

# Phantomatic X4

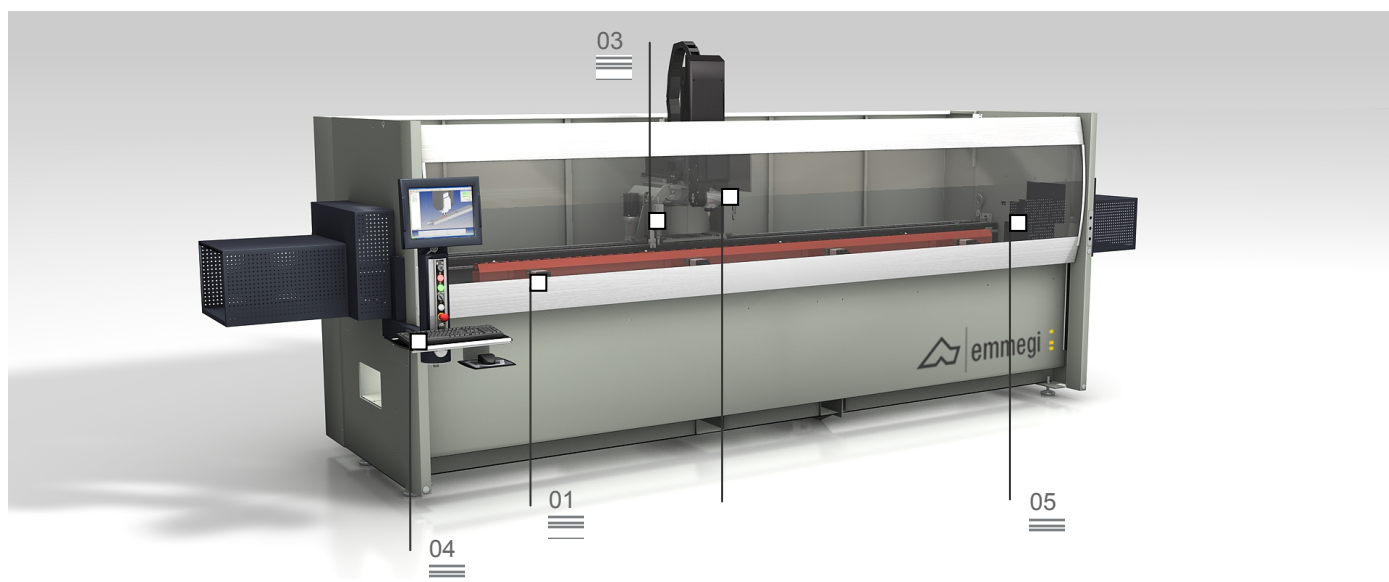
Bearbetningscenter

Klappar

01

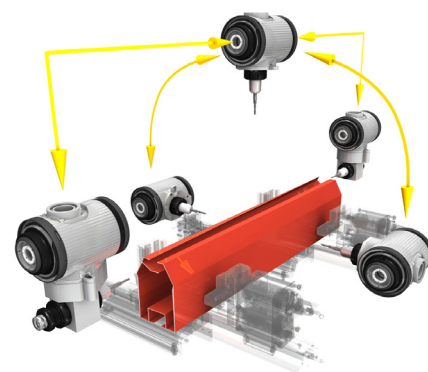
Spindel

02



Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, avsett för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 2 mm. Maskinen är försedd med medfaranande verktygsväxlare som har plats för 8 verktyg som rymmer ett vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Med den 4:e CNC axeln roterar spindlen 180° runt profilen. Maskinen har ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av profilerna som ska köras och som ger ett avsevärt större bearbetningsområde.

## Bearbetningsområde



Verktugsmagasin

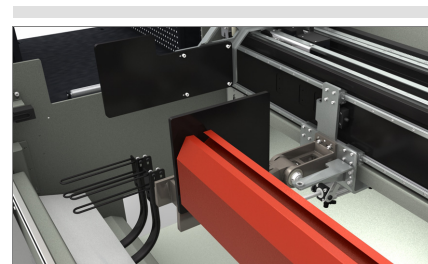
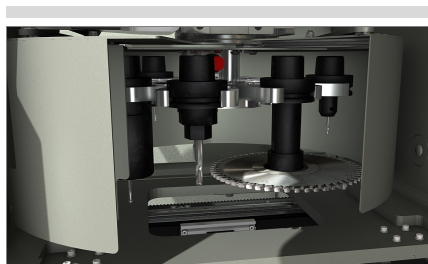
03

Styrsystem

04

Pneumatiska 0-anlag

05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte

# Phantomatic X4

Bearbetningscentrum med 4 axlar

## 01 Klampar

Styrsystemet bestämmer automatisk klamp-positionerna på ett så optimalt och säkert sätt som möjligt. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Detta gör att maskinen kan betjänas även av mindre erfarna operatörer.

## 02 Spindel

Spindeln är på 7 kW i S1 med högt vridmoment som tillåter även tyngre bearbetningar. Spindeln kan rotera runt profilen och kan utföra bearbetning från 3 sidor utan vinkelhuvud eller vridning av profilen. Spindelns kapacitet klarar både stålprofiler och aluminiumprofiler tack vare smörjsystemet som justeras via styrsystemet. De dubbla kylmedel-behållarna möjliggör användningen av både minimal- oljepumpkyllning och dimsmörjning med kylvätska.

## 03 Verktygsväxlare

Verktygsmagasinet är integrerat i spindelns åkvagn och varje verktygsväxling är därför mycket tidsoptimerad, speciellt när verktygsbyten är nödvändiga i profilernas ändar. Verktygsmagasinet rymmer upp till 8 verktygshållare. En sensor kontrollerar verktygshållarnas korrekta position i magasinet.

## 04 Styrsystem

Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och CN. Dessutom är det försett med mus och tangentbord, samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. Det är utrustat med USB-uttag på framsidan för datautbyte.

## 05 Pneumatiska anslag

Maskinen är försedd med robusta 0-Stopp som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Anslagen är pneumatisk nedfällbara via en cylinder. Positioneringen görs automatiskt av maskinens programvara enligt de bearbetningar som ska utföras. Fördelen med det dubbla anslaget är att man kan köra profiler som är längre än maskinen bearbetnings-område genom att klampa om den långa profilen

### AX-RÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	270
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation) (°)	0 ÷ 180

### SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7
Maximal hastighet (varv/min)	16.500
Verktygskona	HSK – 50F

### AUTOMATISKT MEDFARANDE VERKTYGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg i magasinet	8
Antalet vinkelhuvuden som kan laddas i magasinet	1
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180

### FUNKTION

Funktionen multiprofil	•
------------------------	---

### BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktyg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (ändar)	2
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2

### GÅNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Med kompensator	M8
Med gängtapp (option)	M10

### PROFILPOSITIONERING

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

### KLAMPNING

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•

### SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Skyddshytt runt hela maskinen	•
-------------------------------	---

- ingår
- tillgänglig