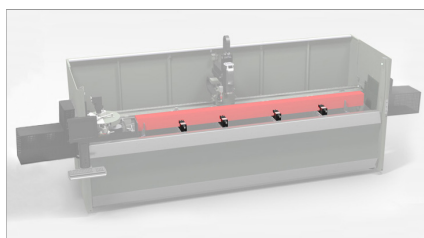


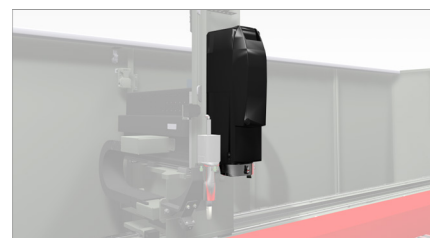
Phantomatic T3 A

Centro de usinagem



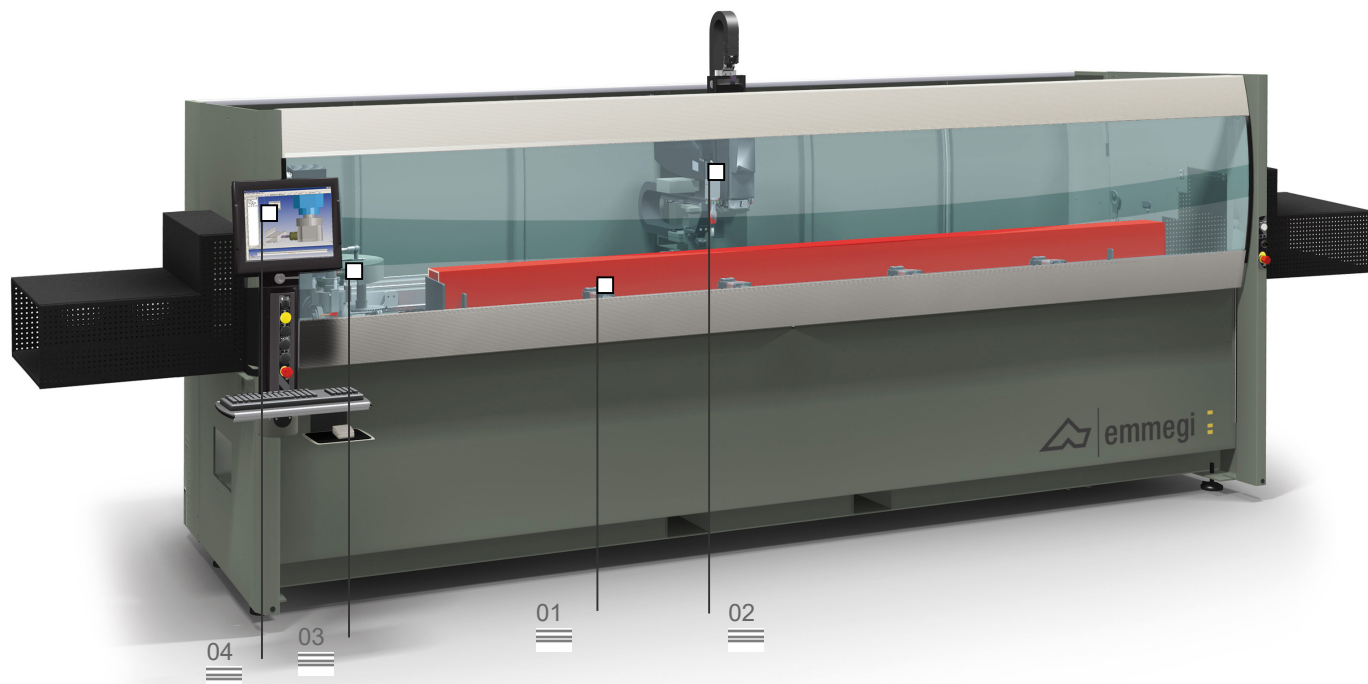
Morsas

01

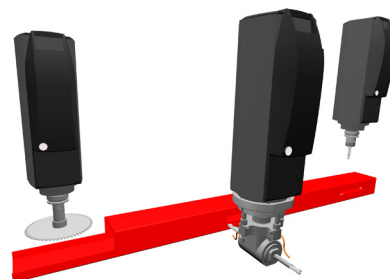


Eletromandril

02



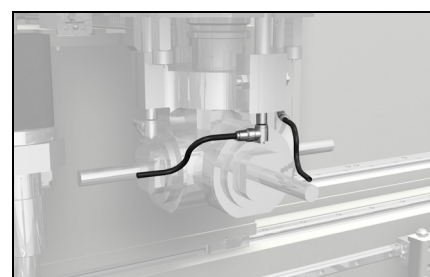
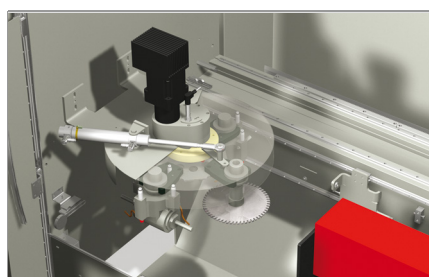
Centro de usinagem com CNC de 3 eixos controlados, dedicado à usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço até de 3 mm. Dispõe de magazine das ferramentas com 4 posições, com possibilidade de acolher 2 ferramentas angulares e uma fresa de disco, para executar usinagens sobre 5 faces da peça. Além disso, dispõe de uma mesa de usinagem móvel que facilita a operação de carga/descarga da peça e aumenta notavelmente a seção que pode ser usinada.



Magazine das ferramentas 03

Interface do operador 04

Lubrificação das ferramentas angulares 05



Phantomatic T3 A

Centro de usinagem

01 Morsas

O Software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a serem realizadas, está em condições de determinar, com absoluta segurança, a cota de posicionamento de cada grupo morsas. O posicionador automático, permite engatar qualquer grupo morsas e deslocá-lo, mediante a movimentação do carro. Esta operação é realizada com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável também por parte de operadores menos experientes.

02 Eletromandril

O eletromandril de 5,5 kW em S1, disponível à pedido na versão com potência de 7,5 kW em S1, de binário elevado, permite executar também usinagens pesadas, peculiares do setor industrial. Pode ser utilizado quer em alguns tipos de extrudados de aço quer em perfis de alumínio graças à disponibilidade de uma instalação de lubrificação, programável por meio do Software, cujo tanque duplo permite a utilização quer de óleo por difusão mínima quer de microneblina com emulsão de óleo.

03 Magazine das ferramentas

O novo magazine porta-ferramentas, de forma circular, permite reduzir as medidas externas e garantir o posicionamento na máquina de extrudados de grandes dimensões e, além disso, levar a cabo a troca da ferramenta em maneira muito rápida. A cobertura de proteção em chapa garante a máxima proteção dos cones quer de cavacos quer de choques acidentais. O magazine está em condições de conter até 4 (8 à pedido) porta-ferramentas com as respectivas ferramentas, configuráveis a discrição do operador.

