

Phantomatic X4

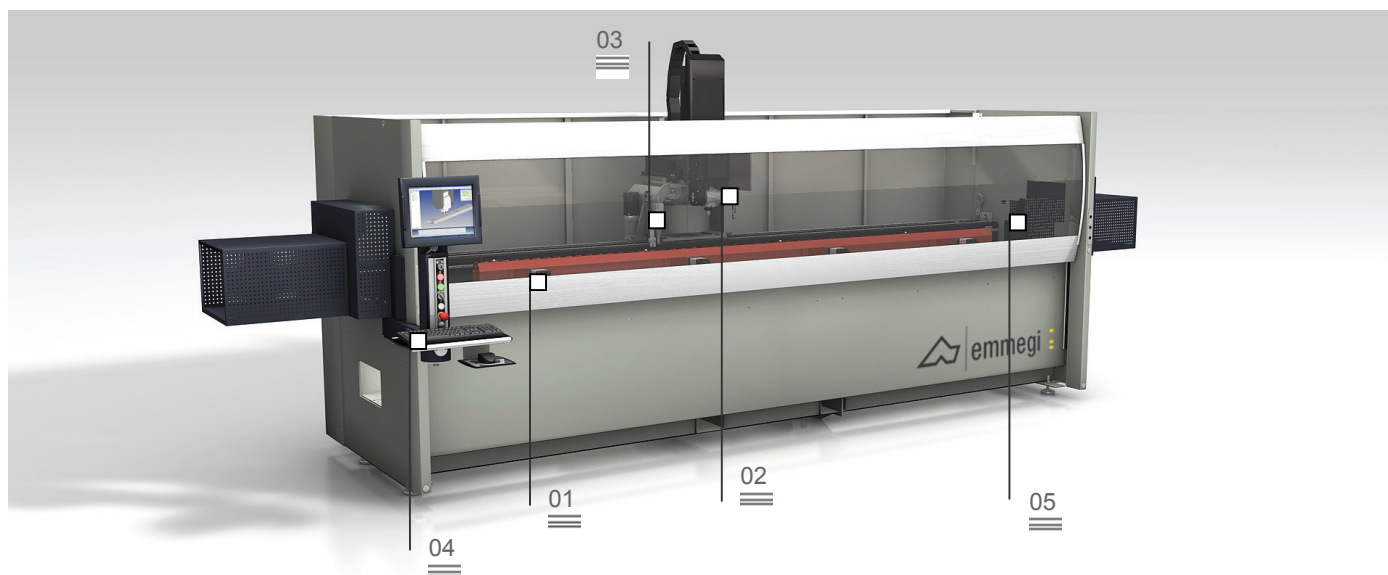
4 轴加工中心

夹具

01

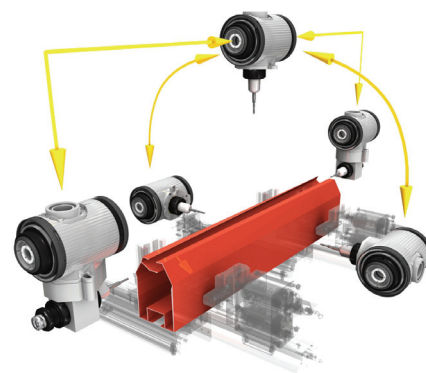
电主轴头

02



4 轴控制 CNC 加工中心，专门用于加工铝制、通用轻质合金及 2 mm 以下钢制型材段或工件。配备 8 位刀库，可以容纳一个角形工具和一个铣刀盘，对工件 5 面进行加工。最多可加工长度 4 m 的型材段。第 4 数控轴允许电芯轴在 0° 和 180° 范围内连续旋转，加工型材外围。此外还配有活动加工平面，方便工件装/卸，显著增加可加工范围。

加工范围



刀具储存架

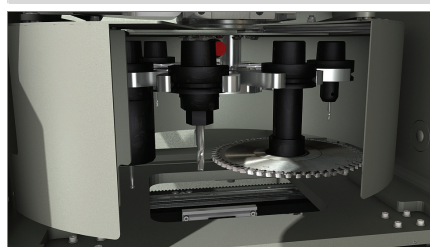
03

操作人员界面

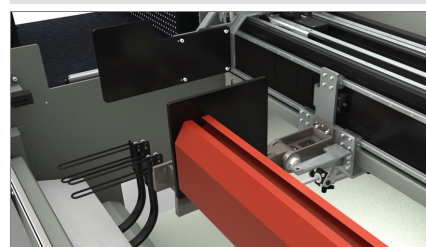
04

气动挡块

05



图片仅供参考



Phantomatic X4

4 轴加工中心

01

夹具

根据工件长度和需要执行的加工方式不同，机器软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳机组的定位值。自动定位器能够钩接每一个夹钳机组并通过车架运转移动。该操作以最大速度和精准度完成，减少消耗时间，避免碰撞风险，因此非专家操作人员也可轻松使用。

02

电主轴头

高扭矩 S1 型 7 kW 电芯轴能够执行重型加工。电芯轴沿 A 轴方向的移动允许在 0° 和 180° 范围内旋转，可对型材进行 3 面加工，无须重新定位。为了加工某些类型的钢制挤出件和铝制型材，配备了润滑设备，可由软件设置，其中的两个油箱可使用微扩散机油和油雾润滑。

03

刀具储存架

刀库与 X 轴整合，与电芯轴相比位置靠后，能够显著降低刀具更换操作所用时间。在挤出件头尾加工中，这一功能非常有用，能够避免刀库到位动程，刀库在定位时与电芯轴共同移动。刀库最多能够容纳 8 个刀架及相应的刀具，可由操作人员配置。感应器侦测刀架锥定位是否正确。

04

操作人员界面

新版本控制器，配有悬挂式界面，可以沿垂向轴旋转监视器，允许操作人员从任何位置查看显示器。操作人员界面配有 15" 触摸屏，搭配与 PC 和数控远程相连的所有必要 USB 连接。此外还配有键盘、鼠标和小键盘，以及条形码读码器和远程键盘连接。配备前向 USB 接口，用于数据交换。

05

气动挡块

机器中配有结实的挡块，用作型材段参照，一个位于左侧（标准），另一个位于右侧（选配）。每个挡块由气缸驱动，为隐藏式，根据需要执行的加工操作由计算机软件自动选择。双挡块的优势在于可以采用多工件方式加载多件用于加工的型材，也可以执行型材段或工件的重新定位并在对特别长的型材执行加工操作。

轴动程	
X 轴（纵向）(mm)	4,000
Y 轴（横向）(mm)	270
Z 轴（垂向）(mm)	420
A 轴（芯轴旋转）（°）	0 - 180
电芯轴	
S1 最大功率（kW）	7
最大速度（RPM）	16,500
刀架锥	HSK - 50F
车架机载自动刀库	
刀库中刀具最大数量	8
刀库中可以容纳的角型刀具数量	1
刀库中可以容纳的刀片最大直径（mm）	Ø = 180
功能	
多工件式运行	●
可加工表面	
使用直型刀具（上表面和侧表面）	3
使用角型刀具（头部）	2
使用刀片式刀具（上表面、侧表面和头部）	1 + 2 + 2
攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）	
使用补偿器	M8
硬质（选配）	M10
型材定位	
气动运转式工件参照左挡块	●
气动运转式工件参照右挡块	○
工件固定	
夹钳标准数量	4
夹钳最大数量	6
通过 X 轴实现自动夹钳定位	●
安全和保护	
机器整体防护仓	●

- 包含
- 可用