

Phantomatic T3 S

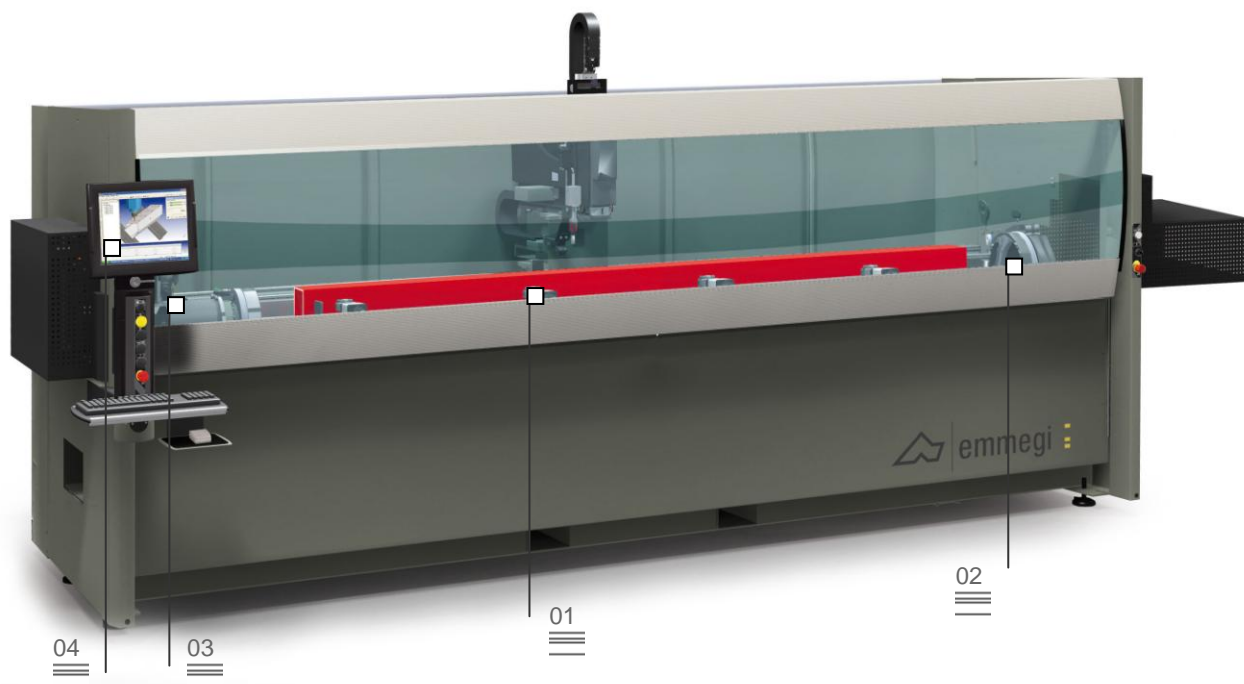
Centrum obróbcze

Zaciski

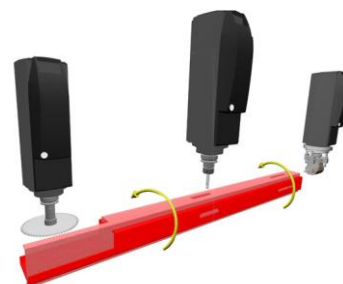
01

Stół ruchomy

02



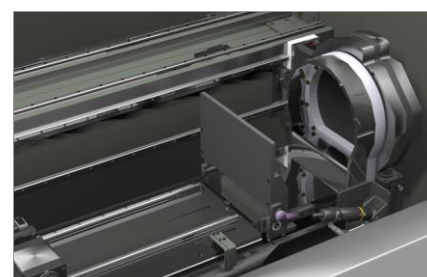
Sterowane numerycznie centrum obróbcze z 3 lub 4 kontrolowanymi osiami, przeznaczone do obróbki prętów aluminiowych, z PVC, stopów lekkich ogólnie oraz stalowych do grubości 3 mm. Może być skonfigurowane z 4- lub 8-pozycyjnym magazynkiem narzędziowym (opcja), z możliwością założenia 2 agregatów kątowych i frezu tarczowego, umożliwiających wykonanie obróbki na 5 powierzchniach detalu. Standardowy stół roboczy może być ustawiony w trzech stałych pozycjach poprzez krokowe obrócenie o 90°. Stół roboczy z obrotem ciągłym (opcjonalna czwarta oś sterowana numerycznie) umożliwia obróbkę z ustawieniem pod dowolnym kątem w zakresie od - 90° do + 90° oraz na dwóch głowicach z agregatem kątowym z podwójnym wyjściem, na stole ustawionym w pozycji 0°.



