



Phantomatic M3

CNC işleme merkezleri

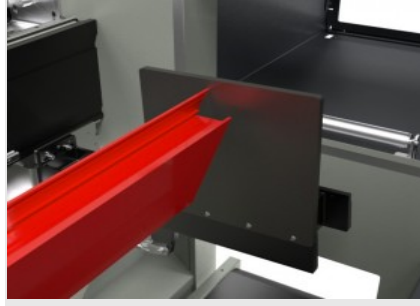


Parçanın 3 yüzü üzerinde işlem yapılmasına imkan veren, takımın üç sabit konum üzerinde otomatik döndüğü, 3 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşım çubuk ya da parçaların işlenmesine yöneliktir. 9 yuvalı manüel takım deposuna, kabinin iki tarafına monte edilebilen, her biri 4 yuvalı bir ya da iki otomatik depo eklenebilir. Profil, solda bulunan pnömatik bir durdurucu aracılığı ile konumlandırılır, sabitleme ise X eksenli aracılığı ile otomatik olarak konumlandırılan 4 sağlam mengene tarafından sağlanır. Sağ tarafa ikinci bir pnömatik durdurucunun isteğe bağlı olarak kurulması, çalışma alanına göre boyu iki kat olan çubukların ebat dışı işlenmelerine imkan vermektedir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli bir çalışma düzlemine sahiptir.



Operatör ara yüzü

Asılı ara yüzü yeni kontrol versiyonu, dikey eksen etrafında dönebilen monitör sayesinde operatöre ekranı herhangi bir noktadan görebilme imkanı vermektedir. Operatör ara yüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.



Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



Elektro mandrel - M -

S1'de 4 kW'lık elektro mandren, 20.000 devir/dak hızına ulaşabilen 4kW S1 elektro mandrenden ibarettir. Elektro mandrenin hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksenini boyunca 0°den 180°ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar. Alüminyum, PVC ve hafif alaşım profillerinde kullanılabilir, kalınlığı 2 mm'ye kadar olan çelik darçıklımlı parçaları işleyebilir.



Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenen ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



Otomatik takım deposu (Opsiyonel)

Standart takım taşıyıcı deposu, 9 adet takım taşıyıcı koninin yerleşmesine imkan vermektedir. Kaybolmalı ve manüel olup, operatör tarafından pratik şekilde kullanılması için makine kenarında bulunmaktadır. İsteğe bağlı olarak makine, kabinin iki tarafına yerleştirilen bir ya da iki ilave otomatik depo ile donatılabilir. Her biri, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 4 takım taşıyıcı barındırabilir.



Sanayi tipi, yüksek performanslı, insan-makine ara yüz PC'si (Opsiyonel)

Sanayi tipi, yüksek performanslı PC, işletim sisteminin hesaplama gücünü ve kurulu olan uygulama yazılımının hızını önemli ölçüde iyileştirmektedir. Bu tertibat ile makinenin hazırlık sürelerinin kısaltılması ve yavaşlama olmadan döngülerin daha hızlı hale getirilmesi mümkündür.

**PHANTOMATIC M3 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ****EKSEN DEPLASMANI**

X EKSENİ (yatay) (mm)	3.000
Y EKSENİ (yanal) (mm)	274
Z EKSENİ (dikey) (mm)	390
Elektro mandrenin üç sabit konuma otomatik konumlanması	-90° 0 +90°

KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (yatay) (m/dak)	56
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	22
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	22

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	4
Azami hız (devir/dak.)	20.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 50F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	<input checked="" type="checkbox"/>
Sıvı ile soğutma	<input checked="" type="checkbox"/>

TAKIM DEPOSU

Azami manüel takım deposu sayısı	9
4 yuvalı otomatik takım deposu (sol)	<input type="checkbox"/>
4 yuvalık tali otomatik takım deposu (sağ)	<input type="checkbox"/>
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	Ø = 80 ; L = 150

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M5
Helikoidal enterpolasyon ile	<input checked="" type="checkbox"/>

PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu	<input checked="" type="checkbox"/>
Ebat dışı işlemler için pnömatik hareketli sağ parça referans durdurucusu	<input type="checkbox"/>

PARÇA SABİTLEME

Mengene sayısı	4
X eksen vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	<input checked="" type="checkbox"/>



EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

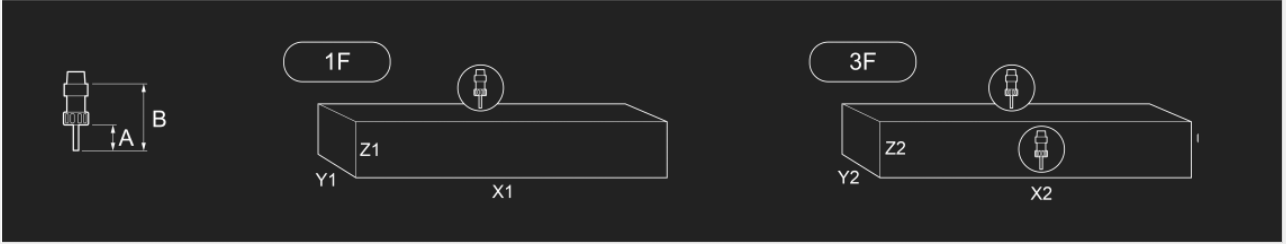
Makine ile bağlantılı koruyucu kabin

Yan tüneller

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC M3	45	102	3.000	250	210	3.000	100	210
Lavorazioni entro il campo di lavoro in presenza di magazzino automatico sx	45	102	2.815	250	210	2.815	100	210
Lavorazioni entro il campo di lavoro in presenza di magazzino automatico sx e dx	45	102	2.630	250	210	2.630	100	210
Lavorazioni oltremisura in presenza di magazzino automatico sx	45	102	5.630	250	165(*)	5.630	100	165(*)
Lavorazioni oltremisura in presenza di magazzino automatico sx e dx	45	102	5.260	250	165(*)	5.260	100	165(*)

(*) in presenza di utensili di lunghezza max. ammissibile (B = 150 mm) caricati nel magazzino automatico il valore in Z si riduce a 130 mm

Dahil Mevcut