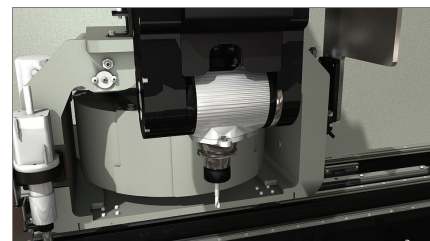


Mordazas

01

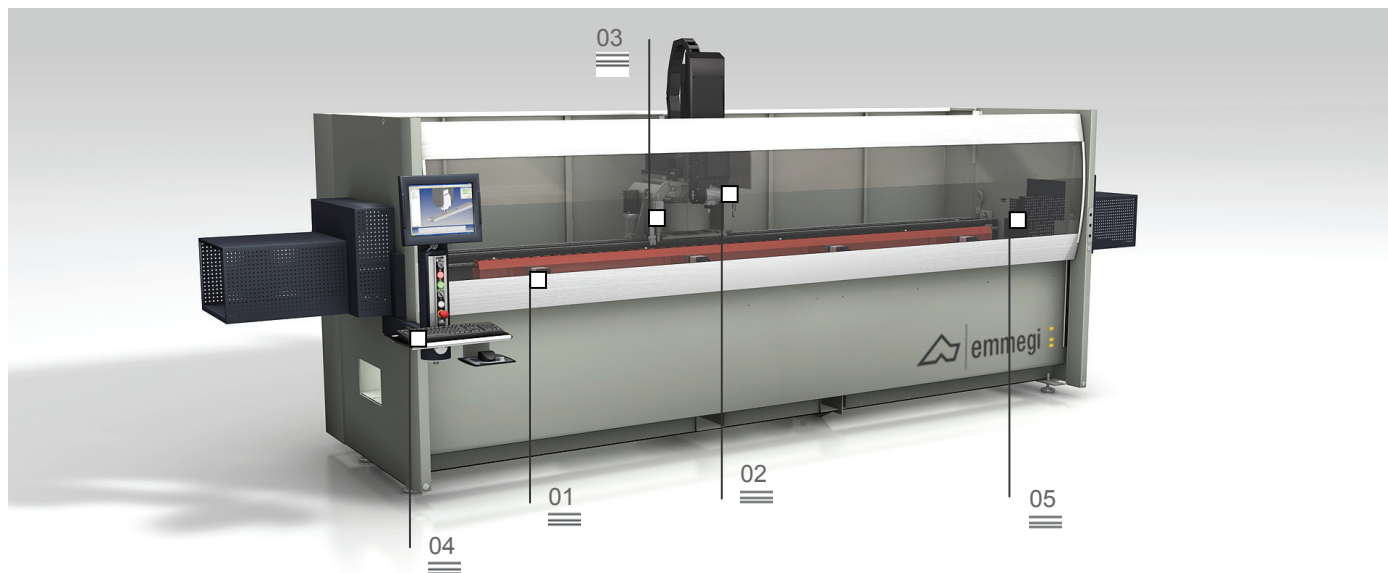


Electrocabeza

02

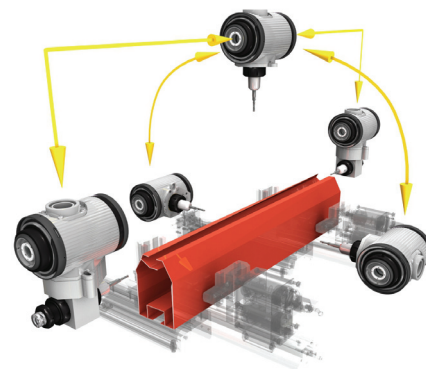
Phantomatic X4

Centro de mecanizado de 4 ejes



Centro de mecanización CNC de 4 ejes con control numérico dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras y acero de hasta 2 mm. Dispone de almacén de herramientas de 8 plazas, con posibilidad de alojar una unidad angular y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Mecaniza barras de hasta 4 m de longitud. El 4º eje CN le permite al electromandril rotar de 0º a 180º en modalidad continua para realizar mecanizados en el contorno del perfil. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección trabajable.

