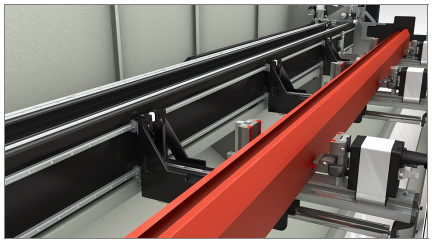
emmegi

it #1

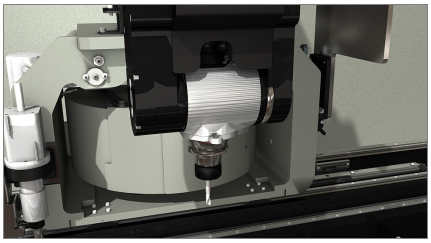
A Aluminium
S Steel
P Pvc

Phantomatic X6

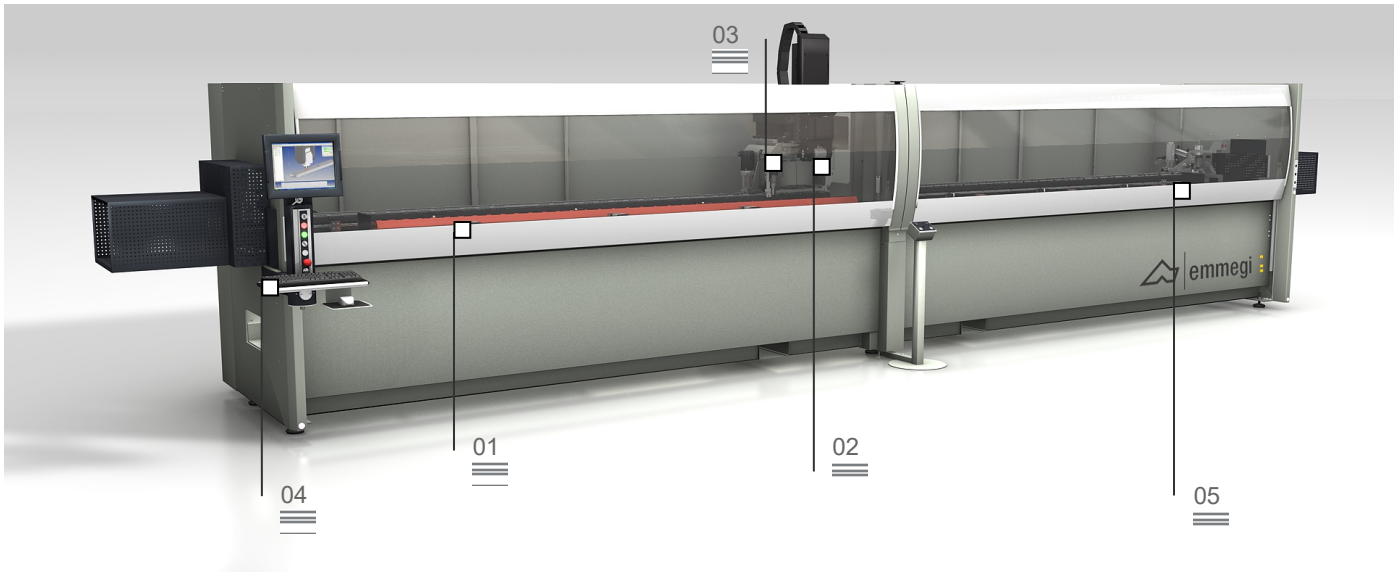
Centro di lavoro a 4 assi



Morse 01

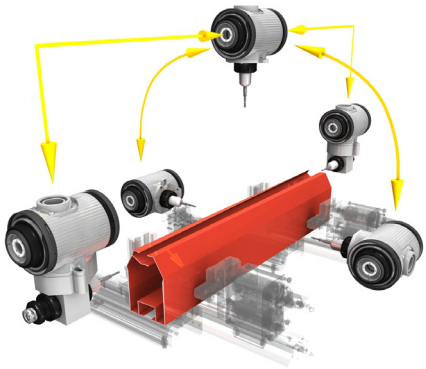


Elettrotesta 02

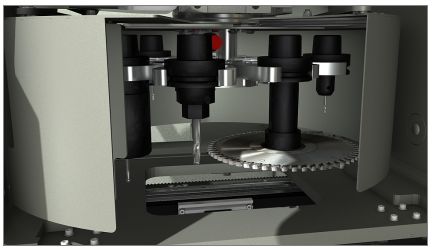


Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm.
Tutti i modelli possono lavorare in modalità monopezzo e multipezzo, con un'area unica di lavoro per barre sino a 7,7 m di lunghezza. I modelli PHANTOMATIC X6 e PHANTOMATIC X6 HP consentono di lavorare in modalità pendolare, con due aree di lavoro indipendenti. La versione PHANTOMATIC X6 HP, con 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento, consente il funzionamento in modalità pendolare dinamica, effettuando il posizionamento morse in tempo mascherato.
Ogni modello dispone di magazzino utensili a 8 posti, a bordo carro asse X, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180° in continuo per eseguire lavorazioni sul contorno del profilo.
Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

Campo di lavoro

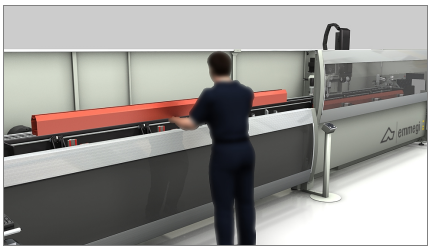


Magazzino Utensili 03



Interfaccia Operatore 04

Modalità pendolare 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Phantomatic X6

Centro di lavoro a 4 assi

01 Morse

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico, consente di agganciare ogni gruppo morsa e di spostarlo mediante la movimentazione del carro. Questa operazione avviene con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.

02 Elettrotesta

L'elettromandrino da 7 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti.
Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare.
Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

03 Magazzino Utensili

Il magazzino portautensili è integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio dell'utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti. Il magazzino è in grado di contenere fino a 8 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Un sensore rileva il corretto posizionamento dei coni.

04 Interfaccia Operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale.
L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota.
E' dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei dati.

