

Morse

01

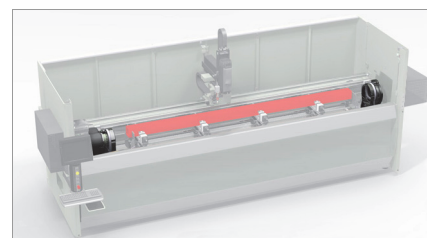
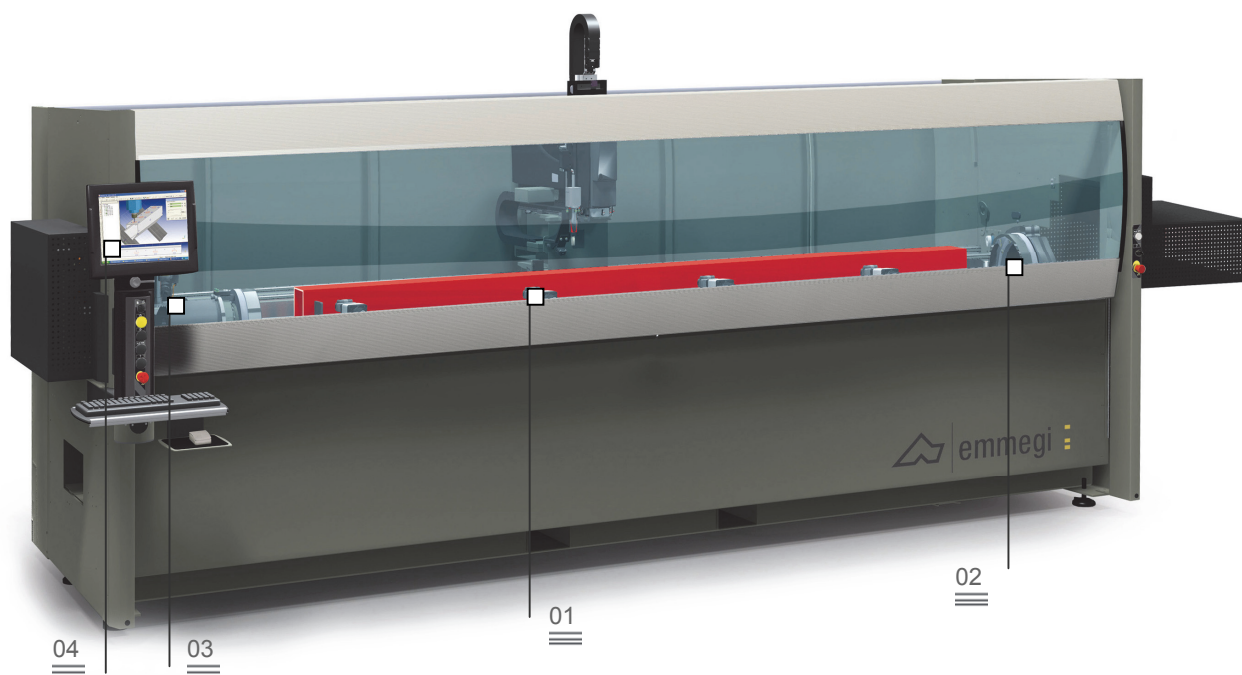


Tavola basculante

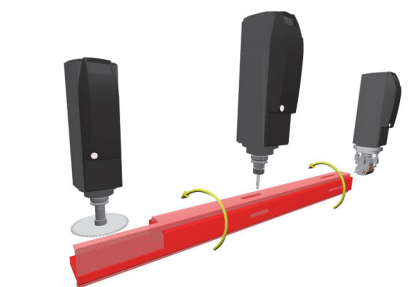
02

Phantomatic T3 S

Centro di lavoro



Centro di lavoro CNC a 3 o 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 3 mm. Può essere configurato con magazzino utensili (optional) a 4 o 8 posti, con possibilità di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il piano di lavoro standard consente la rotazione in tre posizioni fisse a step di 90°. Il piano di lavoro rotante in continuo (4° asse CN optional) consente di lavorare in qualsiasi angolazione da - 90° a + 90° e sulle due testate con unità angolare a doppia uscita, con tavola a 0°.



