

Phantomatic M4 L

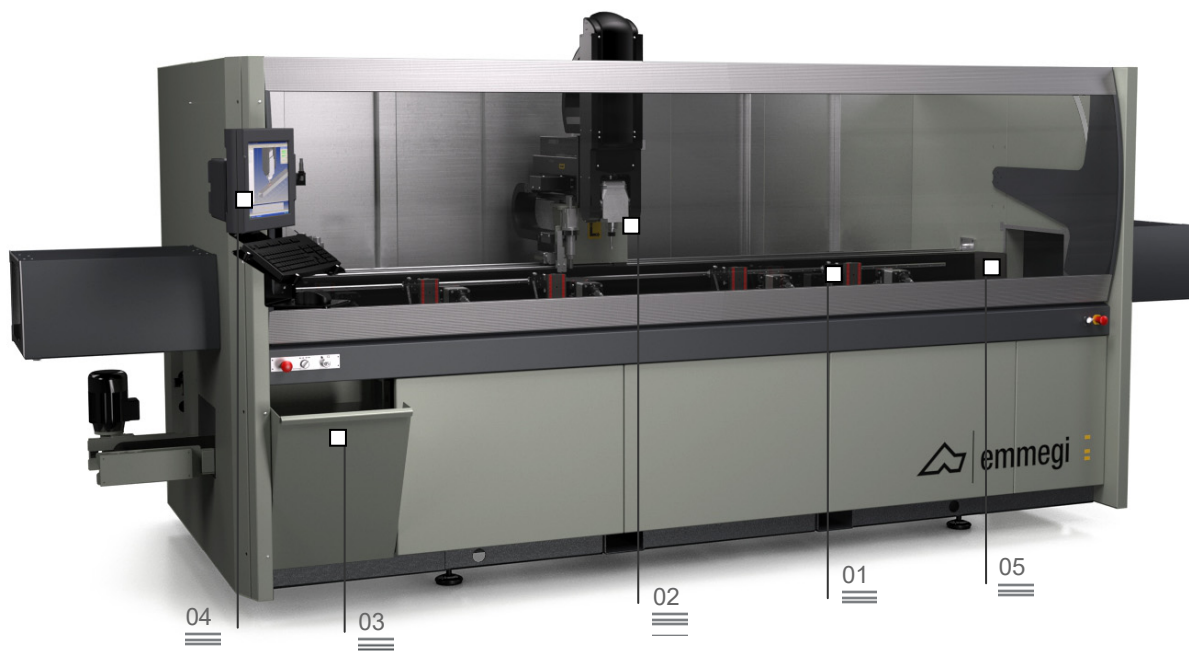
Arbetsstation

Klampar

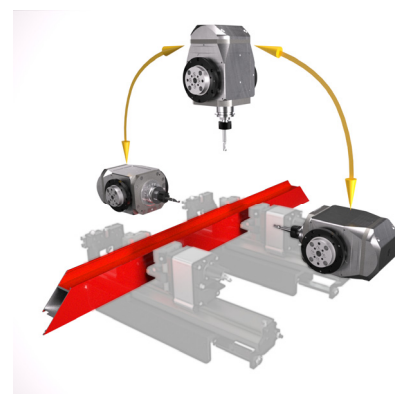
01

Motorspindel

02



CNC arbetsstation med 4 axlar styrs genom automatisk rotation av verktyget vilket gör det möjligt att utföra bearbetningar på 3 av arbetsstyckets ytor. Den används för bearbetning av stänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC och lättmetallegeringar i allmänhet och stål upp till 2 mm tjocklek. Den är utrustad med ett manuellt verktygsmagasin med 9 utrymmen och ett automatiskt med 4 utrymmen på hyttens vänstra sida. Som alternativ kan ett andra automatiskt verktygsmagasin läggas till med 4 utrymmen på hyttens högra sida. Profilstyckets inplacering görs med hjälp ett pneumatiskt anslag till vänster, det spänns sedan fast med hjälp av 4 robusta spännhylsor som automatiskt ställs in längs med X-axeln. Alternativt kan ett andra pneumatiskt anslag ställas in på den högra sidan för att kunna utföra bearbetningar på stänger som är dubbelt så långa som arbetsområdet. Arbetsstationen är dessutom försedd med ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av arbetsstycket och som ger ett avsevärt mycket större bearbetningsbart område.



