

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4055.922

Perforex Milling Terminal MT 2101 S

Stan: 14.03.2026 (Źródło: rittal.com/pl-pl)

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



AS 4055.922 - Perforex Milling Terminal MT 2101 S

Wersja USA - Perforex Milling Terminal 2101 oferuje największą elastyczność w serii MT. Umożliwia obróbkę wszystkich obudów kompaktowych i szaf pełnogabarytowych.



Cechy

Nr kat.	AS 4055.922
Wersja	Obróbka obudowy Obróbka części płaskich Opatentowane urządzenie dociskowe ze zintegrowanym odsysaniem wiórów/opiłków Wysokowydajne wrzeciono ze smarowaniem minimalnym Automatyczna kontrola narzędzi Narzędzia DIN Pneumatyczny docisk Wersja USA
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 2101 oferuje największą elastyczność w serii MT. Umożliwia obróbkę wszystkich obudów kompaktowych i szaf pełnogabarytowych.

Cechy

Korzyści	Szybki zwrot z inwestycji (ROI) i znacznie większa konkurencyjność Krótkie czasy realizacji przy niezmiennie wysokiej jakości obróbki Integracja danych dzięki oprogramowaniu z obsługą sieci Łatwa obsługa dzięki przejrzystemu HMI i monitorowi 24" Automatyczna zmiana narzędzi i zintegrowany pomiar długości narzędzi System smarowania minimalną ilością oleju i urządzenie dociskowe zmniejszają zużycie narzędzi podczas obróbki Automatyczne odsysanie wiórów podczas wiercenia i frezowania Wysokowydajne wrzeciono gwarantuje szybką, precyzyjną i niezawodną obróbkę Intuicyjny system mocujący z dociskiem pneumatycznym – zoptymalizowany pod kątem części szaf sterowniczych
Zakres dostawy	Konfiguracja Perforex MT S zależy od projektu
Obrabiany materiał	Aluminium Stal Stal nierdzewna Tworzywo sztuczne Miedź
Opcje maszyny	Kolumna sygnalizacyjna 4055.954 Dostęp boczny 4055.952 System ramienia nośnego 4055.951 Obróbka sześciąt 2000 mm 4055.953 2 dodatkowe punkty zerowe do obróbki wielu części 4050.066 Access from the left 4055.950
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

Cechy

Powierzchnia pulpitu	Szerokość: 4.600 mm Wysokość: 2.450 mm Głębokość: 3.750 mm
Przyłącze sprężonego powietrza	6 bar
Masa przedmiotu w ramach obróbki części płaskich (maks.)	250 kg
Masa przedmiotu w ramach obróbki szaf sterowniczych (maks.)	300 kg
Liczba miejsc na narzędzia	21
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, 400 - 480 V / 230 - 277 V, 50/60 Hz
Prędkość obróbki (maks.)	1500 mm/min
Min. wymiary mocowanych sześcianów	Szerokość: 100 mm Wysokość: 100 mm Głębokość: 140 mm
Maks. wymiary mocowanych sześcianów	Szerokość: 1.400 mm Wysokość: 1.600 mm Głębokość: 1.600 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: 1.700 mm Głębokość: 5 mm

Cechy

Maximum machinable area for enclosure panels	Szerokość: 2.200 mm Wysokość: 1.700 mm
Maks. powierzchnia obróbki w przypadku obudów	Szerokość: 1.200 mm Wysokość: 1.600 mm
Opak.	1 szt.
Waga netto	2300 kg
Masa brutto	2720 kg
Numer taryfy celnej	84596110