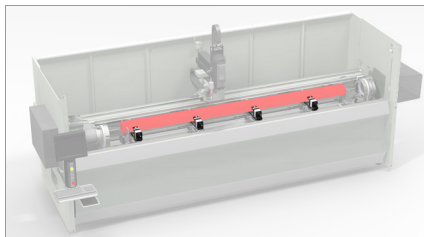


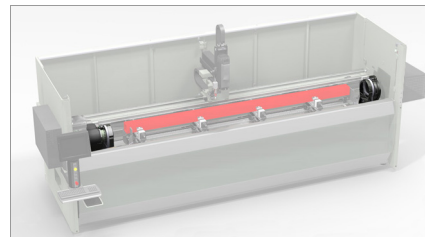
Phantomatic T3 S

Bearbetningscenter



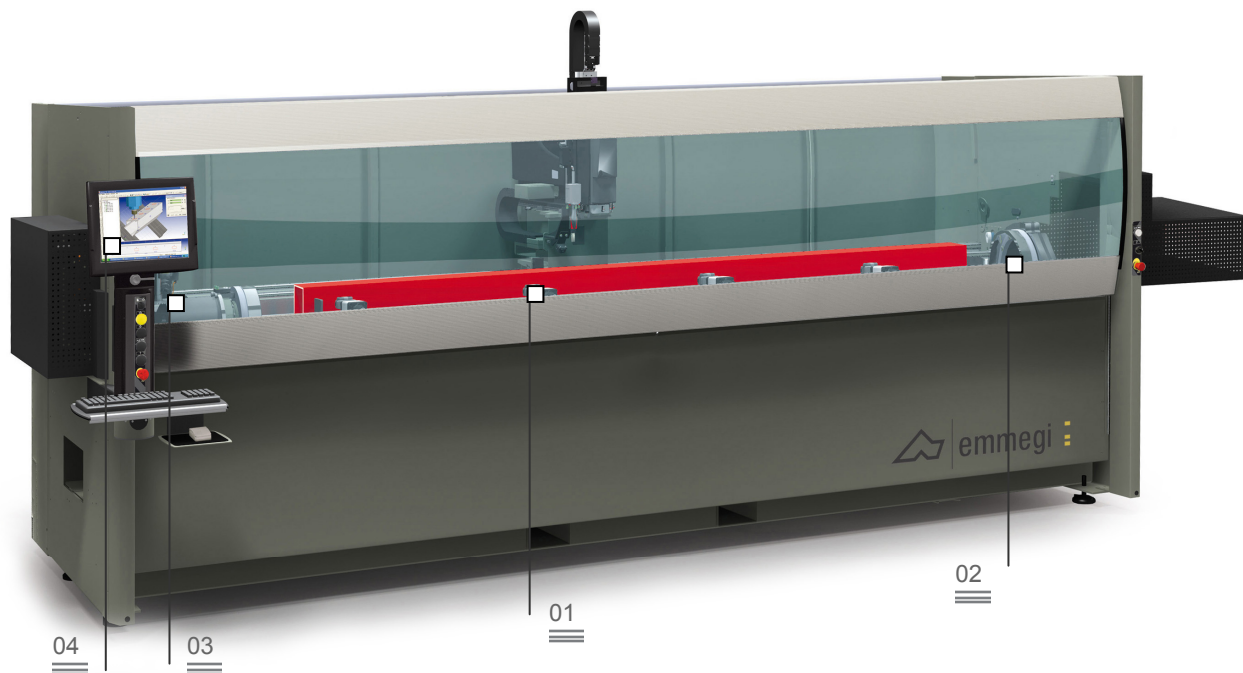
Klampar

01

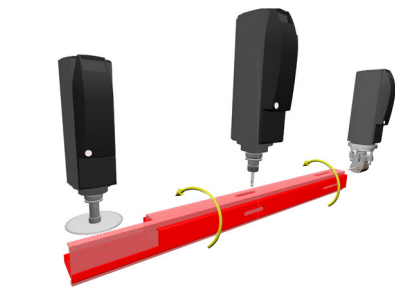


Roterbart arbetsbord

02



Bearbetningscentrum med 3 eller 4 CNC-styrda axlar, designad för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 3 mm. Det kan förses med ett verktygsmagasin med 4 eller 8 platser, med plats för 2 vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Arbetsbordet roterar i tre fasta lägen med steg på 90° som standard. Som option finns ett steglöst roterande arbetsbordet (den 4:e CNC axeln - option) som tillåter att bearbeta i alla vinklar från - 90° till + 90° och i ändarna med vinkelhuvud.



