

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4055.911

Perforex Milling Terminal MT 1101 S

Osavaltio: 18.4.2026 (Lähde: rittal.com/fi-fi)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4055.911 - Perforex Milling Terminal MT 1101 S

Perforex Milling Terminal 1101 tarjoaa kustannustehokkaan vaihtoehdon automatisoituihin muutostöihin. Lähes kaikki kompaktit ja suuret kytkentäkaapit helposti ja nopeasti työstettävissä.



ominaisuudet

Tilausnro	AS 4055.911
Rakenne	Litteiden osien työstö Kotelon muokkaaminen Patentoitu vedoskiekko ja jyrsintäpurujen integroitu imu Tehoakseli ml. minimimäärävoitelu Automaattinen työkalujen tarkistus DIN-työkalut Paineilmakäyttöinen kiinnityslaite
Tuotekuvaus	Perforex Milling Terminal on 4-akselinen CNC-kone, ja sitä käytetään vakiomallisten kytkentäkaappien aukotustöihin. Se mahdollistaa litteiden osien sekä koteloiden automaattisen työstön, kuten rei'ityksen, kierteityksen sekä aukotuksen. Perforex Milling Terminal 1101 tarjoaa kustannustehokkaan vaihtoehdon automatisoituihin muutostöihin. Lähes kaikki kompaktit ja suuret kytkentäkaapit helposti ja nopeasti työstettävissä.

ominaisuudet

Hyödyt	Nopea sijoitetun pääoman tuotto prosentti (ROI) ja selvästi parempi kilpailukyky Lyhyet läpimenoajat korkealaatuisella työstöllä Johdinten saumatonta käyttöä verkkoperustaisella ohjelmistolla Helppokäyttöisyyttä havainnollisen HMI:n ja 24"-kuvaruudun ansiosta Automaattinen työkalunvaihto ja integroitu työkalupituuksien mittausta Työkaluja säästävää työstöä minimaalimäärä käyttävän voitelujärjestelmän ja painelautasen ansiosta Automaattinen lastuimu porattaessa tai jyrittäessä Suurtehokara varmistaa nopean, tarkan ja luotettavan työstön Intuitiivinen kiristysjärjestelmä paineilmakiristysjärjestelmällä – optimoitu kytkentäkaappien rakenneosille
Toimitus	Perforex MT S määritetään projektikohtaisesti
Muokattava materiaali	Alumiini Teräs Ruostumaton teräs Muovi Kupari
Konevalinnat	2 ylimääräistä nollapistettä useiden kappaleiden työstämiseen 4050.110
Koneen ohjaus	Tehtävöohjaus Rittal Panel Processing Centerillä (RiPPC) Käyttö Rittal HMI:llä
Turvallisuus	Turva-aita DIN EN ISO 13857:n mukaan Optinen suojalaitteisto koneen edessä ja takana Akselien turvallinen jarruttaminen myös jännitehäviön yhteydessä
Liitännät	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Eplan Pro Panel Rittal Configuration System DXF-tietojen tuonti
Ohje	Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään
Paineilmaliitäntä	6 bar
Työstökappaleen paino, litteän osan työstö (maks.)	200 kg

ominaisuudet

Työstökappaleen paino, kytkentäkaapin työstö (maks.)	200 kg
Työkalupaikkojen määrä	18
Työstötarkkuus	± 0,2 mm
Nopeus X-/Y-akseli	60 000 mm/min
Nopeus Z-akseli	12 000 mm/min
Karan kierrosluku (maks.)	21 000 rpm
Karan teho (maks.)	11 kW
Ohjausjännite (DC)	24 V
Nimellisvirta maks.	6,2 A
Nimelliskäyttöjännite	3L+PE, 400 - 480 V, 50/60 Hz
Työstönopeus (enintään)	1 500 mm/min
Kiinnitettävien koteloiden vähimmäismitat	Leveys: 100 mm Korkeus: 100 mm Syvyys: 140 mm
Kiinnitettävien koteloiden enimmäismitat	Leveys: 1.200 mm Korkeus: 1.400 mm Syvyys: 1.400 mm
Pingotettavien litteiden osien vähimmäismitat	Leveys: 100 mm Korkeus: 100 mm Syvyys: 1,25 mm
Pingotettavien litteiden osien enimmäismitat	Leveys: 2.450 mm Korkeus: 1.500 mm Syvyys: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Leveys: 2.200 mm Korkeus: 1.500 mm
Suurin muokattava ala koteloilla	Leveys: 750 mm Korkeus: 1.400 mm
Pakkausyksikkö	1 kpl
Nettopaino	1 600 kg
Bruttopaino	1 600 kg

ominaisuudet

Tullitariffinimike

84596110

Hyväksynät

Selitykset

Vaatimustenmukaisuusvakuutus