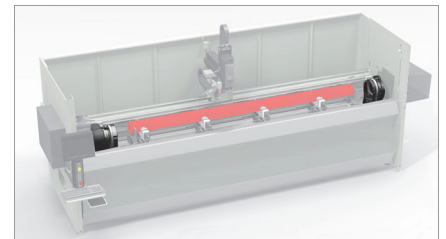


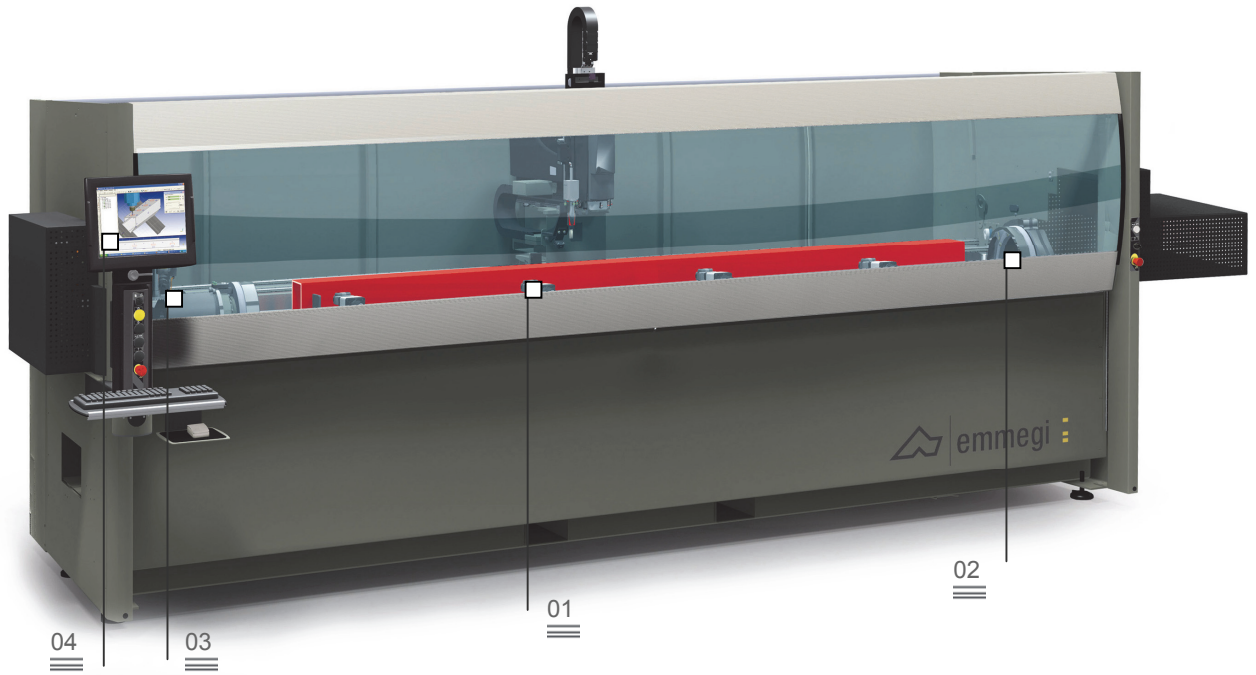
Clamps 01



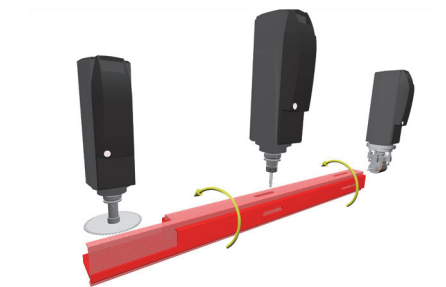
Kipningsbord 02

Phantomatic T3 S

Bearbejdningsscenter



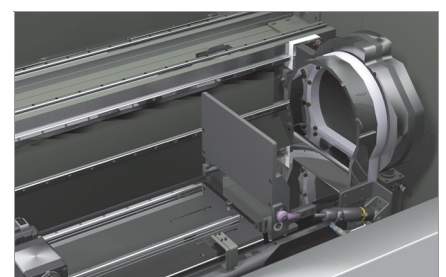
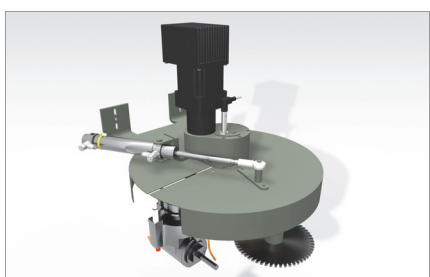
3- eller 4-akset CNC bearbejdningsscenter til bearbejdning af profiler eller emner af aluminium, PVC, lette legeringer i almindelighed og stål i op til 3 mm tykkelse. Centeret kan være udstyret med et værktøjsmagasin (tilbehør) med 4 eller 8 pladser og med mulighed for at indeholde 2 vinkelaggregater og en skivefræser således, at der kan udføres bearbejdninger på op til 5 af emnets sider. Arbejdsbordet (standard) muliggør rotation til tre faste positioner i trin på 90°. Arbejdsbordet med trinløs rotation (CNC-styret 4. akse; tilbehør) muliggør bearbejdning i en hvilken som helst vinkel fra -90° til +90° samt bearbejdning af de 2 ender med vinkelaggregatet med dobbelt udgang, når bordet er placeret ved 0°.



