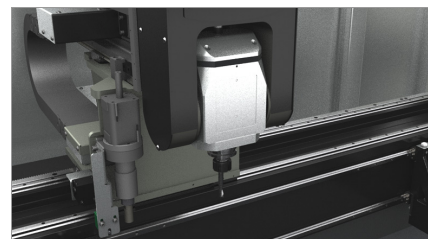




Bankschroeven

01



Elektrospindel

02

Phantomatic M3

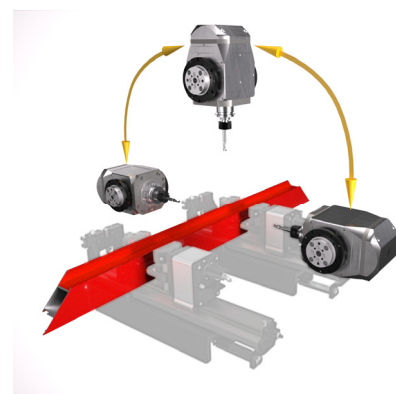
Bewerkingscentrum



CNC-bewerkingscentrum met 3 gestuurde assen en automatische rotatie van het gereedschap op drie vaste posities, waardoor bewerkingen op 3 vlakken van het profieldeel kunnen worden uitgevoerd.

Het is bestemd voor de bewerking van staven of werkstukken van aluminium, PVC, lichtmetalen in het algemeen. Het heeft een handmatig gereedschapsmagazijn van 9 plaatsen, waaraan één of twee automatische magazijnen van 4 plaatsen kunnen worden toegevoegd, die aan weerszijden van de cabine geïnstalleerd kunnen worden. Het profiel wordt gepositioneerd door middel van een pneumatische aanslag aan de linkerkant en 4 stevige bankschroeven, die automatisch worden gepositioneerd door middel van een X-as, klemmen het profiel vast. Met een tweede pneumatische aanslag die optioneel aan de rechterkant kan worden geïnstalleerd, kunnen zelfs langere staven, tot wel twee keer de lengte van het werkbereik, worden bewerkt.

Beschikt ook over een verplaatsbaar werkblad dat het laden/lossen van de profieldelen vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



Automatische gereedschapsmagazijnen (optioneel verkrijgbaar)

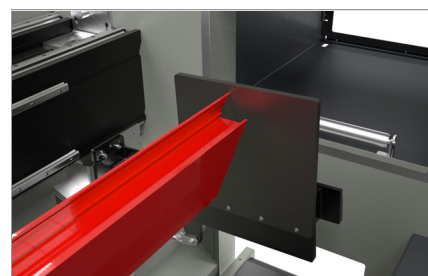
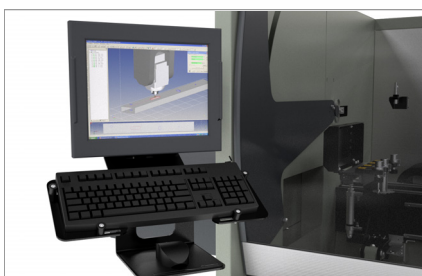
03

Bedieningsinterface

04

Pneumatische aanslagen

05



Phantomatic M3

Bewerkingscentrum

01

Bankschroeven

De software van de machine kan aan de hand van lengte van het profieldeel en de uit te voeren bewerkingen, in alle veiligheid de waarde van de positionering van elke bankschroef bepalen. De automatische positioneerder zorgt ervoor dat de afzonderlijke bankschroeven kunnen aanhaken en door de beweging van de wagen worden verplaatst. Dit vindt plaats met maximale snelheid en precisie, waardoor lange doorlooptijden en risico's op botsingen worden vermeden, en de machine ook door minder ervaren bedieners makkelijk te gebruiken is. Het verplaatsbare werkblad vergemakkelijkt het laden/lossen van de profieldelen en vergroot aanzienlijk het bewerkbare gedeelte.

02

Elektrische kop

De elektrospindel van 4 kW in S1 kan een toerental van 20.000 omw/min bereiken. De beweging van de elektrospindel langs de A-as maakt een rotatie van 0° tot 180° mogelijk, waardoor het mogelijk is het profiel op 3 vlakken te bewerken, zonder het opnieuw te moeten positioneren. De rotatie vindt plaats op drie vaste posities. Het kan gebruikt worden op aluminium, PVC en lichtmetalen profielen, en kan ook geëxtrudeerd staal verwerken tot een dikte van 2 mm.

03

Automatische gereedschapsmagazijnen (optioneel verkrijgbaar)

Het standaard gereedschapsmagazijn biedt plaats aan 9 gereedschapshouderkegels. Het is uitschuifbaar en bevindt zich op de machine, zodat de bediener er gemakkelijk bij kan. Optioneel kan de machine aan weerszijden van de cabine worden voorzien van één of twee extra automatische magazijnen. In elk magazijn kunnen 4 gereedschapshouders worden ondergebracht met de bijbehorende gereedschappen, die naar inzicht van de bediener kunnen worden geconfigureerd.

04

Bedieningsinterface

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 15 inch touchscreen display dat is voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te kunnen voor een externe interface met PC en NC. Deze is ook voorzien van drukknoppen, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer aan te sluiten. Voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.

05

Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant (standaard) en één aan de rechterkant (optioneel). Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd. Het voordeel van de dubbele aanslag schuilt in het feit dat de staaf of het profielstuk kan worden verplaatst om bijzonder lange profielen te bewerken.



Modus één enkel deel

ASSLAGEN	
X-AS (in de lengterichting) (mm)	3000
Y-AS (dwars) (mm)	274
Z-AS (verticaal) (mm)	390
Automatische positionering op drie vaste posities	-90° 0 +90°
SNELHEID VAN POSITIONERING	
X-AS (m/min)	56
Y-AS (m/min)	22
Z-AS (m/min)	22
ELEKTROSPINDEL	
Maximaal vermogen in S1 (kW)	4
Maximumsnelheid (1/min)	20.000
Gereedschapopname kegel	HSK-50F
Automatische koppeling gereedschapshouder	•
Vloeistofgekoeld	•
GEREEDSCHAPSMAGAZIJN	
Maximum aantal gereedschappen in het handmatige magazijn	9
Automatisch gereedschapsmagazijn met 4 plaatsen (links)	○
Automatisch tweede gereedschapsmagazijn met 4 plaatsen (rechts)	○
Diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geladen (mm)	80
TAPCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)	
Met compensator	M5
Met spiraalvormige interpolatie	•
PROFIELPOSITIONERING	
Pneumatisch aangedreven linker referentieaanslag van het profieldeel	•
Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel	○
VASTKLEMMEN PROFIELDEEL	
Standaard aantal bankschroeven	4
Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as	•
BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN	
Integrale veiligheidscabine voor de machine	•
Tunnels aan de zijkant	○