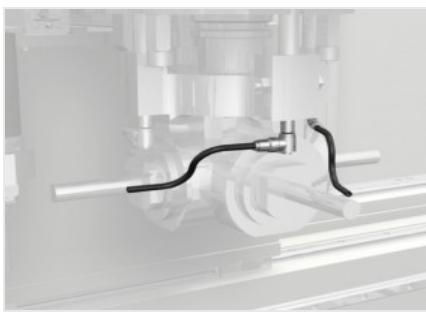


## Phantomatic T3 A

Stabbearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 3 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 4 Plätzen, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Zusätzlich ist die Maschine mit einem beweglichen Arbeitstisch ausgestattet, der das Beladen und Entladen erleichtert und den maximal bearbeitbaren Profilquerschnitt bezogen auf die Profilbreite erhöht. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Spannelemente werden durch die X-Achse automatisch unter Berücksichtigung der Kollisionszonen positioniert.



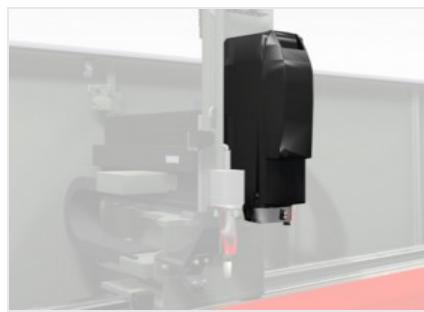
### Schmieren der Köpfe

An der Frässpindel befindet sich ein Adapterflansch mit Schnellverschlüssen zur Aufnahme des Schmiersystems der Winkelaggregat, das eine ordnungsgemäße Schmierung der zu bearbeitenden Werkzeuge gewährleistet.



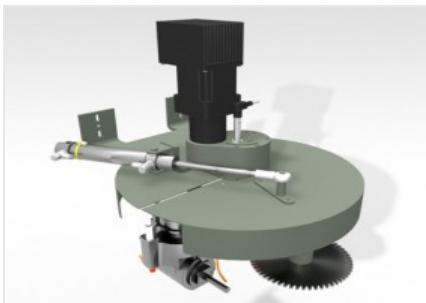
### Bedieneroberfläche

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.



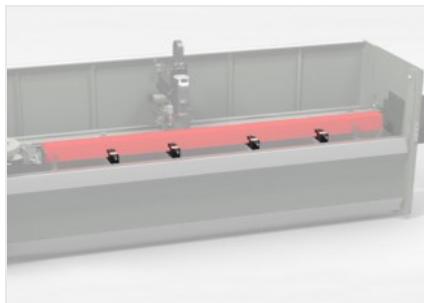
### Frässpindel - T -

Die 5,5 kW Frässpindel auf S1 (und auf Wunsch eine 7,5 kW Frässpindel auf S1) mit hohem Drehmoment eignet sich für schwere Bearbeitungen wie sie in der Industrie üblich sind.



### Werkzeugmagazin

Das neue, kreisrunde Werkzeugaufnahmemagazin ermöglicht eine platzsparende Positionierung in der Maschine, wenn große Pressprofile verarbeitet werden, und erlaubt zudem einen sehr schnellen Werkzeugwechsel. Der Blechschutzdeckel gewährleistet höchsten Schutz für die Werkzeugaufnahmekegel gegen Späne und Schläge. Das Magazin kann bis zu 4 (8 auf Anfrage) Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bedieners konfigurierbar sind.



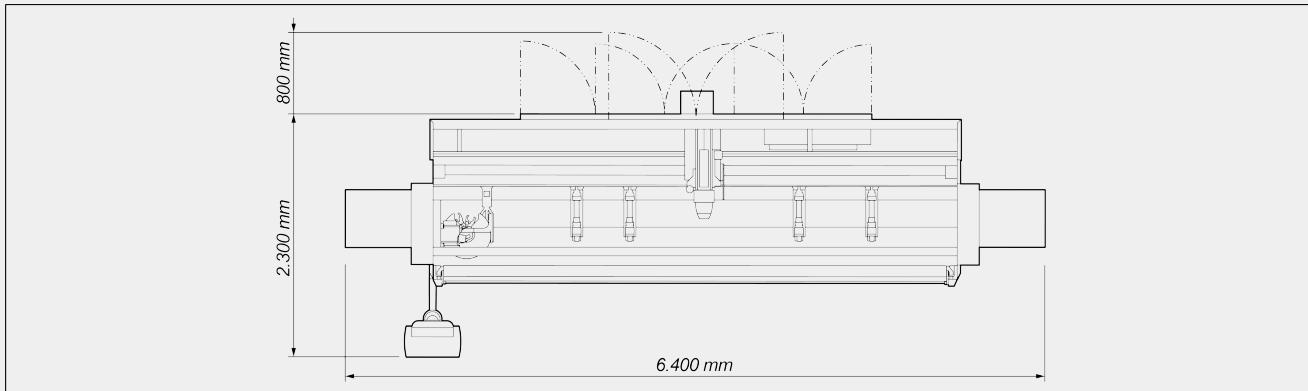
### Spanneinrichtungen

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 Schlittens. 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.



### 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 T3 A / STABBEARBEITUNGZENTREN**
**LAYOUT**


Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

X-ACHSE (längs) (mm)	4.300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300

**FRÄSSPINDEL**

Max. Leistung auf S1 (kW)	5,5
Max. Leistung auf S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F

**AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN**

Anzahl der im Magazin einfügbarer Winkelköpfe	2
Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	4 standard ; 8 optional
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 180

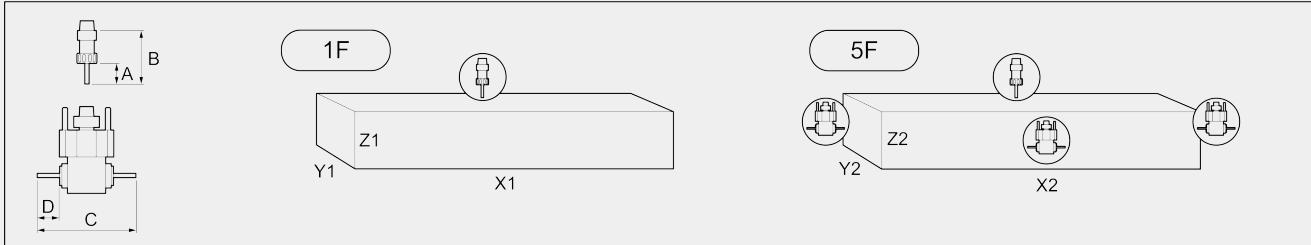
**FUNKTIONEN**

Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind)	<input type="radio"/>
Mehrwerkstück-Betrieb (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind)	<input type="radio"/>
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	<input checked="" type="radio"/>
Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	<input type="radio"/>
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	<input type="radio"/>
Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung	<input type="radio"/>

## BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite)	1
Mit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (Profil- und Stirnseiten)	2 + 2

## ARBEITSBEREICH

**1F = Bearbeitung an 1 Seite**
**5F = Bearbeitung an 5 Seiten**


	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>PHANTOMATIC T3 A</b>	60	130	232	50	4.000	210	258	3.760	140	230

Abmessungen in mm

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

Mit Ausgleicher	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Frässpindel 7,5 kW)	M10

## PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung



Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung



## STÜCKEINSPANNUNG

Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	6
Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	●

Enthalten ● Verfügbar ○