Automatyczny magazynek narzędziowy (opcja) 03

Interfejs operatorski 04

Bazy pneumatyczne 05



Phantomatic T3 S

Centrum obróbcze

01 Zaciski

System ręcznie przesuwanych zacisków umożliwia łatwe pozycjonowanie wszystkich zespołów zaciskowych i ich mocowanie na profilach. Pozycja określana jest numerycznie a informacja dla operatora o położeniu mocowania jest wyświetlana na monitorze.

02 Stół ruchomy

Sterowany numerycznie ruchomy stół można ustawić w pozycji -90° , 0° , $+90^\circ$. Opcjonalnie można wprowadzić obrót w trybie ciągłym. Rozwiązanie to umożliwia wykonanie obróbki profili stalowych, aluminiowych i z PVC, z maksymalną prędkością i precyzją, bez konieczności ręcznego obracania detalu lub zastosowania agregatów kątowych, wykorzystując moc elektrowrzeciona w dowolnych warunkach roboczych.

03 Automatyczny magazynek narzędziowy (opcja)

Zamiast ręcznej wymiany narzędzia można przewidzieć magazynek automatyczny. Błazniana osłona w optymalny sposób zabezpiecza stożki narzędziowe nie tylko przed ich zabrudzeniem wiórami, ale również przed przypadkowymi uderzeniami. Na magazynek można założyć do 4 (lub do 8) uchwytów narzędziowych z ich narzędziami, które mogą być skonfigurowane zależnie od potrzeb operatora.

04 Interfejs operatora

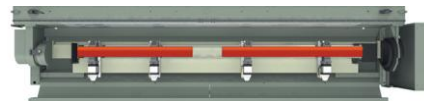
Interfejs posiada 15 calowy dotykowy ekran zawieszony na regulowanym totemie umożliwiając dopasowanie go w zależności od potrzeb operatora. Przyjazne dla użytkownika oprogramowanie sprawia, że interfejs jest prosty i intuicyjny. Pulpit jest zintegrowany z myszką, klawiaturą i portem USB - ze względu na ich położenie z przodu gwarantują łatwy dostęp.

05 Bazy pneumatyczne

W urządzeniu znajdują się dwa mocne zderzaki referencyjne, które służą do bazowania elementów. Każdy zderzak, uruchamiany za pośrednictwem cylindra pneumatycznego, jest automatycznie opuszczany i podnoszony w zależności od potrzeby jego użycia. Zastosowanie dwóch zderzaków pozwala na obróbkę dwóch elementów jednocześnie, lub obróbkę z przesunięciem elementu, którego długość jest większa niż zakres osi maszyny.



Tryb jednoelementowy



Tryb wieloelementowy
maks. 2 eleme

ZAKRES RUCHU OSI

OŚ X (wzdłużna) (mm)	4300
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	270
OŚ Z (pionowa) (mm)	300
OŚ A (automatyczny obrót elementu)	-90° \neq $+90^\circ$
Pozycjonowanie osi A (standard)	-90° , 0° , $+90^\circ$
Pozycjonowanie osi A (opcja)	sterowanie numeryczne

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc w S1 (standard) (kW)	5,5
Maksymalna moc w S1 (opcja) (kW)	7,5
Maksymalna prędkość (obroty/min)	20000
Stożek narzędziowy	HSK 63F

AUTOMATYCZNY MAGAZYNEK NARZĘDZIOWY (opcja)

Maksymalna liczba narzędzi w magazynku	4 / 8
Maksymalna liczba agregatów kątowych, jakie można założyć na magazynek narzędziowy	2
Maksymalna średnica piły, jaką można założyć na magazynek narzędziowy (mm)	$\varnothing = 180$

TRYBY PRACY

Obróbka wieloelementowa	o
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem prostym (górną powierzchnia, powierzchnie boczne)	3
Agregatem kątowym (powierzchnie boczne i czółowe)	2 + 2
Piłą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czółowe)	1 + 2 + 2

MOŻLIWOŚĆ GWINTOWANIA (gwintownikiem, otwór przelotowy w aluminium)

Z oprawką kompensacyjną	M8
Sztywne (opcja, tylko za pomocą elektrowrzeciona o mocy 7,5 kW)	M10

MOCOWANIE DETALU

Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	4
Ręczne pozycjonowanie zacisków	•