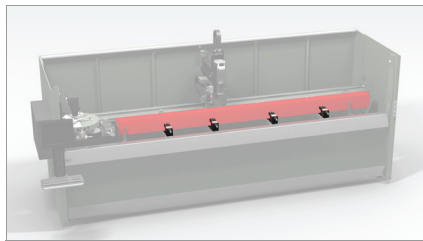




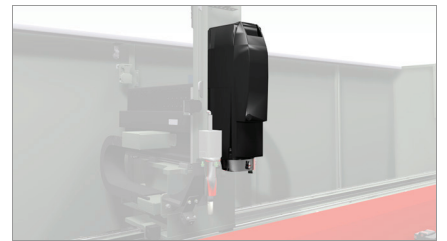
Phantomatic T3

Centre de fraisure



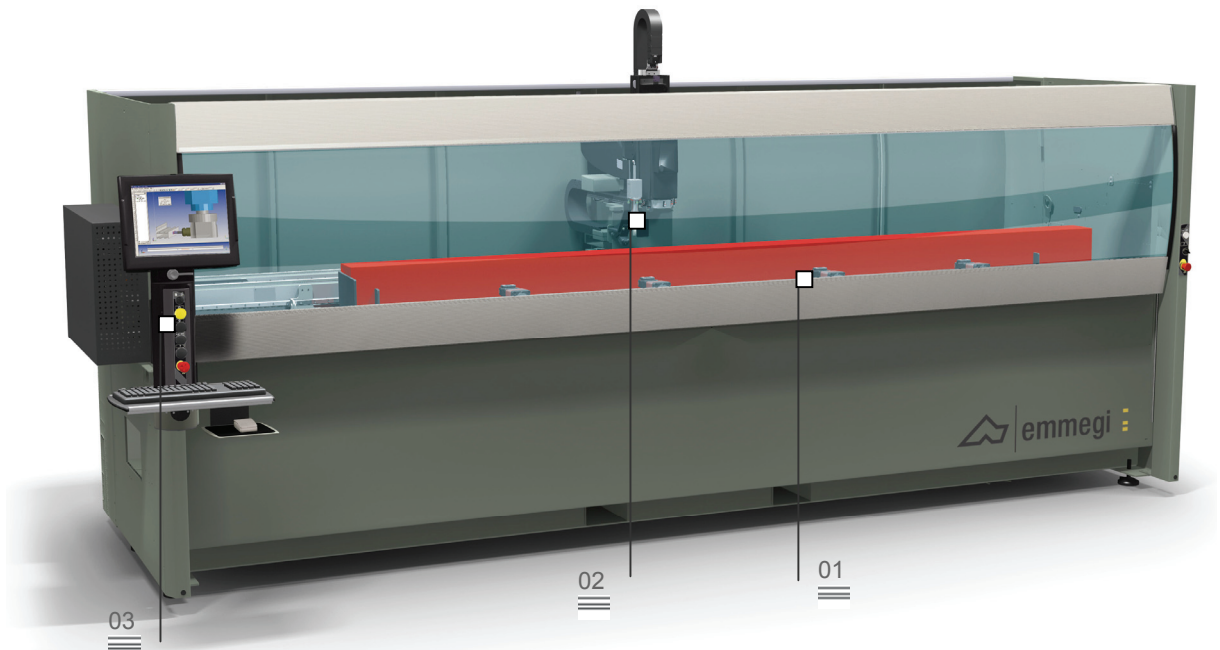
Etaux

01

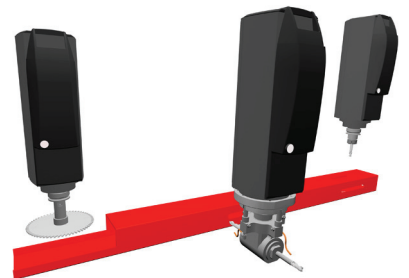


Electrobroche

02



Centre de fraisure CNC à 3 axes commandés conçu pour l'usinage de profilés ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général jusqu'à 3 mm. Exécution d'usinages débouchants. Le centre dispose par ailleurs d'une table d'usinage mobile qui facilite l'opération de chargement/déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable.

