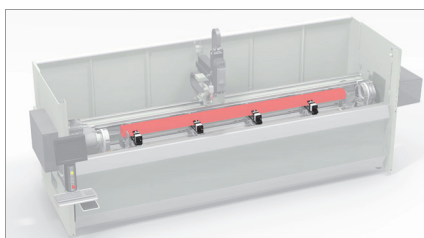


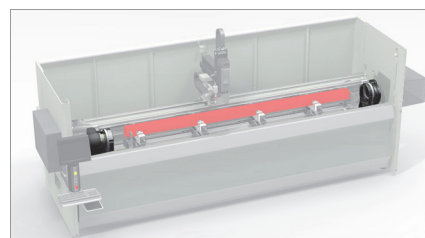
## Phantomatic T3 S

Centro de mecanizado



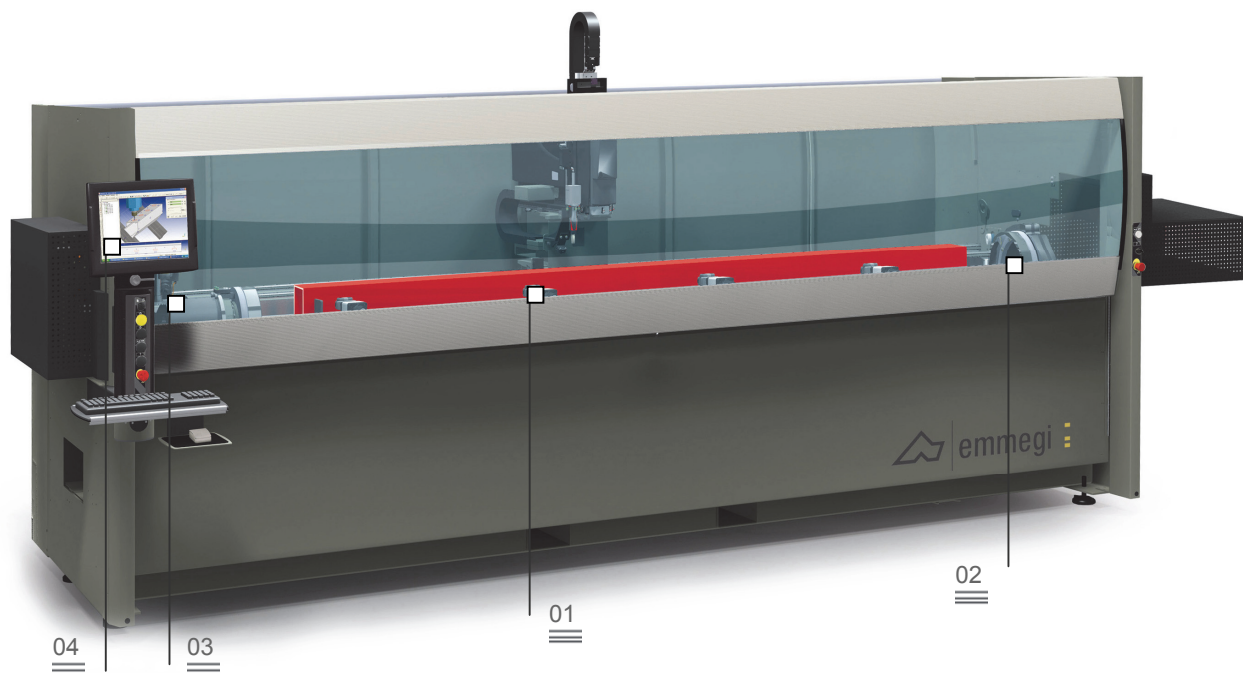
Mordazas

01

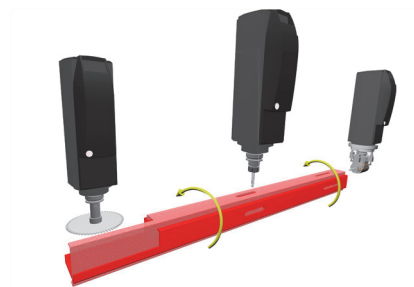


Mesa basculante

02



Centro de mecanizado con control numérico de 3 o 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero hasta 3 mm. Puede suministrarse con almacén de herramientas (opcional) con 4 o 8 posiciones que puede contener 2 unidades angulares y una fresa de disco para mecanizar 5 superficies de la pieza. La mesa de mecanizado estándar facilita la rotación en tres posiciones fijas con pasos de 90°. La mesa de mecanizado giratoria en continuo (4° eje con control numérico opcional) permite mecanizar en cualquier angulación desde - 90° a + 90° y en los dos extremos usando la unidad angular de doble salida con la mesa a 0°.



