

Phantomatic M3

Stabbearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 3 CNC-gesteuerten Achsen und automatischer Werkzeugdrehung auf drei festliegende Positionen, die 3-Seiten-Bearbeitungen am Werkstück ermöglicht. Für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen und aus Stahl bis zu einer Stärke von 2 mm. Verfügt über ein manuelles Werkzeugmagazin mit 9 Plätzen, dem ein oder zwei automatische Magazine mit jeweils 4 Plätzen, die an beiden Seiten der Kabine installierbar sind, beigestellt werden können. Die Positionierung des Profils erfolgt über den pneumatischen, links angeordneten Anschlag und das Einspannen in den 4 robusten Spanneinrichtungen, die über die X-Achse automatisch positioniert werden. Die optionale Installation eines zweiten pneumatischen Anschlags auf der rechten Seite ermöglicht Übermaß-Bearbeitungen von Stäben, die doppelt so lang sind wie der Arbeitsbereich. Alle NC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Außerdem erleichtert eine bewegliche Arbeitsebene das Be- und Entladen des Stücks und vergrößert den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich.



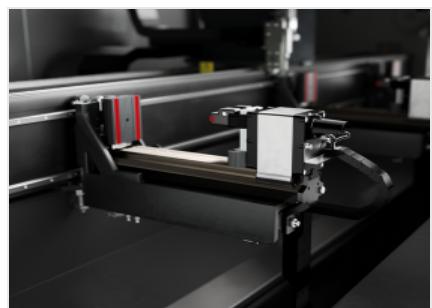
Bedieneroberfläche

Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bedienerschnittstelle hat ein 15"-Touchscreen-Display, das über alle notwendigen USB-Anschlüsse für die Verbindungen mit dem PC und der numerischen Steuerung von fern verfügt. Außerdem besitzt sie eine Bedientafel, Maus und Tastatur, sowie Anschlüsse für ein Barcodelesegerät und eine Fernsteuerung. Ist mit einem vorderen USB-Anschluss für den Datenaustausch ausgestattet.



Frässpindel - M -

Die Frässpindel mit 4 kW in S1 kann eine Drehzahl von 20.000 U/min erreichen. Die Frässpindel dreht automatisch und wird dabei elektronisch in 3 festen Positionen (-90°, 0° und +90°) eingespannt, so dass das Profil auf 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne dass es immer wieder neu positioniert werden muss. Geeignet für Profilstäbe aus Aluminium, PVC und Leichtmetallen sowie für Stahl-Strangpressprofile bis 2 mm.



Spanneinrichtungen

Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Werkstücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß jeder Spanngruppe in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positionierzvorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittruns. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.



Manuelles Werkzeugmagazin

Das seriennormierte, einziehbare Werkzeugmagazin nimmt 9 Werkzeugaufnahmekegel auf, die manuell entnommen und an der Spindel angebracht werden können. Die Positionsnummerierung ermöglicht die Identifizierung des vom HMI für jeden Bearbeitungsvorgang benötigten Werkzeugs. Das Magazin befindet sich an der Maschine in einer Position, die eine bequeme Handhabung durch den Bediener ermöglicht.



Linkes automatisches Werkzeugmagazin (Option)

Die Maschine kann optional mit einem zusätzlichen automatischen Werkzeugmagazin ausgestattet werden, das sich auf der linken Seite der Kabine befindet. Es kann 4 Werkzeugwechsler mit den entsprechenden Werkzeugen aufnehmen und vom Bediener konfiguriert werden. Der Werkzeugwechsel wird von der CNC auf der Grundlage der programmierten Bearbeitungen verwaltet.



