

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.



AS 4055.911

Perforex Milling Terminal MT 1101 S

State: 2026-06-22 (Source: [rittal.com/se-sv](https://www.rittal.com/se-sv))

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 är ett prisvärt första steg till automatiserad komponentmodifiering. Enkel och snabb bearbetning av nästan alla kompakta och stora apparatskåp.



Features

Art. nr.	AS 4055.911
Utförande	Bearbetning av platta delar Skåpbearbetning Patenterad påtrycksskiva med inbyggd utsugning av frässpån Högpresterande spindel inkl. minimal mängd smörjmedel Automatisk verktygskontroll DIN-verktyg Pneumatisk spännanordning
Produktbeskrivning	Perforex Milling Terminal är en CNC-maskin med 4 axlar som används för att modifiera standardapparatskåp och ger möjlighet till automatisk bearbetning av sidoplåtar och skåp för t.ex. borrhål, gänga och öppningar. Perforex Milling Terminal 1101 är ett prisvärt första steg till automatiserad komponentmodifiering. Enkel och snabb bearbetning av nästan alla kompakta och stora apparatskåp.

Features

Fördelar	<p>Snabb avkastning på investeringen (ROI) och betydligt högre konkurrenskraft</p> <p>Korta genomloppstider med konstant hög bearbetningskvalitet</p> <p>Datakontinuitet tack vare nätverksbaserad programvara</p> <p>Enkel manövrering med hjälp av överskådligt HMI och 24"-bildskärm</p> <p>Automatisk verktygsväxling och inbyggd mätning av verktygslängd</p> <p>Verktygsskonande bearbetning tack vare smörjsystem med minimal förbrukning och påtrycksskiva</p> <p>Automatisk spånsugning vid borrar och fräsning</p> <p>Med den högverkande spindeln garanteras en snabb, exakt och tillförlitlig bearbetning</p> <p>Intuitivt spännsystem med pneumatisk spännanordning – optimerat för apparatskåpskomponenter</p>
Leveransens omfattning	Perforex MT S har projektbaserad konfigurering
Material som kan bearbetas	Aluminium Stål Rostfritt stål Plast Koppar
Maskinalternativ	Signalpelare 4055.954 Åtkomst vänster 4055.950 Åtkomst höger 4055.952 Additional zero points for multi-part machining, plug-type 4050113
Maskinstyrning	Uppgiftsstyrning med Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Manövrering med Rittal HMI
Säkerhet	Säkerhetsstängsel enligt DIN EN ISO 13857 Optisk skyddsanordning framför och bakom maskinen Säker inbromsning av axlarna även vid spänningsbortfall
Gränssnitt	Rittal Panel Processing Center (RiPPC) Eplan Pro Panel Rittal Configuration System Import av DXF-data
Observera:	Tekniska ändringar förbehålles
Tryckluftsanslutning	6 bar
Vikt på arbetsstycket vid bearbetning av platta delar (max.)	200 kg

Features

Vikt på arbetsstycket vid bearbetning av apparatskåp (max.)	200 kg
Antal verktygsplatser	18
Bearbetningsnoggrannhet	± 0,2 mm
Hastighet X-/Y-axel	60 000 mm/min
Hastighet Z-axel	12 000 mm/min
Spindelvarvtal (max.)	21 000 rpm
Spindeleffekt (max.)	11 kW
Styrspänning (DC)	24 V
Märkström max.	6,2 A
Märkspänning	3L+PE, 400–480 V, 50/60 Hz
Bearbetningshastighet (max.)	1 500 mm/min
Mått för spännbara apparatskåp min.	Bredd: 100 mm Höjd: 100 mm Djup: 140 mm
Mått för spännbara apparatskåp max.	Bredd: 1.200 mm Höjd: 1.400 mm Djup: 1.400 mm
Mått för spännbara platta delar min.	Bredd: 100 mm Höjd: 100 mm Djup: 1,25 mm
Mått för spännbara platta delar max.	Bredd: 2.450 mm Höjd: 1.500 mm Djup: 5 mm
Maximum machinable area for enclosure panels	Bredd: 2.200 mm Höjd: 1.500 mm
Max. bearbetningsbar yta för skåp	Bredd: 750 mm Höjd: 1.400 mm
Förpackningsenhet	1 st.
Nettovikt	1 600 kg
Bruttovikt	1 600 kg

Features

Tullvarukod

84596110

Approvals

Explanations

Konformitetsförklaring