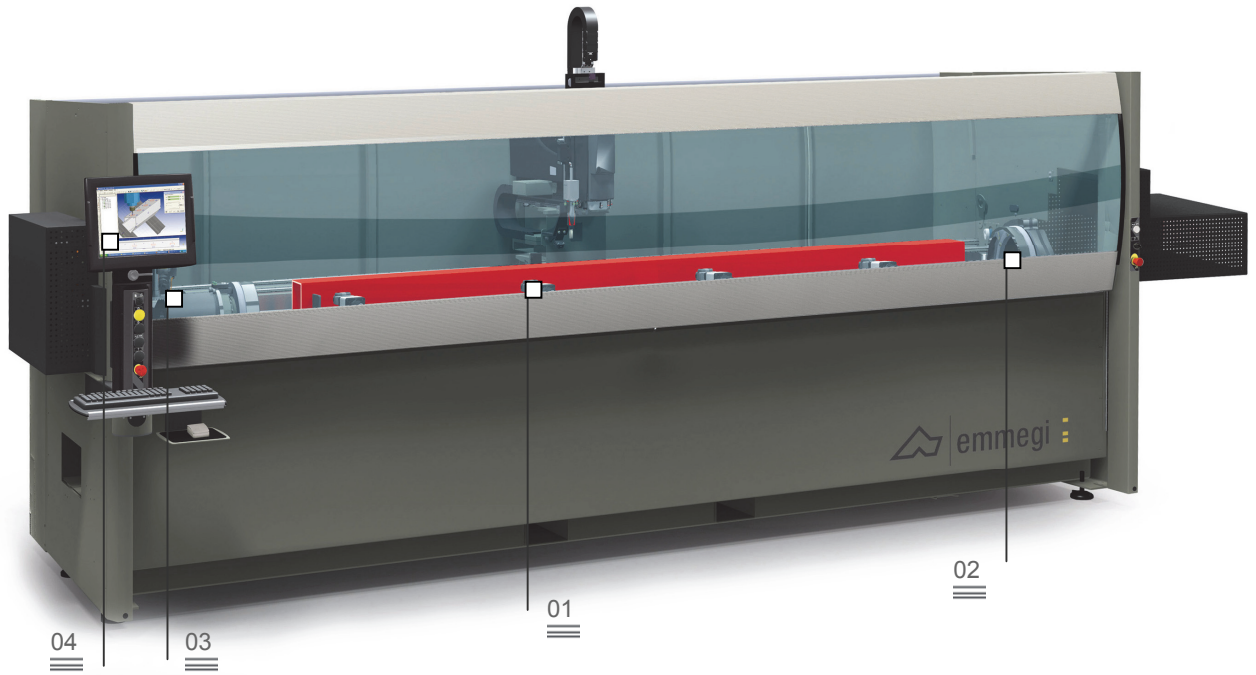


Phantomatic T3 S

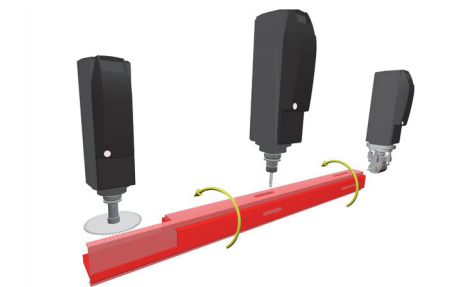
Bearbetningscentrum

Klampar 01

Vridbart arbetsbord 02



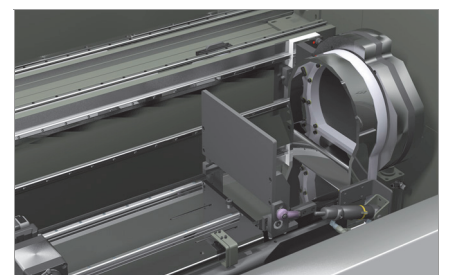
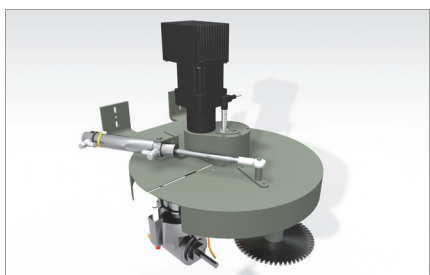
Bearbetningscentrum med 3 eller 4 stycken CNC-styrda axlar, designad för bearbetningen av profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål upp till 3 mm. Det kan konfigureras med ett verktygmagasin (tillvalsmöjlighet) med 4 eller 8 platser, med möjlighet att rymma 2 vinkelhuvuden och en skivfräs, för att utföra bearbetningar i 5 sidor av arbetsstycket. Arbetsbordet som standard tillåter en rotation i tre fasta lägen med steg på 90°. Det steglöst roterande arbetsbordet (den 4:e NC-styrda axeln - tillvalsmöjlighet) tillåter att arbeta i alla vinklar från - 90° a + 90° och i de två ändarna med tvåvägs vinkelhuvud, med arbetsbordet i 0°.