Almacén automático de herramientas (opcional)

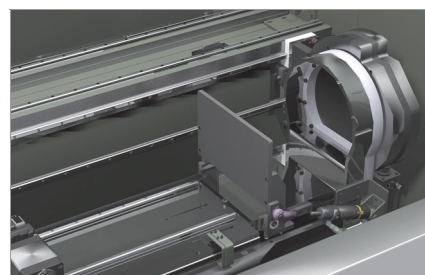
03

Interfaz de usuario

04

Topes neumáticos

05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

# Phantomatic T3 S

Centro de mecanizado

## 01

### Mordazas

El sistema de mordazas se desplaza manualmente y permite posicionar cada grupo mordaza con gran facilidad, bloqueándolo sobre el perfil. El control numérico indica la posición pero la cota se mide manualmente mediante una regla métrica.

## 02

### Mesa basculante

La mesa basculante con control numérico puede posicionarse a  $-90^\circ$ ,  $0^\circ$ ,  $+90^\circ$ . Opcionalmente es posible implementar la rotación en continuo. Esta solución permite mecanizar perfiles de acero, aluminio y PVC, con gran velocidad y precisión, sin tener que girar manualmente la pieza ni usar unidades angulares, aprovechando de la potencia del electromandril en todas las condiciones de mecanizado.

## 03

### Almacén automático de herramientas (opcional)

En lugar del almacén de herramientas en la interfaz de usuario para el cambio manual de herramientas, es posible instalar un almacén de herramientas automático. La cobertura de chapa garantiza la máxima protección de los conos portaherramientas evitando que las virutas los dañen y que reciban golpes accidentales. El almacén puede contener hasta 4 (8 bajo pedido) conos portaherramientas con las correspondientes herramientas, que el usuario puede configurar según sus exigencias.

## 04

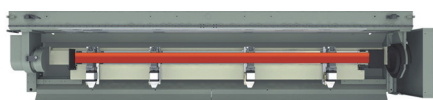
### Interfaz de usuario

En la nueva versión del control, con interfaz suspendida, el usuario puede ver la pantalla desde cualquier posición en cuanto ésta puede girarse verticalmente. La interfaz de usuario posee una pantalla de 15" *touchscreen* con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con PC y CN, más el panel de mando, el ratón y el teclado y la posibilidad de conectarse con un lector de códigos de barras y un panel de mando a distancia. Además, el conector USB frontal, de fácil acceso, sustituye la unidad de disquetes y el lector de CD-ROM.

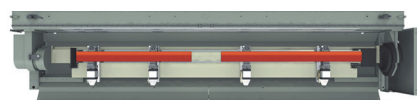
## 05

### Topes neumáticos

La máquina se suministra con dos topes sólidos que se usan como referencia para la barra y se encuentran en el lado derecho e izquierdo. Cada tope, accionado por un cilindro neumático, es retraíble y viene seleccionado automáticamente por el software de la máquina según el mecanizado a efectuar. Las ventajas del doble tope son distintos: es posible cargar más perfiles para el mecanizado en modalidad "multipieza", es posible volver a posicionar la barra o la pieza desmochada y, además, mecanizar perfiles sumamente largos.



Modalidad Monopieza



Modalidad Multipieza, máx 2 piezas

#### CARRERAS DE LOS EJES

|                                   |                                 |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| EJE X (longitudinal) (mm)         | 4.300                           |
| EJE Y (transversal) (mm)          | 270                             |
| EJE Z (vertical) (mm)             | 300                             |
| EJE A (rotación automática pieza) | $-90^\circ + +90^\circ$         |
| Posicionamiento eje A (estándar)  | $-90^\circ, 0^\circ, +90^\circ$ |
| Posicionamiento eje A (opcional)  | CN                              |

#### ELECTROMANDRIL

|                                       |         |
|---------------------------------------|---------|
| Potencia máxima en S1 (estándar) (kW) | 5,5     |
| Potencia máxima en S1 (opcional) (kW) | 7,5     |
| Velocidad máxima (1/min)              | 20.000  |
| Cono portaherramientas                | HSK 63F |

#### ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS (opcional)

|  |                     |
|--|---------------------|
| Número máximo de herramientas en el almacén  | 4 / 8               |
| Número máximo de unidades angulares que puede cargarse en el almacén de herramientas | 2                   |
| Diámetro máximo del disco que puede cargarse en el almacén (mm)                      | $\varnothing = 180$ |

#### MODALIDADES DE FUNCIONAMIENTO

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Funcionamiento multipieza | ○ |
|---------------------------|---|

#### SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE

|  |           |
|--|-----------|
| Con herramienta directa (superficie superior, superficies laterales) | 3         |
| Con unidad angular (superficies laterales, extremos)                 | 2 + 2     |
| Con disco (superficie superior, superficies laterales y extremos)    | 1 + 2 + 2 |

#### CAPACIDAD DE ROSCADO (con macho, en aluminio agujero pasante)

|  |     |
|--|-----|
| Con compensador                                      | M8  |
| Rígido (opcional, sólo con electromandril de 7,5 kW) | M10 |

#### BLOQUEO DE LA PIEZA

|  |   |
|--|---|
| Número estándar de mordazas            | 4 |
| Número máximo de mordazas              | 4 |
| Posicionamiento manual de las mordazas | • |