Automatiskt verktygsmagasin

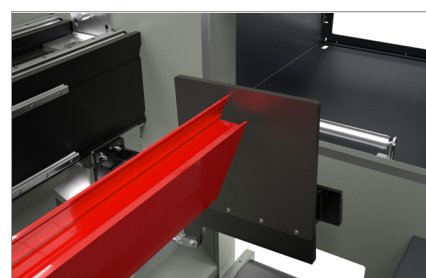
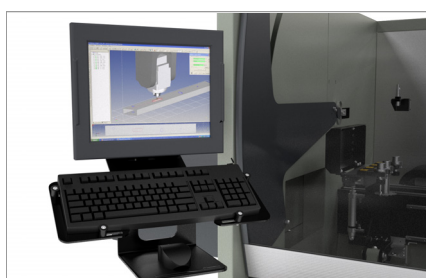
03

Avändargränssnitt

04

Pneumatiska anslag

05



Phantomatic M4 L

Arbetsstation

01 Klampar

I fullständig säkerhet fastställer maskinens programvara positioneringsmättet för varje klampenhet, i enlighet med arbetsstyckets längd och de bearbetningar som ska utföras. Med hjälp av den automatiska lägesställaren hakas klampenheterna på och flyttas via vagnens rörelser. Detta arbetsmoment utförs med både maximal hastighet och noggrannhet för att undvika både tidsfördröjningar och kollisionsrisk. Dessutom underlättas maskinens användning även för mindre kunnig personal. Det rörliga arbetsbordet underlättar på-/avlastningen av arbetsstycket och ger ett avsevärt mycket större bearbetningsbart område.

02 Elhuvud

Motorspindelns på 4 kW i S1 kan nå en hastighet på 20 000 varv/min. Motorspindelns rotation längs A-axeln gör att det går att erhålla rotationer från 0° till 180°, på så sätt att bearbetningarna kan utföras på 3 sidor av profilen utan att behöva flytta den. Den kan användas på profiler i aluminium, PVC och lättmetallegeringar, den kan dessutom bearbeta strängpressade profiler i stål i tjocklekar upp till 2 mm.

03 Automatiskt verktygmagasin

Maskinens basversion är utrustad med två verktygmagasin. Det manuella nedfällbara magasinet kan rymma upp till 9 verktygshållarkoner. Det är placerat ombord på maskinen för att operatören enkelt ska kunna ha tillgång till det. Inuti hytten, på vänster sida, finns ett automatiskt magasin, som kan rymma 4 verktygshållare med respektive verktyg, som kan konfigureras enligt operatörens önskan. Som alternativ, kan maskinen på höger sida vara försedd med ett automatiskt magasin, som kan rymma ytterligare 4 verktygshållare.

04 Avändargränssnitt

Kontrollsystemets nya version med hängande manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att den kan vridas längs dess vertikala axel. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Dessutom är det försett med mus och tangentbord, samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. DET är försett med ett USB-uttag på framsidan för datautbyte.

05 Pneumatiska anslag

Maskinen är försedd med robusta anslag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Anslagen är nedfällbara och aktiveras med hjälp av en pneumatisk cylinder. De väljs automatiskt av maskinens programvara i enlighet med de bearbetningar som skall utföras. Fördelen med dubbelt anslag är att man kan placera om stängen eller arbetsstycket för att utföra bearbetningar på mycket långa profiler.



Arbetsätt med enkelprofil

AXLARNAS LÄNGDRÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	3.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	274
Z-AXEL (vertikal) (mm)	390
A-AXEL (spindelns rotation)	-90° +90°

POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (m/min)	56
Y-AXEL (m/min)	22
Z-AXEL (m/min)	22
A-AXEL (spindelns rotation) (° min)	9.000

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	4
Maximal hastighet (1/min)	20.000
Verktyskona	HSK-50F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Vätskekyllning	•
Automatisk rotation av verktyget	-90° +90°

VERKTYGSMAGASIN

Maximalt antal verktyg i det manuella magasinet	9
Automatiskt verktygmagasin med 4 platser (vä)	•
Sekundärt automatiskt verktygmagasin med 4 platser (hö)	○
Diameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	80

GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Med kompensator	M5
Med spiralinterpolering	•

PROFILPOSITIONERING

Pneumatiskt styrt vänster referensanslag för arbetsstycke	•
Pneumatiskt styrt höger referensanslag för arbetsstycke	○

BLOCKERING AV ARBETSSTYCKE

Standard antal klampar	4
Automatisk placering av klamparna genom X-axeln	•

SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Skyddshytt runt hela maskinen	•
Sidotunnlar	○