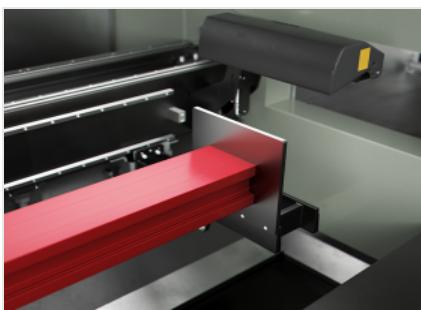
Rechtes automatisches Werkzeugmagazin (Option)

Die Maschine kann optional mit einem zusätzlichen automatischen Werkzeugmagazin ausgestattet werden, das sich auf der rechten Seite der Kabine befindet. Es kann 4 Werkzeugwechsler mit den entsprechenden Werkzeugen aufnehmen und vom Bediener konfiguriert werden. Der Werkzeugwechsel wird von der CNC auf der Grundlage der programmierten Bearbeitungen verwaltet.



Linker Pneumatischer Anschlag

Die Maschine ist mit einem robusten Anschlag für die Stabreferenz ausgestattet, der sich auf der linken Seite befindet. Der, von einem pneumatischen Zylinder betätigtes Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt.



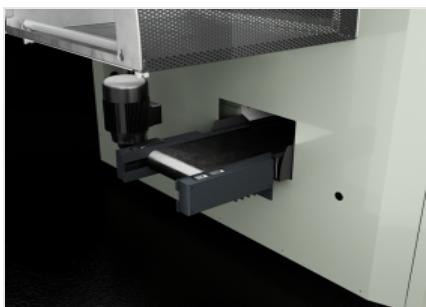
Rechter Pneumatischer Anschlag (Option)

Es ist auch möglich, einen Anschlag auf der rechten Seite der Maschine zu montieren. Der, von einem pneumatischen Zylinder betätigtes Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt. Der Vorteil des Doppelanschlages besteht darin, dass ein Profilstab oder ein Abschnitt für die Bearbeitung von besonders langen Profilen neu positioniert werden kann.



Tunnel (Option)

Die Maschine kann Stäbe mit Übermaß bis zum doppelten Nennarbeitsbereich bearbeiten. Für diese Art der Bearbeitung ist es erforderlich, die Maschine mit einem seitlichen Schutztunnel auszustatten, um die Sicherheit des Bedieners auch in der Nähe der seitlichen Öffnungen der Kabine zu gewährleisten.



Späneförderband (Option)

Die Maschine kann optional mit einem Förderband für den Abtransport von Spänen und zu bearbeitenden Profilteilen ausgestattet werden. Dank dieser Vorrichtung werden die Bearbeitungsabfälle direkt in einen Behälter befördert, wodurch die Notwendigkeit von Bearbeitungsunterbrechungen reduziert und die Reinigung innerhalb der Maschine vereinfacht wird.



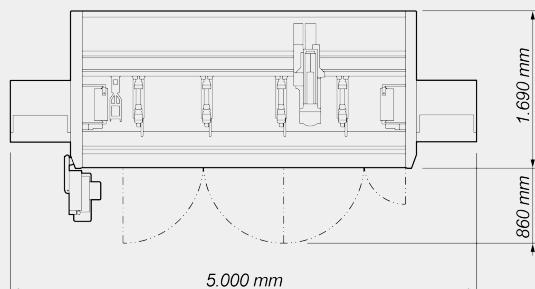
Klimagerät für Schaltschrank (Option)

Das Klimagerät für den Schaltschrank ist die Lösung für alle Anwendungen, bei denen die Umgebungsbedingungen ein höheres Maß an Kühlung erfordern, um die Effizienz der elektrischen und elektronischen Komponenten der Maschine zu schützen und ihre Lebensdauer zu wahren. Ein spezifisches, sorgfältig konzipiertes Gerät hält die richtige Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Schaltschrank auch bei ungünstigen klimatischen Bedingungen und extremen Arbeitsrhythmen aufrecht.



Industrieller Hochleistungs-PC mit Mensch-Maschine-Schnittstelle (Option)

Der Hochleistungs-Industrie-PC verbessert die Rechenleistung des Betriebssystems und die Geschwindigkeit der installierten Anwendungssoftware erheblich. Mit dieser Vorrichtung ist es möglich, die Rüstzeiten der Maschine zu verkürzen und auch die komplexesten Zyklen ohne Verlangsamungen des Ablaufs zu bewältigen.