Verktygsväxlare (option)

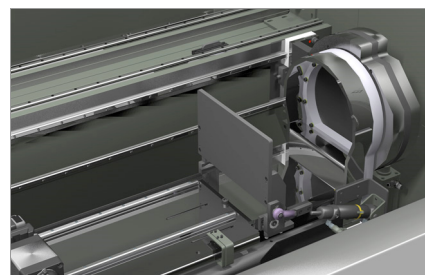
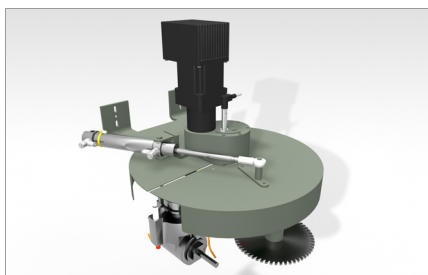
03

Styrsystem

04

Pneumatiska 0-anslag

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Phantomatic T3 S

Bearbetningscentrum

01

Klampar

Klamparna positioneras manuellt på ett mycket enkelt sätt mot skala till värden som anges via styrsystemet. Maskinen kontrollerar klamppositionen via givare innan bearbetningen påbörjas.

02

Vridbart arbetsbord

Vridbart NC-styrt arbetsbord som positionerar i -90° , 0° , $+90^\circ$. Steglös rotation till alla vinklar mellan $+90^\circ$ och -90° finns som option. Detta möjliggör en bearbetning från 3 sidor utan att använda sig av vinkelhuvud eller vända profilerna.

03

Verktygsväxlare (option)

Som option finns en verktygsväxlare med 4 eller 8 verktyg som sitter på maskinens vänstra ände och rymmer verktyg med stora dimensioner. Skyddslocket framför växlaren ger maximalt skydd för spån.

04

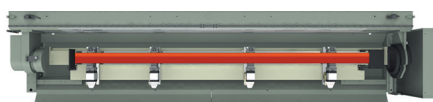
Styrsystem

Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och CN. Dessutom är det försett med mus och tangentbord, samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. Det är utrustat med USB-uttag på framsidan för datautbyte.

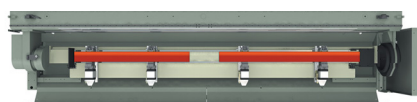
05

Pneumatiska 0-anslag

Maskinen är försedd med robusta 0-Stopp som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Anslagen är pneumatisk nedfällbara via en cylinder. Positioneringen görs automatiskt av maskinens programvara enligt de bearbetningar som ska utföras. Fördelen med det dubbla anslaget är att man kan köra profiler som är längre än maskinens bearbetnings-område genom att klampa om den långa profilen



Arbetssätt med Enkelprofil



Arbetssätt med Multipiece
max. 2 arbetsstycken

AX-RÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)	4.300
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	270
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	300
AXEL A (automatisk rotation av arbetsstycket)	-90° ÷ $+90^\circ$
Inställning axel A (standard)	-90° , 0° , $+90^\circ$
Inställning axel A (tillvalsmöjlighet)	CN

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (standard) (kW)	5,5
Maximale effekt i S1 (tillvalsmöjlighet) (kW)	7,5
Maximal hastighet (1/min)	20.000
Kon för verktygsfäste	HSK 63F

AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE (option)

Maximalt antal verktyg i magasinet	4 / 8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasinet	2
Maximal diameter för klingan som kan sättas in i verktygsmagasinet (mm)	$\varnothing = 180$

MASKINENS FUNKTIONER

Multipiecefunktion	○
--------------------	---

BEARBETBARA YTOR

Med rakt verktyg (övre yta och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändar)	2 + 2
Med klingverktyg (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2

GÄNGSKAPACITET (med gängtapp, på aluminium genomgående hål)

Med kompensator	M8
Direkt gängning (endast med option motorspindel på 7,5 kW)	M10

KLAMPNING

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	4
Manuell positionering av klampar	•