



Phantomatic T3 **S**

CNC加工中心



带有 3 或 4 个控制轴的数控加工中心、专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和 3 毫米及以下钢材质的棒材或工件。配有一个 4 刀位或 8 刀位（选配）的刀具库、可以容纳 2 个转角单元和一个圆盘铣刀、用于加工工件的 5 个面。标准工作台面可以在三个固定位置以 90° 为单位进行旋转。连续旋转的工作台（第四数控轴为选配件）、使用带双出口转角单元的两个刀头、在工作台位于 0° 位置的情况下、可以在 -90° 到 +90° 的任何角度下进行加工。所有数控轴都是绝对轴、在机床重新启动时不需要重新设置。



自动刀具库

新的圆形刀具库可以节省空间，安全地在机床上定位大型挤压件，并且可以非常快速地更换刀具。金属保护盖板能确保最大限度地保护锥形刀架免受切屑和意外冲击的影响。刀具库最多能够容纳 4 个（或根据要求 8 个）刀架及相应的刀具，可由操作人员自行配置。



操作界面

全新版本的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以在垂直轴方向上旋转，因此操作人员从任何位置都可以看得到。操作界面采用的是 15 英寸触摸显示屏，带 USB 接口，可以远程连接 PC 和 CN。此外还配有键盘、鼠标和按键板，以及条形码读码器和远程键盘连接。配备正面 USB 接口，用于数据交换。



气动挡块

机床配有结实的挡块，用作棒材参照，一个位于右侧，另一个位于左侧。每个挡块都由一个气缸驱动，可伸缩，根据需要执行的加工操作由机床软件自动选择。

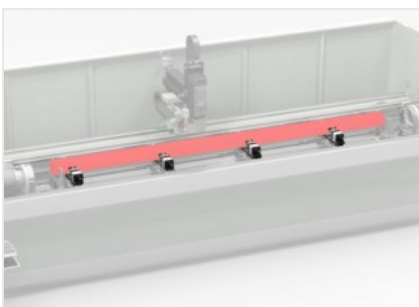


电动主轴 – T –

S1 中的 5.5 kW

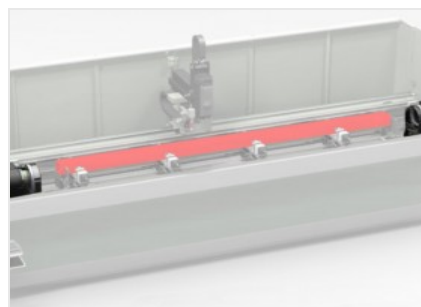
电动主轴（根据要求可以提供 S1 中的 7.5 kW

高扭矩电动主轴）还能够执行工业领域典型的重型加工。



虎钳

虎钳系统可以使用公制标尺进行手动定位，能轻松实现对工件的最佳夹持效果。在开始加工之前，数控系统会验证虎钳的位置是否正确。



倾斜台

数字控制的倾斜台可以定位在 -90° ， 0° ， $+90^{\circ}$

三个角度上。作为选配件，台面的数控旋转装置可以旋转到 -90° 到 $+90^{\circ}$

之间的任何角度。这一解决方案使机床能够以最高的速度和精度对钢、铝和 PVC

型材进行加工操作，而无需手动旋转工件或使用角钢，在任何工作条件下都能发挥电动主轴的力量。



轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	4.300
Y 轴 (横向) (mm)	270
Z 轴 (垂直) (mm)	300
A 轴 (工件自动旋转范围)	- 90° ÷ + 90°
A 轴定位 (标准)	- 90°, 0°, + 90°
A 轴定位 (选配)	CN

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	5,5
S1 中的最大功率 (kW) (选配)	7,5
最大速度 (转/分钟)	20.000
刀具连接锥体	HSK - 63F

自动刀具库

刀具最大数量	4 standard ; 8 optional
刀库中可以容纳的角型刀具数量	2
刀库中可插入的刀片最大直径 (mm)	Ø = 180

功能

多工件运行 (只存在两个参考挡块的情况下才能激活)	☐
---------------------------	-----------------------

可加工面

带有直刀具 (上面和侧面)	3
带有弯角单元 (侧面和顶头)	2 + 2
带有刀片刀具 (上面、侧面、顶头)	1 + 2 + 2

攻丝能力 (铝材和穿透孔上的攻丝)

使用补偿器	M8
刚性 (选配, 仅适用于 7.5 kW 电动主轴)	M10

型材定位装置

气动移动式工件左参考挡块	☒
气动移动式工件右参考挡块	☐

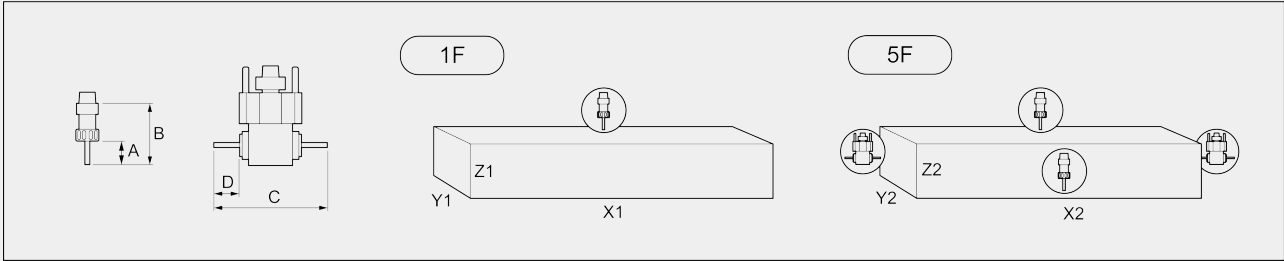


工件固定

气动虎钳标准数量	4
气动虎钳最大数量	4
虎钳的手动定位	●

加工范围

1F = 1 面加工 5F = 5 面加工



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC T3 S	标准加工范围内的型材	60	130	232	50	3,250	210	215	3,150	210	160
	贯穿式型材（最大宽度）	60	130	232	50	3,250	200	80	3,150	200	80
	贯穿式型材（最大高度）	60	130	232	50	3,250	140	120	3,150	140	120

在 mm 中的尺寸

包括 ● 可用 ○