Automatiskt verktygmagasin (tillvalsmöjlighet) 03

Operatörens gränssnitt 04

Pneumatiska anslag 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Phantomatic T3 S

Bearbetningscentrum

01 Klampar

Klampsystem med manuell rörelse som tillåter att positionera varje klampsats på ett mycket enkelt sätt, vid fastspänningen på profilen. Indikationen av positionen ges av CNC, men avläsningen av måttet sker manuellt genom metrisk måttstock.

02 Vridbart arbetsbord

Vridbart NC-arbetsbord som klarar att positionera sig i -90° , 0° , $+90^\circ$. Som tillvalsmöjlighet är det möjligt att genomföra den steglösa rotationen. Denna åtgärd tillåter att utföra bearbetningar på profiler i stål, aluminium och PVC med maximal hastighet och precision, utan att behöva tillgripa manuell rotation av arbetsstycket eller användningen av vinkelaggregat, samt i alla bearbetningsstälstånd utnyttja motorspindelns effekt.

03 Automatiskt verktygmagasin (tillvalsmöjlighet)

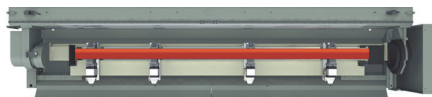
I stället för verktygmagasinet på operatörens gränssnitt för manuell verktygsväxling, är det möjligt att förfoga över ett automatiskt verktygmagasin. Skyddet i plåt garanterar maximalt skydd för konerna både mot spån och mot oväntade stötar. Verktygmagasinet klarar att rymma upp till 4 (8 på begäran) verktygshållare med tillhörande verktyg som kan konfigureras efter operatörens önskan.

04 Operatörens gränssnitt

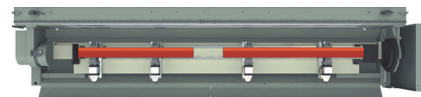
Den nya versionen av styrsystemet, med hängande gränssnitt, gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen, tack vare att det går att vrida monitorn på den vertikala axeln. Operatörens gränssnitt har en touchscreen display 15" som är försett med alla USB-anslutningar som är nödvändiga för att fjärrgränssnittet med PC och NC. Det har dessutom en manöverpanel, mus och tangentbord och är förberedd för anslutning till streckkodsläsare och fjärrmanöverpanel. Ett lättåtkomligt USB-uttag framtill ersätter floppy-läsaren och CD-Rom-läsaren.

05 Pneumatiska anslag

I maskinen finns det robusta anslag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den högra sidan och ett på den vänstra sidan. Varje anslag, aktiverat med hjälp av en pneumatisk cylinder, är av nedfallbar typ och väljs automatiskt av maskinens programvara, beroende på de bearbetningar som skall utföras. Fördelarna med det dubbla anslaget kan sammanfattas i möjligheten att ladda flera profildetaljer för bearbetningar i multiprofil-arbetsättet, såväl som möjligheten att utföra ompositionering av profilen eller av den korta sektionen och utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.



Arbetsätt med Enkelprofil



Arbetsätt med Multiprofil
max. 2 arbetsstycken

AXELRÖRELSE	
AXEL X (längdaxeln) (mm)	4.300
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	270
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	300
AXEL A (automatisk rotation av arbetsstycket)	-90° + $+90^\circ$
Inställning axel A (standard)	-90° , 0° , $+90^\circ$
Inställning axel A (tillvalsmöjlighet)	CN
MOTORSPINDEL	
Maximal effekt i S1 (standard) (kW)	5,5
Maximale effekt i S1 (tillvalsmöjlighet) (kW)	7,5
Maximal hastighet (1/min)	20.000
Kon för verktygsfäste	HSK 63F
AUTOMATISKT VERKTYGMAGASIN (tillvalsmöjlighet)	
Maximalt antal verktyg i magasinet	4 / 8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygmagasinet	2
Maximal diameter för klingan som kan sättas in i verktygmagasinet (mm)	$\varnothing = 180$
MASKINENS FUNKTIONER	
Multiprofilfunktion	o
BEARBETBARA YTOR	
Med rakt verktyg (övre yta och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändar)	2 + 2
Med klingverktyg (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp, på aluminium genomgående hål)	
Med kompensator	M8
Styv (tillvalsmöjlighet, endast med motorspindel på 7,5 kW)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET	
Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	4
Manuell positionering av klampar	•