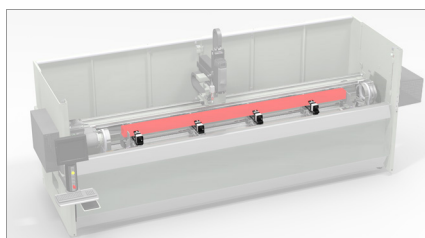


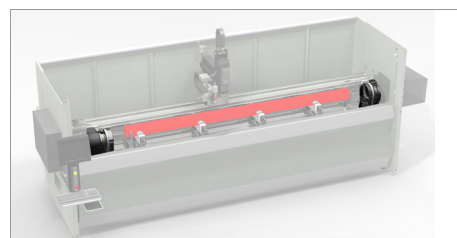
Phantomatic T3 Star

Обработка



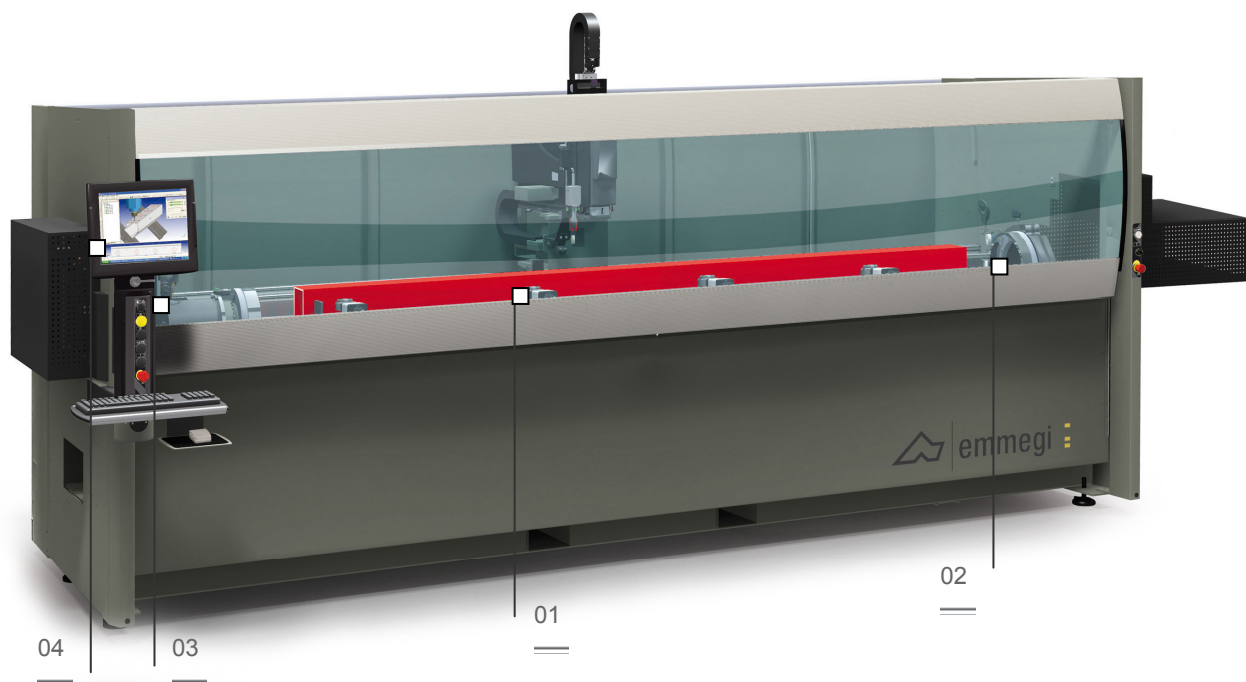
Прижимы

01

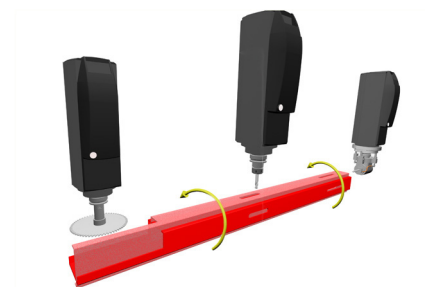


Поворотный стол

02



4х осевой фрезерный автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали толщиной до 3 мм. Оборудован магазином инструментов на 4 места (8 опция), в котором можно разместить 2 угловые головы и одну дисковую фрезу для выполнения обработки на 5 сторонах детали. Рабочий стол с беступенчатым поворотом, позволяет производить обработку под любым углом от -90° до $+90^\circ$, а на торцах, с помощью Т-образной головы (стол при этом должен находиться горизонтально).