05 Modalità pendolare

Innovativo sistema di lavoro, che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare.
Il sistema permette sia il carico che la conseguente lavorazione di pezzi, aventi lunghezze, codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro.
Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa nel settore dei serramenti e nelle piccole commesse, dove è richiesta la lavorazione di piccoli lotti di pezzi diversi tra loro.

Modalità **Monopezzo**

Modalità **Multipezzo**

Modalità **Pendolare**

CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	**7.700**
ASSE Y (trasversale) (mm)	**270**
ASSE Z (verticale) (mm)	**420**
ASSE A (rotazione mandrino) (°)	**0 ÷ 180**
ASSE H/P (posizionamento morse) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm)	**3.300**
ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	**7**
Velocità massima (giri/min)	**16.500**
Cono attacco utensile	**HSK – 50F**
MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO	
Numero massimo utensili magazzino	**8**
Numero massimo unità angolari inseribili nel magazzino utensili	**1**
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	**Ø = 180**
FUNZIONALITA'	
Funzionamento multipezzo (PHANTOMATIC X6 M)	●
Funzionamento pendolare (PHANTOMATIC X6)	●
Funzionamento pendolare dinamico (PHANTOMATIC X6 HP)	●
FACCE LAVORABILI	
Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)	**3**
Con unità angolare (testate)	**2**
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	**1 + 2 +2**
CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio, su alluminio e foro passante)	
Con compensatore	**M8**
Rigida (optional)	**M10**
POSIZIONAMENTO PROFILO	
Battute riferimento pezzo a movimento pneumatico	**2**
Battute a posizionamento automatico tramite assi indipendenti H e P (PHANTOMATIC X6 HP)	**2**
BLOCCAGGIO PEZZO	
Numero standard morse	**6**
Numero massimo morse (PHANTOMATIC X6 M)	**8**
Numero massimo morse (PHANTOMATIC X6 – PHANTOMATIC X6 HP)	**12**
Posizionamento morse automatico tramite asse X (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	●
Posizionamento morse automatico morse e battute riferimento pezzo tramite assi indipendenti H e P (PHANTOMATIC X6 HP)	●
SICUREZZE E PROTEZIONI	
Cabina di protezione integrale macchina	●

● incluso
○ disponibile