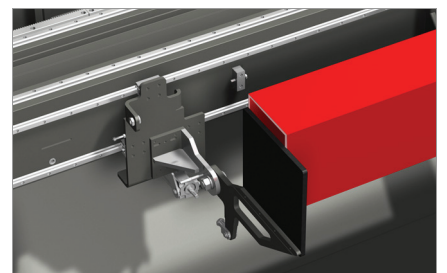
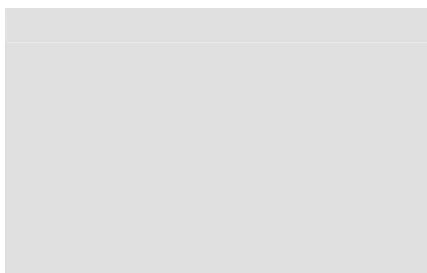


Terminal d'atelier

03

Butées automatique

04



01 Etaux

Le système d'étaux à actionnement manuel permet de positionner chaque groupe d'étaux avec une très grande facilité en le serrant sur le profilé. La commande numérique gère l'indication de la position, mais la lecture de la longueur se fait manuellement au moyen d'une règle métrique.

02 Electrobroche

L'électrobroche de 5,5 Kw en S1 à couple élevé permet également d'exécuter des usinages lourds typiques du secteur industriel. Elle peut être utilisée aussi bien sur certains types de barres extrudées en acier que sur des profilés en aluminium : il suffit pour cela d'intégrer un système de lubrification programmable par logiciel dont le double réservoir permet d'utiliser à la fois une lubrification minimale à l'huile et une micro-pulvérisation avec émulsion d'huile.

03 Terminal d'atelier

Dans sa nouvelle version, la commande à interface suspendue permet à l'opérateur de voir l'écran à partir de n'importe quelle position, grâce à la possibilité de le faire pivoter sur l'axe vertical. L'interface opérateur propose un écran tactile de 15" doté de toutes les connexions USB nécessaires à l'établissement d'une interface à distance entre PC et CN, sans oublier la boîte à boutons, la souris et le clavier, ainsi qu'un pré-équipement pour le raccordement d'un lecteur codes à barres et d'un pupitre de commande à distance. En outre, la prise USB frontale, aisément accessible, remplace le lecteur de disquettes et de CD.

04 Butées pneumatiques

La machine renferme deux butées robustes assujetties à l'étalonnage de la barre. L'une se trouve du côté droit et l'autre du côté gauche. Actionnée par le biais d'un vérin pneumatique, chaque butée de type escamotable est sélectionnée automatiquement par le logiciel de la machine en fonction des usinages à effectuer. Les avantages de la double butée peuvent se résumer ainsi : possibilité de charger plusieurs profilés pour les usinages en mode pièces multiples ; possibilité de procéder au repositionnement de la barre ou de la retouche et d'exécuter des usinages sur des profilés particulièrement longs.



Mode pièce simple



Mode pièces multiples
2 pièces max

COURSE DES AXES	
AXE X (longitudinal)	4300
AXE Y (transversal)	270
AXE Z (vertical)	300
ELECTROBROCHE	
Puissance maximum en S1 (kW)	5,5
Puissance maximum en S1 (kW) (en option)	7,5
Vitesse maximum (1/min)	20000
Cône d'outillage	HSK 63F
OUTIL (chargement manuel)	
Outil droit	
Renvoi d'angle à sortie double	
Dimension maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	Ø 180
FACES USINABLES	
Avec outil droit (face supérieure)	1
Avec renvoi d'angle (faces latérales et extrémités)	2 + 2
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et extrémités)	1 + 2 + 2
CAPACITE DE TARAUDAGE (avec taraud sur aluminium et trou débouchant)	
Avec compensateur	M8
Taraudage rigide (en option, uniquement avec l'électrobroche de 7,5 kW)	M10
SERRAGE DE LA PIECE	
Nombre standard d'étaux	4
Nombre maximum d'étaux	6
Positionnement manuel des étaux	