

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4055.911

Perforex Milling Terminal MT 1101 S

Stan: 17.04.2026 (Źródło: rittal.com/pl-pl)

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 to atrakcyjne cenowo przejście do zautomatyzowanej modyfikacji części. Łatwa i szybka obróbka niemal wszystkich obudów kompakt i pełnogabarytowych szaf sterowniczych.



Cechy

Nr kat.	AS 4055.911
Wersja	Obróbka części płaskich Obróbka obudowy Opatentowane urządzenie dociskowe ze zintegrowanym odsysaniem wiórów/opiółków Wysokowydajne wrzeciono ze smarowaniem minimalnym Automatyczna kontrola narzędzi Narzędzia DIN Pneumatyczny docisk
Opis produktu	Perforex Milling Terminal to 4 osiowa maszyna CNC służąca do modyfikowania standardowych szaf sterowniczych i umożliwiająca automatyczną obróbkę części płaskich oraz sześciątów, np. wykonywanie otworów, gwintów i wycięć. Perforex Milling Terminal 1101 to atrakcyjne cenowo przejście do zautomatyzowanej modyfikacji części. Łatwa i szybka obróbka niemal wszystkich obudów kompakt i pełnogabarytowych szaf sterowniczych.

Cechy

Korzyści	<p>Szybki zwrot z inwestycji (ROI) i znacznie większa konkurencyjność</p> <p>Krótkie czasy realizacji przy niezmiennie wysokiej jakości obróbki</p> <p>Integracja danych dzięki oprogramowaniu z obsługą sieci</p> <p>Łatwa obsługa dzięki przejrzystemu HMI i monitorowi 24"</p> <p>Automatyczna zmiana narzędzi i zintegrowany pomiar długości narzędzi</p> <p>System smarowania minimalną ilością oleju i urządzenie dociskowe zmniejszają zużycie narzędzi podczas obróbki</p> <p>Automatyczne odsysanie wiórów podczas wiercenia i frezowania</p> <p>Wysokowydajne wrzeciono gwarantuje szybką, precyzyjną i niezawodną obróbkę</p> <p>Intuicyjny system mocujący z dociskiem pneumatycznym – zoptymalizowany pod kątem części szaf sterowniczych</p>
Zakres dostawy	Konfiguracja Perforex MT S zależy od projektu
Obrabiany materiał	Aluminium Stal Stal nierdzewna Tworzywo sztuczne Miedź
Opcje maszyny	2 dodatkowe punkty zerowe do obróbki wielu części 4050.110
Układ sterowania maszyną	Zleceńowy system produkcji Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Obsługa za pomocą Rittal HMI
Bezpieczeństwo	Ogrodzenie zabezpieczające według PN-EN ISO 13857 Optyczne urządzenie zabezpieczające przed i za maszyną Bezpieczne hamowanie osi nawet w przypadku braku prądu
Interfejsy	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Eplan Pro Panel Rittal Configuration System Import danych DXF
Wskazówka	Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych
Przyłącze sprężonego powietrza	6 bar
Masa przedmiotu w ramach obróbki części płaskich (maks.)	200 kg

Cechy

Masa przedmiotu w ramach obróbki szaf sterowniczych (maks.)	200 kg
Liczba miejsc na narzędzia	18
Dokładność obróbki	± 0,2 mm
Prędkość osi X/Y	60 000 mm/min
Prędkość osi Z	12 000 mm/min
Prędkość obrotowa wrzeciona (maks.)	21 000 rpm
Moc wrzeciona (maks.)	11 kW
Napięcie sterowania (DC)	24 V
Prąd znamionowy maksymalny	6,2 A
Napięcie znamionowe robocze	3L+PE, 400 - 480 V, 50/60 Hz
Prędkość obróbki (maks.)	1500 mm/min
Min. wymiary mocowanych sześciątów	Szerokość: 100 mm Wysokość: 100 mm Głębokość: 140 mm
Maks. wymiary mocowanych sześciątów	Szerokość: 1.200 mm Wysokość: 1.400 mm Głębokość: 1.400 mm
Min. wymiary mocowanych części płaskich	Szerokość: 100 mm Wysokość: 100 mm Głębokość: 1,25 mm
Maks. wymiary mocowanych części płaskich	Szerokość: 2.450 mm Wysokość: 1.500 mm Głębokość: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Szerokość: 2.200 mm Wysokość: 1.500 mm
Maks. powierzchnia obróbki w przypadku obudów	Szerokość: 750 mm Wysokość: 1.400 mm
Opak.	1 szt.

Cechy

Waga netto	1600 kg
Masa brutto	1600 kg
Numer taryfy celnej	84596110

Aprobaty

Wyjaśnienia	Deklaracja zgodności
-------------	----------------------
