



AS 4055.927

Centre d'usinage Perforex MT 2201 S

État: 07.05.2026 (La source: rittal.com/be-fr)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4055.927 - Centre d'usinage Perforex MT 2201 S

Version américaine – Le centre d'usinage Perforex MT 2201 peut usiner toutes les pièces plates et de nombreuses enveloppes monobloc standards dans leur intégralité grâce à ses deux portes.



Caractéristiques

Référence	AS 4055.927
Modèle	Réglage en profondeur motorisé 2200 mm Usinage d'enveloppes Usinage de pièces plates À deux portes Plateau d'appui breveté avec aspiration intégrée des copeaux de fraisage Broche haute performance avec lubrification minimale Vérification automatique des outils Outils DIN Dispositif de serrage pneumatique Version USA
Description produit	Le centre d'usinage Perforex est une machine à commande numérique 4 axes qui permet de personnaliser les coffrets et armoires électriques standards en effectuant des perçages, taraudages et découpes. Le centre d'usinage Perforex 2201 peut accueillir avec ses deux portes d'origine de larges pièces à usiner. Idéal pour l'usinage d'armoires monobloc.

Caractéristiques

Avantages	<p>Retour sur investissement (ROI) rapide et rendement nettement accru</p> <p>Courtes durées de passage avec une qualité d'usinage constante</p> <p>Cohérence des données grâce au logiciel en réseau</p> <p>Utilisation aisée grâce aux IHM clairs et à un écran 24"</p> <p>Changement automatique des outils et mesure intégrée des longueurs d'outil</p> <p>Usinage avec ménagement de l'outil grâce à la nanolubrification et aux plateaux d'appui</p> <p>Aspiration automatique des copeaux lors du perçage et du fraisage</p> <p>La broche haute vitesse garantit un usinage rapide, précis et fiable</p> <p>Système de serrage pneumatique intuitif optimisé pour les composants d'armoire électrique</p>
Composition de la livraison	La Perforex MT S est configurée en fonction du projet
Matériaux usinables	Aluminium Acier Acier inoxydable Plastique Cuivre
Options machine	Colonne de signalisation 4055.954 Accès par la droite référence 4055.952 Bras porteur 4055.951 Extension de la hauteur de serrage 4050.035 Accès par la gauche référence 4055.950
Commande de la machine	Commande du travail avec Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Utilisation avec HMI Rittal
Sécurité	Clôture de sécurité conforme à la norme EN ISO 13857 Dispositif de protection optique devant et derrière la machine Freinage fiable des axes même en cas d'absence de tension
Interfaces	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Eplan Pro Panel Configurateur RiCS Importation des données DXF
Remarque	Sous réserve de modifications techniques
Surface utile	Largeur: 5.050 mm Hauteur: 2.400 mm Profondeur: 4.550 mm

Caractéristiques

Alimentation en air comprimé	6 bar
Poids de la pièce pour l'usinage de pièces plates (max.)	250 kg
Poids de la pièce pour l'usinage d'armoires électriques (max.)	300 kg
Nombre d'emplacements d'outils	21
Précision d'usinage	± 0,2 mm
Vitesse axe X / Y	60 000 mm/min
Vitesse axe Z	12 000 mm/min
Vitesse de rotation de la broche (max.)	21 000 rpm
Puissance de la broche (max.)	11 kW
Tension de commande (DC)	24 V
Courant nominal max.	6,2 A
Tension nominale	3L, 400 - 480 Y / 230 - 277 V, 50/60 Hz
Vitesse d'usinage (max.)	1 500 mm/min
Dimensions minimales des pièces plates à fixer	Largeur: 100 mm Hauteur: 100 mm Profondeur: 140 mm
Dimensions maximales des enveloppes à fixer	Largeur: 2.300 mm Hauteur: 1.600 mm Profondeur: 2.200 mm
Dimensions min. des pièces plates à fixer	Largeur: 100 mm Hauteur: 100 mm Profondeur: 1,25 mm
Dimensions max. des pièces plates à fixer	Largeur: 2.300 mm Hauteur: 1.550 mm Profondeur: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Largeur: 2.300 mm Hauteur: 1.700 mm

Caractéristiques

Surface max. usinable sur les enveloppes	Largeur: 2.300 mm Hauteur: 1.600 mm
Unité d'emballage	1 p.
Poids net	3 200 kg
Poids brut	3 200 kg
Numéro du tarif douanier	84596110