PHANTOMATIC M3 / STABBEARBEITUNGZENTREN
LAYOUT


Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	3.000
Y-ACHSE (quer) (mm)	274
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	390
Automatische Positionierung der Frässpindel auf drei feststehende Positionen	-90° 0 +90°

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

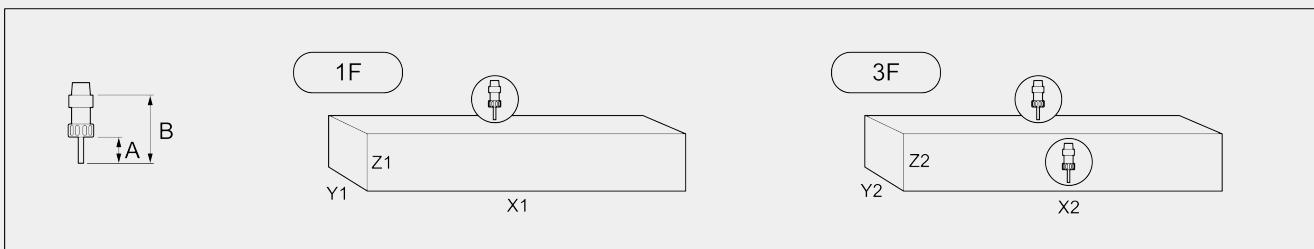
Y-ACHSE (quer) (m/min)	22
X-ACHSE (longitudinal) (m/min)	56
Z-ACHSE (vertikal) (m/min)	22

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	4
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 50F
Werkzeugschnellspannung	●
Flüssigkeitsgekühlt	●
Automatische Werkzeugdrehung mit elektromechanischer Sperre in drei feststehenden Positionen	-90° 0 +90°

WERKZEUGMAGAZIN

Automatisches Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen (links)	<input type="radio"/>
Max. Anzahl der Werkzeuge im manuellen Magazin	<input checked="" type="radio"/>
Sekundäres automatisches Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen (rechts)	<input type="radio"/>
Max. in das Magazin ladbares Werkzeugmaß (mm)	$\varnothing = 80 ; L = 150 (*)$
(*) Werkzeuge mit einem Länge über 100 mm schränken den Arbeitsbereich ein	

ARBEITSBEREICH
1F = Bearbeitung an 1 Seite
3F = Bearbeitung an 3 Seiten


Automatische Werkzeugmagazine	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
80 mm - Max. Werkzeugdurchmesser								
Bearbeitungen innerhalb des Arbeitsbereichs								
Bearbeitungen innerhalb des Arbeitsbereichs	-	45	102	3.000	250	210	3.000	100
Bearbeitungen innerhalb des Arbeitsbereichs	links	45	102	2.815	250	210	2.815	100
Bearbeitungen innerhalb des Arbeitsbereichs	links + rechts	45	102	2.630	250	210	2.630	100
Übermaß-Bearbeitungen	-	45	102	6.000	250	210	6.000	100
Übermaß-Bearbeitungen	links	45	102	5.630	250	165(*)	5.630	100
Übermaß-Bearbeitungen	links + rechts	45	102	5.260	250	165(*)	5.260	100
Abmessungen in mm								
(*) bei Vorhandensein von Werkzeugen mit max. zulässiger Länge (B = 150 mm), die in das automatische Magazin geladen werden, reduziert sich der Wert auf Z auf 130 mm								

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleicher	M5
Mit schräg verzahnter Kopplung	<input checked="" type="radio"/>

PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung

Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung für Übergrößen-Bearbeitung

STÜCKEINSPANNUNG

Anzahl der Spanneinrichtungen 4

Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Vollschrutzkabine der Maschine

Seitliche Tunnel

Enthalten ● Verfügbar ○