

## Phantomatic X4

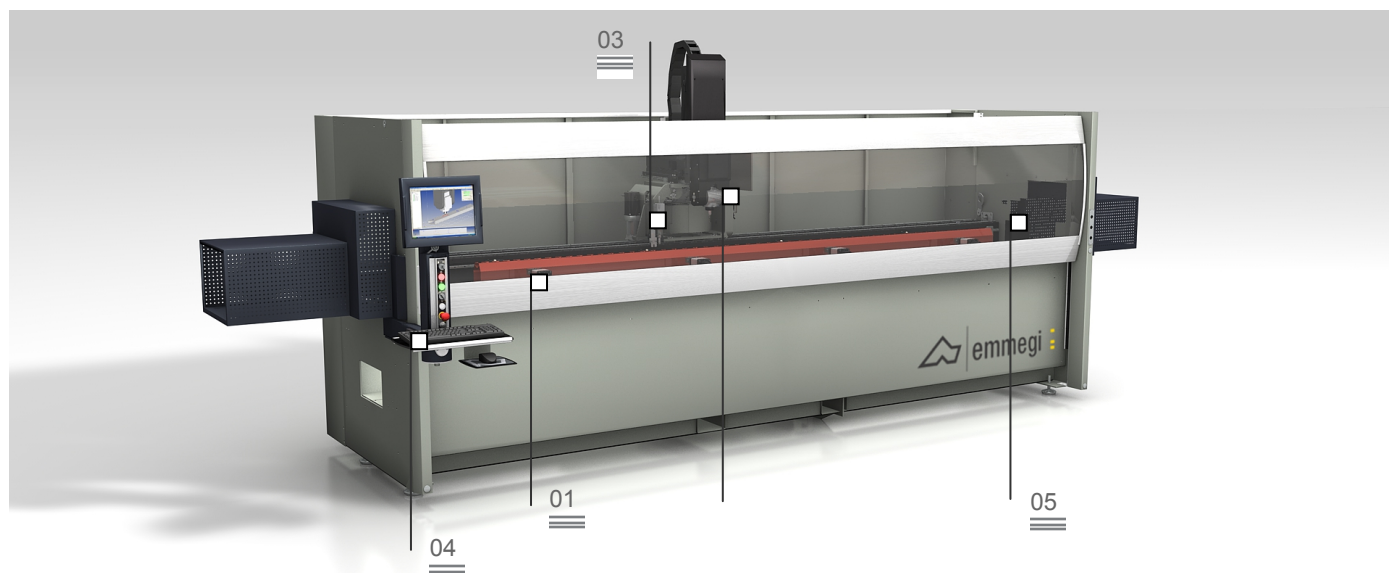
Обработка 4 осевой

Прижимы

01

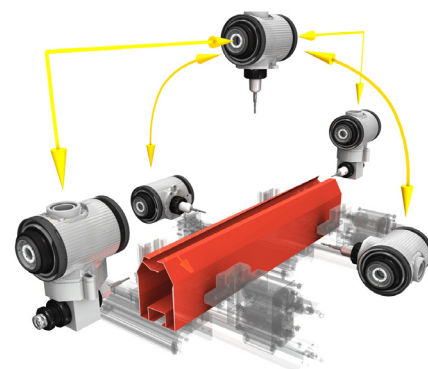
Электрический шпиндель

02



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 выдвижным рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающий рабочий диапазон.

### Рабочая зона



Магазин инструментов

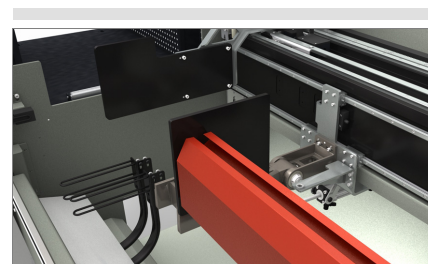
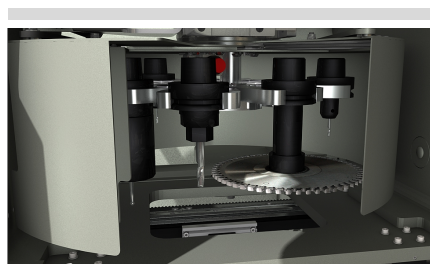
03

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 A 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 контурпоры

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