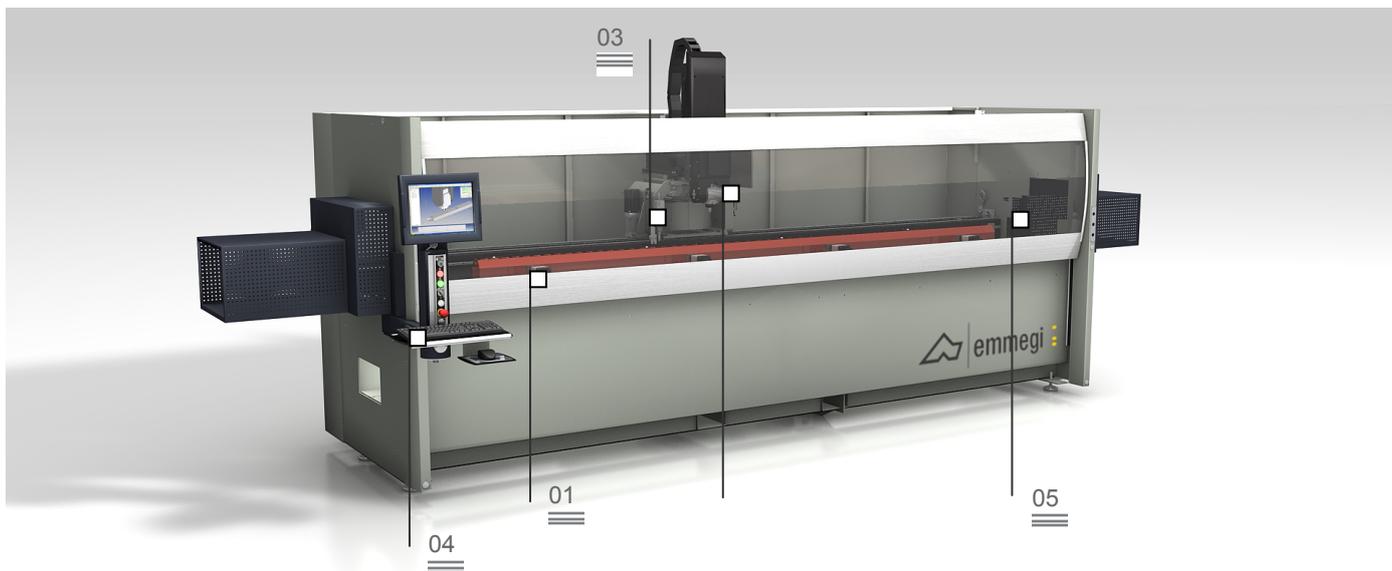


Phantomatic X4

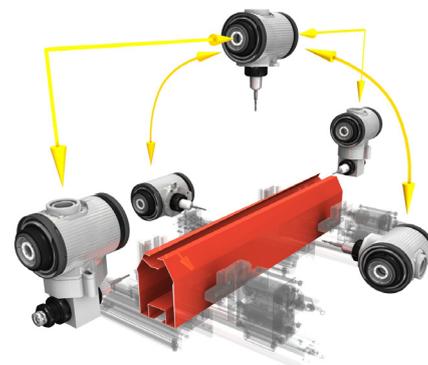
Обрабатывающий центр
4 осевой

Прижимы 01

Электрический шпиндель 02



Рабочая зона

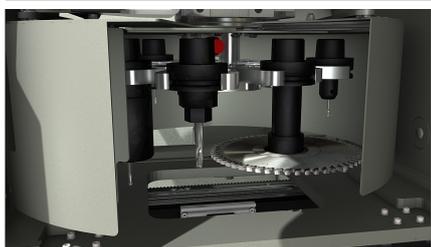


4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали до 2 мм. Оборудован инструментальным магазином на 8 мест, может включать 2 угловые обрабатывающие головы, дисковую фрезу, для обработки 5 поверхностей заготовки. Предназначен для профилей до 4 м. Четвёртая ось позволяет автоматически управлять электрическим шпинделем в диапазоне от 0° до 180°, для обработки всего контура профиля. Также оснащен выдвигаемым рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающий рабочий диапазон.

Магазин инструментов 03

Управление 04

Пневматические упоры 05



Иллюстрации приведены в рекламных целях

Phantomatic X4

4 осевой обрабатывающий центр

01

Прижимы

В зависимости от размера заготовки и выполняемой работы, с высокой точностью определяется позиционирование каждого прижима. Автоматическое позиционирование включает захват и смещение прижимов с помощью каретки. Операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что снижает простои и опасность аварий. Также это позволяет обслуживать станок неопытным и неквалифицированным оператором.

02

Электрический шпиндель

7 кВт электрошпиндель с высоким крутящим моментом, предназначен для выполнения сложных обработок. Безступенчатое движение электрошпинделя вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, и обработку профилей с 3 сторон без ручного перехвата. Благодаря системе смазки шпиндель может работать как с алюминием так и с сталью. Двойной бак смазки позволяет использовать минимальное количество смазочного масла или смазочного тумана с эмульсией.

03

Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в шпиндель и расположен под ним, он перемещается вместе со шпинделем. Это позволяет существенно снизить время смены инструмента. Данная функция особенно полезна для операций обработки передних и задних частей профиля, исключая передвижения к инструментальному магазину. Инструментальный магазин вмещает до 8 инструментов. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментов в магазине.

04

Управление

Благодаря выносному пульту оператор может наблюдать вблизи за рабочим процессом и одновременно за монитором из любого положения, так как монитор вращается вертикально и горизонтально. Сенсорный 15" экран, оборудован USB портами, для удобной передачи информации, кроме панели управления имеется мышка и клавиатура. Есть возможность подключения к устройству считывания штрих-кодов и дистанционному пульту.

05

Пневматические контрупоры

В станке предусмотрены упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из них расположен слева (стандарт), а другой – справа (опция). Выдвижные автоматические упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром. Во время обработки поверхностей упоры уходят вниз чтобы не препятствовать шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме одновременно нескольких деталей.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСь X (продольная) (мм)	4.000
ОСь Y (поперечная) (мм)	270
ОСь Z (вертикальная) (мм)	420
ОСь A (вращение шпинделя) (°)	0 + 180

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимально допустимая мощность при S1 (кВт)	7
Максимальные обороты (об/мин)	16.500
Стандарт крепления инструментов	HSK – 50F

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине	8
Количество угловых элементов, устанавливаемых в магазин	1
Макс. размер дисковой фрезы, в магазине (мм)	Ø = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок	•
--------------------------------------	---

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструмент (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
T-образная голова	2
Дисковой фрезы (верхняя поверхность, боковая поверхность и торцы)	1 + 2 + 2

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию)

Патрон с компенсатором, стандартный шпиндель	M8
Шпиндель с энкодером 7,5 кВт (опция)	M10

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

Левый упор детали при пневматическом движении	•
Правый упор детали при пневматическом движении	○

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	4
Максимальное количество зажимов	6
Автоматическое позиционирование зажимов оси X	•

ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ

Комплексная кабина защиты рабочей области	•
---	---

- включено
- опция