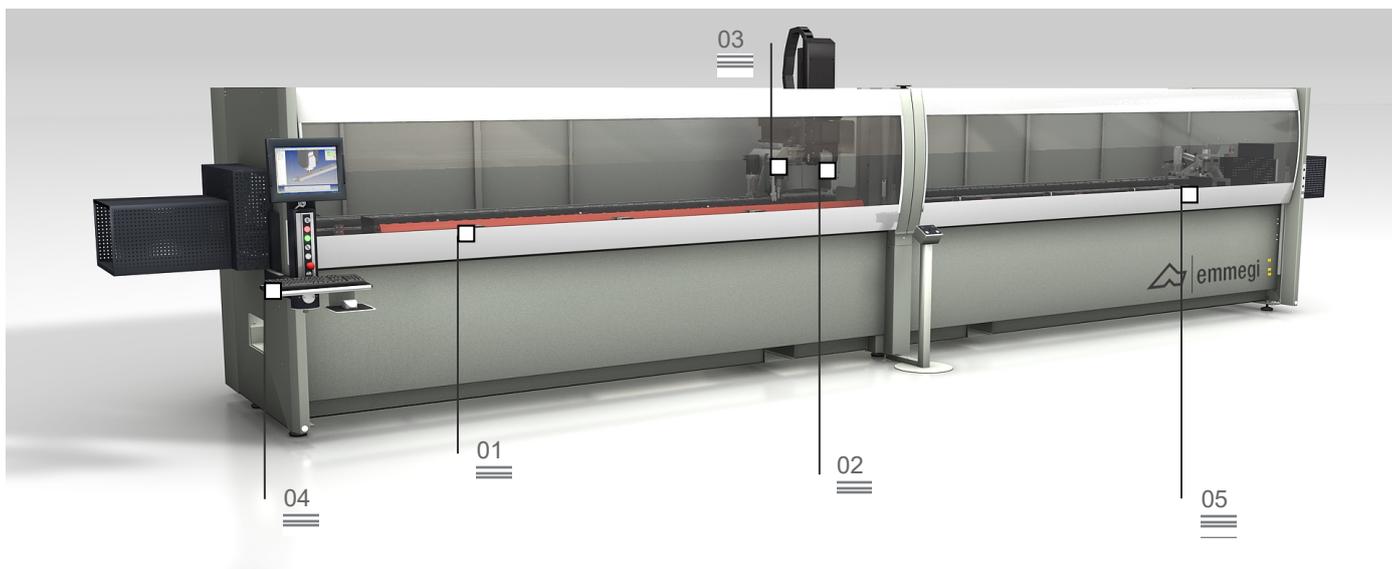


Phantomatic X6

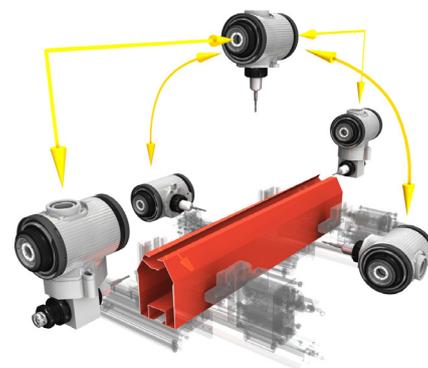
Обрабатывающий центр
4 осевой

Прижимы 01

Электрический шпиндель 02



Рабочая зона

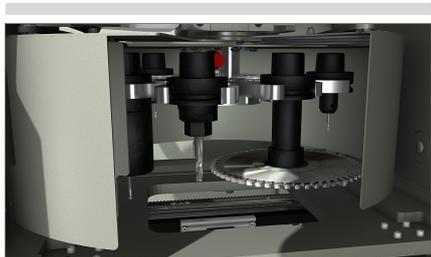


4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали до 2 мм. Данный станок работает в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной длиной до 7,7 м. Модели PHANTOMATIC X6 и PHANTOMATIC X6 HP позволяют работать в динамичном маятниковом режиме независимо в двух зонах. Версия PHANTOMATIC X6 HP, с 2 независимыми осями, позволяет работать в динамическом режиме выполняя расположение прижимов независимо от работы шпинделя. Оборудован магазином на 8 мест, встроенным в каретку оси X, может иметь 2 угловые обрабатывающие головы, дисковую фрезу, для обработки 5 поверхностей заготовки. 4 автоматическая ось, позволят электрошпинделю безступенчато вращаться 0° до 180° для выполнения обработок по всему контуру профиля. Также имеется выдвижной рабочий стол, облегчающий загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающий поверхность обработок.

Магазин инструментов 03

Управление 04

Пневматические упоры 05



Phantomatic X6

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 шпинделя. 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 (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных обработок. Бесступенчатое движение электрошпинделя вдоль оси А позволяет выполнять 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 со сталью. Двойной бак системы смазки позволяет работать в режиме минимального такта (смазочное масло) или в режиме смазки туманом (маслянная эмульсия).

03

Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в шпиндель и расположен под ним, он перемещается вместе с 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 работы, кроме панели управления имеется мышь 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; Выдвижные автоматические упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром. Во время обработки поверхностей упоры опускаются вниз чтобы не мешать шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме одновременно нескольких деталей.



Режим одна заготовка



Режим несколько заготовок



Режим две зоны

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7.700
Ось Y (поперечная) (мм)	270
Ось Z (вертикальная) (мм)	420
Ось A (вращение шпинделя) (°)	0 ÷ 180
Ось H/P (позиционирование зажимов по зонам) (PHANTOMATIC X6 HP) (мм)	3.300

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

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

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

Максимальное количество прямых инструментов в магазине	8
Максимальное количество Т-образных голов, загружаемых в магазин	1
Макс. размер дисковой фрезы, в магазине (мм)	Ø = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок (PHANTOMATIC X6 M)	•
Режим обработки в двух зонах (PHANTOMATIC X6)	•
Динамический режим работы (PHANTOMATIC X6)	•

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструмент (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
Т-образная голова	2
Дисковой фрезой (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

Пневматические контрупоры	2
Контрупоры с функцией автопозиционирования прижимов H и P (только PHANTOMATIC X6 HP)	2

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	6
Максимальное количество зажимов (PHANTOMATIC X6 M)	8
Максимальное количество зажимов (PHANTOMATIC X6 – PHANTOMATIC X6 HP)	12
Автоматическое позиционирование зажимов с помощью оси X (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	•
Автоматическое позиционирование зажимов и упоров с помощью независимых осей H и P (PHANTOMATIC X6 HP)	•

ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ

Комплексная кабина защиты рабочей области	•
• включено	
○ опция	