju zadanej obróbki. Automatyczny system pozycjonowania umożliwia uchwycenie każdego zespołu zaciskowego i przesunięcie go z wykorzystaniem ruchu wózka. Operacja ta jest wykonywana z maksymalną prędkością i precyzją, co ogranicza stratę czasu i ryzyko kolizji oraz sprawia, że maszyna może być obsługiwana także przez mniej doświadczonych operatorów.

02

Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy od 5,5 kW S1, dostępne na życzenie w wersji o mocy 7,5 kW S1, o wysokim momencie obrotowym, umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, koniecznej w produkcji przemysłowej. Może być zastosowane zarówno do niektórych rodzajów prętów stalowych, jak i do profili aluminiowych, dzięki dostępności instalacji smarującej, ustawianej programowo, której podwójny zbiornik umożliwia podawanie zarówno oleju z minimalną dyfuzją jak i emulsji olejowej w postaci mikromgły.

03

Magazyn narzędzi

Nowy magazyn narzędzi, o okrągłym kształcie, pozwala na zredukowanie liczby przedmiotów zajmujących miejsce i zapewnia pozycjonowanie w urządzeniu prętów o dużych rozmiarach, pozwala także na bardzo szybkie dokonywanie wymiany narzędzi. Osłona ochronna z blachy gwarantuje maksymalną ochronę stożków zarówno przed opiłkami, jak i przed przypadkowymi uderzeniami. Magazyn narzędzi jest w stanie pomieścić do 4 (na życzenie 8) pojemników na narzędzia z odpowiednimi narzędziami, możliwymi do konfigurowania według uznania operatora.

04

Interfejs operatora

Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na odległość z PC i CN. Ponadto posiada konsolę, mysz i klawiaturę, jak również możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i konsoli zdalnej. Frontowy port USB, łatwo dostępny, zastępuje czytnik dyskiek i czytnik CD – Rom.

05

Oliwienie głowic

Elektrowrzeciono wyposażone jest w kołnierz adaptacyjny z szybkozłączkami, który umożliwia podłączenie instalacji smarowania agregatów kątowych, zapewniającej prawidłowe smarowanie narzędzi podczas pracy.



Tryb jednoelementowy



Obróbka wieloelementowa maks. 2 elementy

POSUW OSI	
OŚ X (wzdłużna) (mm)	4300
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	270
OŚ Z (pionowa) (mm)	300
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	5,5
Moc maksymalna S1 (kW) (opcjonalnie)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (1/min)	20000
Stożek zaciskowy	HSK 63F
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	4 standardowo 8 opcjonalnie
Maksymalna liczba głowic kątowych, jaką można umieścić w magazynie	2
Maksymalna średnica tarczy, jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø 180
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna)	1
Głowicą kątową (powierzchnie boczne i czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
GWINTOWANIE (gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym)	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie, tylko przy elektrowrzecionie 7,5 kW)	M10
BLOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi X	