Automatisk værktøjsmagasin (tilbehør) 03

Operatørinterface 04

Pneumatiske stop 05



Afbildningerne er kun anvendt i illustrationsøjemed

Phantomatic T3 S

Bearbejdningscenter

01 Clamps

Systemet med clamps styres manuelt og gør det nemt at placere hver clamp således, at den fastspændes på profilen. CNC giver oplysningerne om positionen, men positionsværdien registreres manuelt ved hjælp af linealen.

02 Kipningsbord

Det CNC-styrede kipningsbord er i stand til at dreje til -90° , 0 og $+90^\circ$. Bordet fås som tilbehør med trinløs rotation. Herved er det muligt at bearbejde profiler af stål, aluminium og PVC hurtigt og præcist uden behov for manuel rotation af emnet eller brug af vinkelaggater. Herved udnyttes elektrospindlens effekt under alle betingelser for bearbejdning.

03 Automatisk værktøjsmagasin (tilbehør)

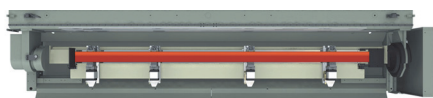
Det automatiske værktøjsmagasin kan afløse værktøjsmagasinet på operatørinterfacet til manuel værktøjsudskiftning. Afskærmningen af tyndplade sikrer maksimal beskyttelse af værktøjsoptagene mod både spåner og sammenstød. Værktøjsmagasinet kan rumme op til 4 (på forespørgsel 8) værktøjer, som kan konfigureres efter operatørens eget ønske.

04 Operatørinterface

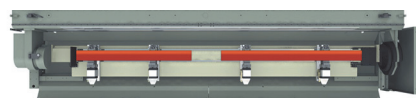
Den nye version af CNC'en med hængende interface gør det muligt for operatøren at se displayet fra en hvilken som helst position, idet displayet kan drejes omkring dets egen akse. Operatørinterfacet omfatter et 15" touchscreen display med alle de USB tilslutninger, som er nødvendige for fjerntilslutning med pc og CNC. Endvidere er interfacet udstyret med trykknappanel, mus og tastatur og klargjort til tilslutning af strekkodelæser og fjernstyret trykknappanel. Et lettilgængeligt USB stik forrest på interfacet erstatter diskettedrevet og cd-rom drevet.

05 Pneumatiske stop

Maskinen er udstyret med robuste referencestop for profilen. Det ene stop er placeret på højre side og det andet på venstre side. Stoppenes drives af en pneumatisk cylinder og er af typen med indtræksposition. Stoppet vælges automatisk af maskinens software på baggrund af den forestående bearbejdning. Fordelene ved det dobbelte stop består i muligheden for at lægge flere profiler i forbindelse med bearbejdning af flere emner. Endvidere muliggør det dobbelte stop korrigering af profilens eller ræmnets position samt udførelse af bearbejdning på meget lange profiler.



Enkelt emne funktion



Multipiece funktion
maks. 2 emner

AKSEBEVÆGELSER	
X-AKSE (langsgående) (mm)	4.300
Y-AKSE (tværgående) (mm)	270
Z-AKSE (vertikal) (mm)	300
A-AKSE (automatisk rotation af emne)	-90° + $+90^\circ$
A-aksens position (standard)	-90° , 0° , $+90^\circ$
A-aksens position (tilbehør)	CN
ELEKTROSPINDEL	
Maks. effekt i S1 (standard) (kW)	5,5
Maks. effekt i S1 (tilbehør) (kW)	7,5
Maks. hastighed (omdr./min.)	20.000
Værktøjsoptag	HSK 63F
AUTOMATISK VÆRKTØJSMAGASIN (tilbehør)	
Maks. antal værktøjer i værktøjsmagasin	4 / 8
Maks. antal vinkelaggater, der kan placeres i værktøjsmagasinet	2
Maks. Ø for savklinge, der kan placeres i værktøjsmagasinet (mm)	Ø = 180
FUNKTION	
Multipiece funktion	o
SIDER, SOM KAN BEARBEJDES	
Med direkte værktøj (top, sider)	3
Med vinkelaggregat (sider og ender)	2 + 2
Med savklinge (top, sider og ender)	1 + 2 + 2
GEVINDSKÆRINGSKAPACITET (med gevindtap på aluminium og gennemgående hul)	
Med kompensator	M8
Stiv (tilbehør, kun med elektrospindel på 7,5 kW)	M10
FASTSPÆNDING AF EMNE	
Antal clamps (standard)	4
Maks. antal clamps	4
Manuel positionering af clamps	•