Магазин инструментов

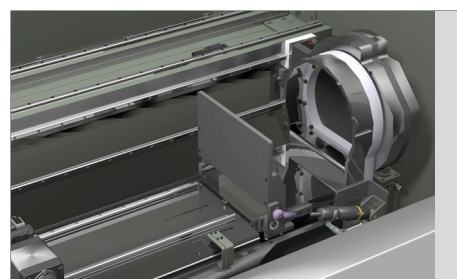
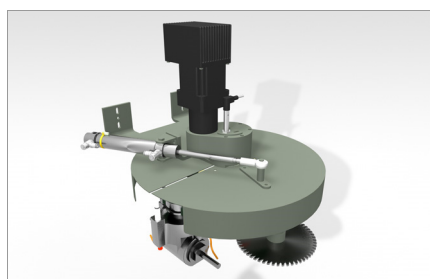
03

Управление

04

Пневматические упоры

05



Phantomatic T3 Star

Обрабатывающий центр

01

Прижимы

Прижимы располагаются автоматически по оси X. Это позволяет с большой легкостью и скоростью блокировать профиль. Программа на экране отображает места захвата профиля.

02

Поворотный стол

Автоматический поворотный стол позволяет выполнять повороты от -90° до $+90^\circ$, включая промежуточные углы. Данное решение позволяет обрабатывать профили из стали, алюминия и ПВХ с максимальной скоростью и точностью, без необходимости перехвата детали вручную или использования угловых головок.

03

Магазин инструментов

На станке установлен автоматический магазин инструментов. Оборудован защитным кожухом предохраняющим инструмент от стружки и случайных ударов. В магазине могут находиться до 4 (до 8 опция) патронов с инструментами, конфигурация которых определяется оператором.

04

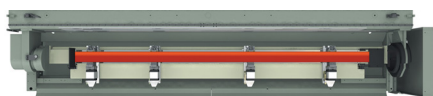
Управление

Благодаря выносному пульту оператор может наблюдать вблизи за рабочим процессом и одновременно за монитором из любого положения, так как монитор вращается вертикально и горизонтально. Сенсорный 15" экран, оборудован USB портами, для удобной передачи информации, кроме панели управления имеется мышка и клавиатура. Есть возможность подключения к устройству считывания штрих-кодов и дистанционному пульту.

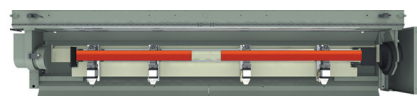
05

Пневматические контуропоры

В станке предусмотрены упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из них расположен слева (стандарт), а другой – справа (опция). Выдвижные автоматические упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром. Во время обработки поверхностей упоры уходят вниз чтобы не препятствовать шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме одновременно нескольких деталей..



Режим одиночной обработки деталей



Режим множественной обработки деталей
(из более 2 деталей)

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСЬ X (продольная) (мм)	4300
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	270
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	300
ОСЬ A (автоматический поворот стола)	$-90^\circ + 90^\circ$

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность на S1 (кВт)	5,5
Максимальная мощность на S1 (кВт) (по запросу) (кВт)	7,5
Максимальная обороты (об/мин)	20000
Стандарт крепления патрона	HSK 63F

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

Максимальное количество инструментов в магазине	4 (стандарт) 8 (опция)
Максимальное количество Т-образных головок, в магазине	2
С помощью фрезерного диска (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	$\varnothing = 180$

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Работа в режиме множественной обработки деталей	○
---	---

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ СТОРОНЫ

Прямой инструмент (верхняя сторона, боковые стороны)	3
Т-образная головка (боковая поверхность и торцы)	2 + 2
Фрезерный диск (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию)

Патрон с компенсатором	M8
Шпиндель с энкодером 7,5 кВт (опция)	M10

ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ

Стандартное количество прижимов	4
Максимальное количество прижимов	6
Автоматическое расположение прижимов по оси X	•