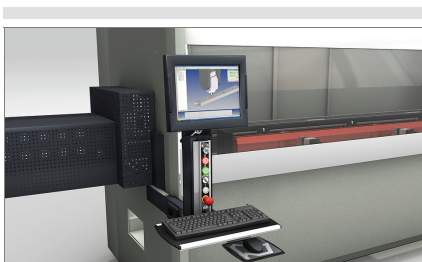
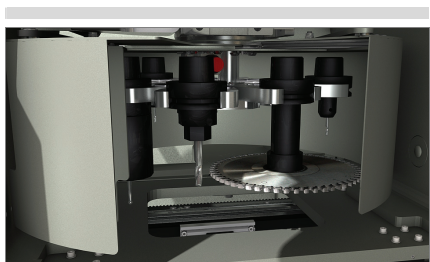
Campo de trabajo



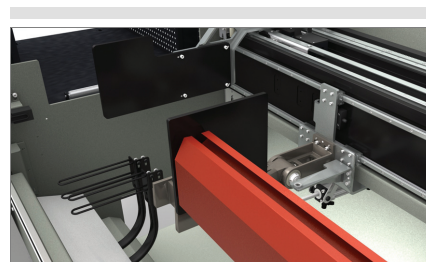
Almacén de herramientas 03

Interfaz de operador 04

Topes neumáticos 05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo



Phantomatic X4

Centro de mecanizado de 4 ejes

01

Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados a realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación se produce con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y posibles riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso por parte de operadores con menos experiencia.

02

Electrocabeza

El electromandril de 7 kW en S1 de alto par, permite realizar trabajos pesados. El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, permitiendo la elaboración del perfil en 3 superficies, sin tener que posicionarlo cada vez. Puede utilizarse en algunas tipologías de extruidos de acero y en perfiles de aluminio, gracias a la disponibilidad de una instalación de lubricación, configurable mediante el software, cuyo depósito doble permite el uso de aceite por difusión mínima y de emulsión de aceite.

03

Almacén de herramientas

El almacén portaherramientas está integrado en el eje X, ubicado inferiormente y en posición retrasada respecto al electromandril, y permite reducir el tiempo necesario para la operación de cambio herramienta. Esta función es muy útil en los trabajos al principio y al final del extruido, permitiendo evitar la carrera para alcanzar el almacén, pues éste se mueve junto con el electromandril en las posiciones correspondientes. El almacén puede contener hasta 8 portaherramientas con las herramientas correspondientes, configurables según las necesidades del operador. Un sensor detecta el posicionamiento correcto de los conos.

04

Interfaz de operador

La versión nueva de control, con interfaz suspendida, le permite al operador ver el video desde cualquier posición, gracias a la posibilidad de girar la pantalla en el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 15" con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta también con panel de mandos, ratón y teclado, además de estar predispuesta para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. ESTÁ dotado de una entrada USB frontal para el intercambio de datos.

05

Topes neumáticos

En la máquina hay topes robustos que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de los trabajos que hay que realizar. Las ventajas del doble tope se encuentran en la posibilidad de cargar más piezas de perfil para trabajos en modalidad multipieza, además de tener la posibilidad de volver a posicionar la barra o los trozos y de realizar trabajos en perfiles muy largos.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	4.000
EJE Y (transversal) (mm)	270
EJE Z (vertical) (mm)	420
EJE A (rotación del mandril) (°)	0 ÷ 180

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	7
Velocidad máxima (revoluciones/min.)	16.500
Cono portaherramientas	HSK – 50F

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	8
Número de unidades angulares que se pueden introducir en el almacén	1
Diámetro máximo del disco que se puede introducir en el almacén (mm)	Ø = 180

FUNCIONALIDAD

Funcionamiento multipieza	•
---------------------------	---

SUPERFICIES TRABAJABLES

Con herramienta directa (superficie superior y superficies laterales)	3
Con unidad angular (cabezales)	2
Con herramienta disco (superficie superior, superficies laterales y cabezales)	1 + 2 + 2

CAPACIDAD DE ROSCADO (con macho, en aluminio y agujero de pasaje)

Con compensador	M8
Rígido (opcional)	M10

POSICIONAMIENTO PERFIL

Tope SX de referencia pieza con movimiento neumático	•
Tope DX de referencia pieza con movimiento neumático	○

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas	4
Número máximo de mordazas	6
Posicionamiento mordazas automático mediante eje X	•

SEGURIDADES Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	•
---------------------------------------------	---

- incluido
- disponible