04 Interface do operador

A nova versão do controle, com interface pênsl, permite ao operador ver a tela de qualquer posição, graças à possibilidade de girar o monitor sobre o eixo vertical. A interface do operador dispõe de display de 15" touchscreen, equipado com todas as conexões USB necessárias para pôr-se em interface à distância com PC e CN. Além disso, dispõe de botoeira, mouse e teclado, assim como da predisposição para a conexão de leitor de código de barras e botoeira remota. Uma tomada USB frontal, de fácil acesso, substitui o leitor de floppy e o leitor de CD-Rom.

04 Lubrificação das ferramentas angulares

No eletromandril está presente um flange de adaptação, com engates rápidos, que permite posicionar o sistema de lubrificação das ferramentas angulares, garantindo a correta lubrificação das ferramentas durante a usinagem.



Modalidade **Monopeça**



Modalidade **Multipeça**, 2 peças, no máximo

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	4300
EIXO Y (transversal) (mm)	270
EIXO Z (vertical) (mm)	300

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	5,5
Potência máxima em S1 (kW) (opcional)	7,5
Velocidade máxima (R.P.M.)	20000
Cone de engate da ferramenta	HSK 63F

MAGAZINE DAS FERRAMENTAS AUTOMÁTICO

Número máximo de ferramentas no magazine	4 padronizado 8 opcional
Número máximo de ferramentas angulares que podem ser posicionadas no magazine das ferramentas	2
Diâmetro máximo da lâmina de corte que pode ser posicionada no magazine (mm.)	Ø 180

FUNCIONALIDADE DA MÁQUINA

Funcionamento da multipeça

FACES QUE PODEM SER USINADAS

Com ferramenta direta (face superior)	1
Com ferramenta angular (faces laterais, topos)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (faces laterais e cabeças)	2 + 2

CAPACIDADE DE ROSQUEAMENTO (com macho, em alumínio e furo passante)

Com compensador	M8
Rígida (opcional, somente com eletromandril de 7,5 kW)	M10

BLOQUEIO DA PEÇA

Número padronizado de morsas	4
Número máximo de morsas	6

Posicionamento automático das morsas por meio do eixo X