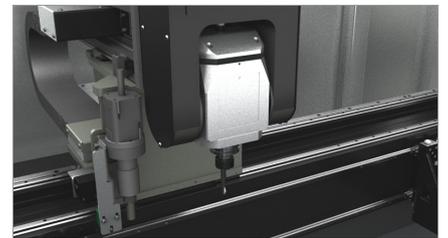


夹具

01



电主轴

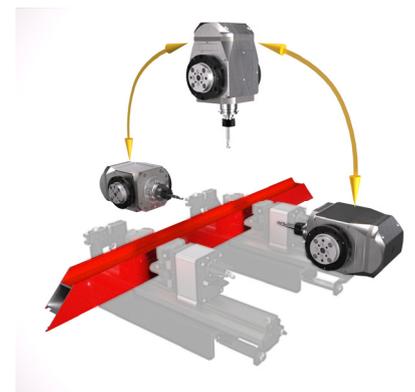
02

# Phantomatic M4 L

加工中心



4轴CNC加工中心，由刀具自动旋转系统进行控制，可以对工件进行三面加工。它专用于铝质、聚氯乙烯、一般轻合金或钢杆和工件的加工，加工厚度可达2毫米。加工房左侧备有一个9座的手控刀具仓库和一个4座的自动刀具仓库。作为选配，加工房右侧可添加第二个4座自动工具仓库。型材通过左边的一个气动挡板来定位，通过由X轴自动定位的4个坚固的夹具来固定。还可以选择在右边安装另一个气动挡板，由此可以对有加工区两倍长度的杆条进行加工。还装配有一个活动工作台，可以方便对工件的加载/卸载，还可以大大扩大加工面。



自动刀具仓库

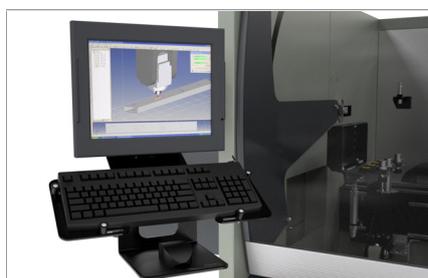
03

操作界面

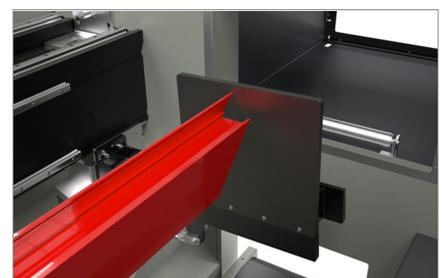
04

气动挡板

05



图片仅供参考



# Phantomatic M4 L

加工中心

## 01

夹具

机器的软件，根据工件长度和需要进行的加工，能够确定，绝对的安全，每个夹具组的位置高度。自动定位，允许挂好每个夹具组，并通过小车的移动将其移动。该操作以最大的速度和精度进行，避免了费时和碰撞的风险，使得机器简单易用，即使很少经验的操作人员也可使用。移动的工作表面上便于工件的装载/卸载和极大地提高了可加工的部分。

## 02

电动头

在S1中4千瓦的电主轴，可达到20.000转/分钟的速度。沿着A轴线的电主轴移动，可以进行0°到180°的旋转，允许在3个面上加工工件，而无需将其重新定位。它可以用于铝制，聚氯乙烯，轻合金的工件，还可以加工厚度可达2毫米挤压钢。

## 03

自动刀具仓库

基本型设备有两个工具架仓库。隐藏式手柄型仓库可容纳9个刀具架柄锥。仓库是安装在机器边上，方便了操作员的管理。在加工房内的左方有一个自动仓库，可容纳4个刀具架连相应的刀具，可由操作员进行配置。作为选配，可在设备右侧装设能够容纳另外4个刀具架的第二个自动仓库。

## 04

操作界面

带有接口柜控制的新款式，由于在垂直轴上可以旋转显示器，使操作员可以从任何位置观看视频。操作界面有一个15英寸显示触摸屏，配备了所有必要的USB连接用于和PC和NC的远程接口。还装配有鼠标和键盘，以及用于连接一个条形码读取器的预置系统。配备了前置的USB端口进行数据交换。

## 05

气动栏板

在机器有牢固的栏板，放置在左侧(标准)和右侧(可选)可以参考杆。通过气缸操作，每个栏板是可伸缩类型，由机器软件根据需要的加工进行自动地选择。双栏板的优势是可以对杆条或工件进行重新定位，以此来对特别长度的型材进行加工。



单件模式

### 轴行程

X轴(纵向)(毫米)	3,000
Y轴(横向)(毫米)	274
Z轴(垂直)(毫米)	390
A轴(轮旋转)	-90° ÷ +90°

### 定位速度

X轴(米/分钟)	56
Y轴(米/分钟)	22
Z轴(米/分钟)	22
A轴(轮旋转)	9,000

### 电动主轴

S1最大功率(千瓦)	4
最大速度(1圈/分钟)	20,000
刀具连接锥	HSK-50F
自动刀具架挂钩	●
液体冷却	●
刀具自动旋转	-90° ÷ +90°

### 刀具库

手动刀具库最大数量	9
4个位置(左)刀具自动库	●
4个位置(右)二级刀具自动库	○
刀库可装载刀片的直径(毫米)	80

### 刻纹的能力 (有在铝材和通孔上加工的刻纹器)

带调节器	M5
带螺旋线插补	●

### 工件定位

气动移动工件参考左栏板	●
气动移动工件参考右栏板	○

### 工件锁定

夹具标准数量	4
通过X轴自动夹具定位	●

### 安全和保护系统

集装在机器上的保护室	●
侧面隧道	○