

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4055.911

Perforex Milling Terminal MT 1101 S

Állapot: 2026.04.18. (Forrás: rittal.com/hu-hu)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

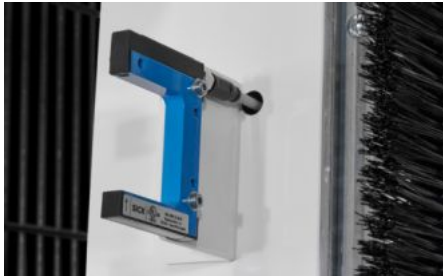
SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4055.911 - Perforex Milling Terminal MT 1101 S

A Perforex Milling Terminal 1101 költségtakarékos belépést jelent az automatizált megmunkálás világába. Szinte minden kompakt és nagyméretű kapcsolószekrény egyszerűen és gyorsan megmunkálható.



Jellemzők

Cikkszám	AS 4055.911
Kivitel	Sík alkatrészek megmunkálása Szekrény megmunkálás Szabadalmaztatott lenyomótányér a marási forgács beépített elszívásával Nagy teljesítményű orsó minimálkenéssel Automatikus szerszámellenőrzés DIN szerszámok Pneumatikus befogószerkezet
Termékleírás	A Perforex Milling Terminal egy 4 tengelyes CNC gép, amely a standard kapcsolószekrények megmunkálására szolgál, sík alkatrészek és téglatestek automatikus megmunkálását végzi, pl. furatokat, meneteket és kivágásokat készít. A Perforex Milling Terminal 1101 költségtakarékos belépést jelent az automatizált megmunkálás világába. Szinte minden kompakt és nagyméretű kapcsolószekrény egyszerűen és gyorsan megmunkálható.

Jellemzők

Előnyei	<p>A befektetés rövid időn belüli megtérülése (ROI) és jelentősen nagyobb versenyképesség</p> <p>Rövid átfutási idők egyenletesen kiváló megmunkálási minőség mellett</p> <p>Egységes adatok a hálózati alapú szoftvernek köszönhetően</p> <p>Egyszerű kezelés az áttekinthető ember-gép interfész és a 24"-os képernyő révén</p> <p>Automatikus szerszámváltás és beépített szerszámhossz-mérés</p> <p>Szerszámkímélő megmunkálás a minimálkenő rendszer és a rányomótányér révén</p> <p>Automatikus forgácselszívás fúráskor és maráskor</p> <p>A nagy teljesítményű orsóval biztosított a gyors, pontos és megbízható megmunkálás</p> <p>Intuitív befogórendszer pneumatikus szorítóval – kapcsolószekrény-elemekre optimalizálva</p>
Egységcsomag	A Perforex MT S konfigurálása a projektnek megfelelően történik
Megmunkálható anyag	Alumínium Acél Nemesacél Műanyag Vörösréz
Gép opciók	2 db kiegészítő nullpont, több alkatrész egyidejű megmunkálásához, 4050.110
Gépvezérlés	Megbízások vezérlése Rittal Panel Processing Center (RiPPC) segítségével Kezelés a Rittal ember-gép interfésszel
Biztonság	A DIN EN ISO 13857 szerinti biztonsági kerítés Optikai védőberendezés a gép előtt és mögött A tengelyek biztonságos lefékezése áramszünet esetén is
Csatlakozófelületek	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Eplan Pro Panel Rittal Configuration System DXF adatok importálása
Megjegyzés	Műszaki változtatások joga fenntartva
Sűrítettlevegő-csatlakozás	6 bar

Jellemzők

Munkadarab tömeg síkalkatrész megmunkálásnál (max.)	200 kg
Munkadarab tömeg kapcsolószekrény megmunkálásnál (max.)	200 kg
Szerszámhelyek száma	18
Megmunkálási pontosság	± 0,2 mm
X/Y tengely sebesség	60 000 mm/min
Z tengely sebesség	12 000 mm/min
Orsó fordulatszám (max.)	21 000 rpm
Orsóteljesítmény (max.)	11 kW
Vezérlőfeszültség (DC)	24 V
Névleges áram max.	6,2 A
Névleges üzemi feszültség	3L+PE, 400 - 480 V, 50/60 Hz
Megmunkálási sebesség (max.)	1 500 mm/min
Befogható sík elemek min. mérete	Szélesség: 100 mm Magasság: 100 mm Mélyység: 140 mm
Befogható szekrények max. mérete	Szélesség: 1.200 mm Magasság: 1.400 mm Mélység: 1.400 mm
Befogható sík elemek min. mérete	Szélesség: 100 mm Magasság: 100 mm Mélység: 1,25 mm
Befogható sík elemek max. mérete	Szélesség: 2.450 mm Magasság: 1.500 mm Mélység: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Szélesség: 2.200 mm Magasság: 1.500 mm
Maximális megmunkálható felület házaknál	Szélesség: 750 mm Magasság: 1.400 mm

Jellemzők

Csomagolási egység	1 db
Nettó tömeg	1 600 kg
Bruttó tömeg	1 600 kg
Vámtarifaszám	84596110

Jóváhagyások

Magyarázatok

Megfelelőségi nyilatkozat