Magazzino utensili automatico (optional)

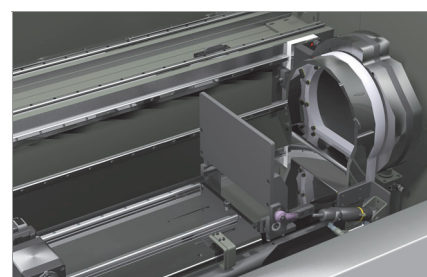
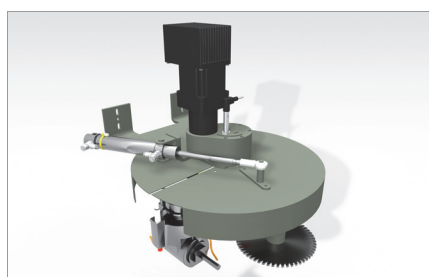
03

Interfaccia operatore

04

Battute pneumatiche

05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Phantomatic T3 S

Centro di lavoro

01 Morse

Il sistema di morse, posizionabile manualmente mediante l'utilizzo della riga metrica, consente con estrema facilità un ottimale bloccaggio del pezzo. Il CNC verifica il corretto posizionamento delle morse prima di iniziare la lavorazione.

02 Tavola basculante

La tavola basculante a controllo numerico è in grado di posizionarsi a -90° , 0° , $+90^\circ$. Come optional è possibile implementare la rotazione in continuo. Tale soluzione permette di eseguire lavorazioni su profili in acciaio, alluminio e PVC, con la massima velocità e precisione, senza ricorrere alla rotazione manuale del pezzo o all'uso di aggregati angolari, sfruttando la potenza dell'elettromandrino in ogni condizione di lavoro.

03 Magazzino utensili automatico (optional)

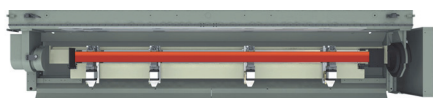
In sostituzione al magazzino utensili su interfaccia operatore per cambio utensili manuale, è possibile disporre di un magazzino portautensili automatico. La copertura di protezione in lamiera garantisce la massima protezione dei coni sia da urti accidentali. Il magazzino è in grado di contenere fino a 4 (8 a richiesta) portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore.

04 Interfaccia operatore

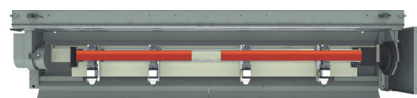
La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre che alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. Una presa USB frontale, di facile accesso, sostituisce il lettore floppy ed il lettore CD-Rom.

05 Battute pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che asservono al riferimento barra, poste una sul lato destro ed una sul lato sinistro. Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente da software macchina, in funzione delle lavorazioni da eseguire. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre alla possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.



Modalità **Monopezzo**



Modalità **Multipezzo**
max 2 pezzi

CORSE ASSI

| | |
|-------------------------------------|---------------------------------------|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 4.300 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 270 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 300 |
| ASSE A (rotazione automatica pezzo) | $-90^\circ \div +90^\circ$ |
| Posizionamento asse A (standard) | -90° , 0° , $+90^\circ$ |
| Posizionamento asse A (optional) | CN |

ELETTROMANDRINO

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Potenza massima in S1 (standard) (kW) | 5,5 |
| Potenza massima in S1 (optional) (kW) | 7,5 |
| Velocità massima (1/min) | 20.000 |
| Cono attacco utensile | HSK 63F |

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO (optional)

| | |
|---|---------------------|
| Numero massimo utensili magazzino | 4 / 8 |
| Numero massimo unità angolari inseribili nel magazzino utensili | 2 |
| Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm) | $\varnothing = 180$ |

FUNZIONALITA'

| | |
|--|-----------|
| Funzionamento multipezzo | ○ |
| FACCE LAVORABILI | |
| Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali) | 3 |
| Con unità angolare (facce laterali e testate) | 2 + 2 |
| Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate) | 1 + 2 + 2 |

CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio, su alluminio foro passante)

| | |
|---|-----|
| Con compensatore | M8 |
| Rigida (optional, solo con elettromandrino da 7,5 kW) | M10 |

BLOCCAGGIO PEZZO

| | |
|------------------------------|---|
| Numero standard morse | 4 |
| Numero massimo morse | 4 |
| Posizionamento morse manuale | ● |