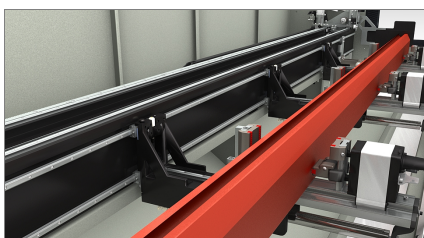


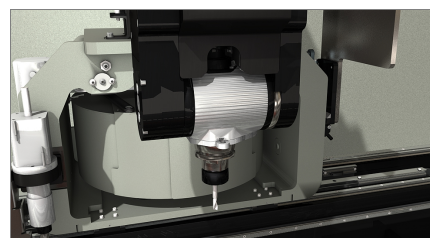
Phantomatic X6

Bearbetningscenter



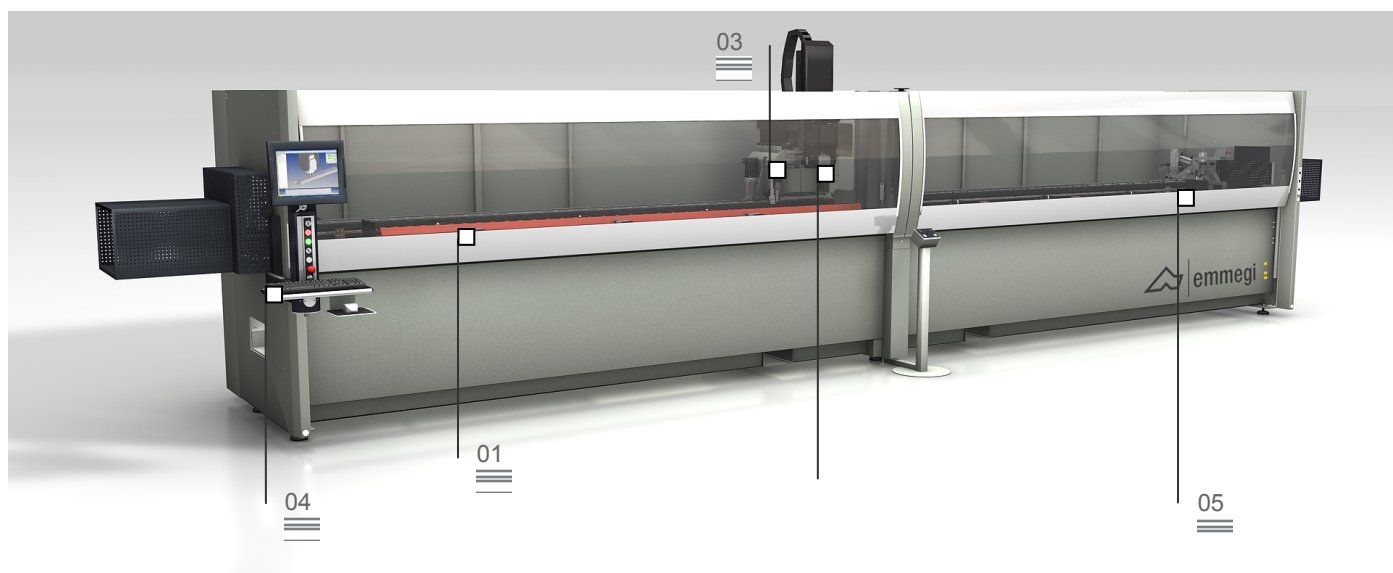
Klappar

01

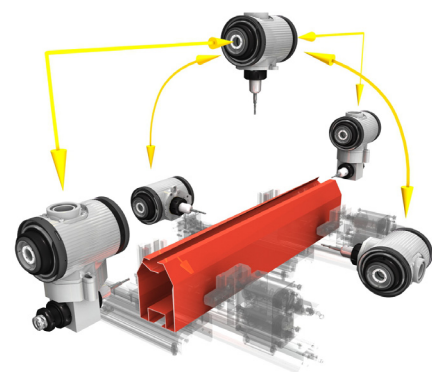


Spindel

02



Bearbetningsområde



Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, avsett för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 2 mm. Samtliga modeller kann enstycks- eller pendelkörningsbearbeta i proffllängder upp till 7,7 m. PHANTOMATIC X6 och PHANTOMATIC X6 HP kann köra pendelkörning i olika profiler. PHANTOMATIC X6 HP, med 2 extra CNC axlar för positionering av klappar och referensanslag som gör det möjligt att arbeta med dynamisk pendelkörning, som innebär att klapppositionering kann ske utan att stoppa bearbetningen. Varje modell är försedd med medfarande 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 spindeln 180° runt profilen. Maskinen har ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av profilerna som ska köras och som ger ett avsevärt större bearbetningsområde.

Verktygsväxlare

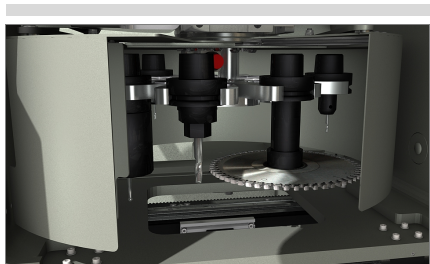
03

Styrsystem

04

Pendelkörning

05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte



Phantomatic X6

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.

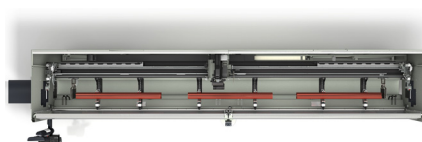
05

Pendelkörning

Med denna funktion kan bearbetningstiderna på kortare material än 3 m reduceras betydligt. Profiler kan på- och urlastas på ena maskinsidan samtidigt som bearbetnings-enheten är i ingrepp i en annan detalj i andra maskinsidan. Profilerna som bearbetas på de olika sidorna behöver inte vara av samma typ eller ha samma bearbetningar



Arbetssätt enkelprofil



Arbetssätt multipiece



Arbetssätt pendelkörning

AX-RÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	270
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation) (°)	0 ÷ 180
H/P-AXEL (klampas positionering) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm)	3.300

SPINDEL

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

AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTYGSVÄXLARE

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

FUNKTION

Funktion med multipiece (PHANTOMATIC X6 M)	•
Pendelkörning (PHANTOMATIC X6)	•
Dynamisk pendelkörning (PHANTOMATIC X6 HP)	•

BEARBETNINGSBARA SIDOR

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

GÄNGKAPACITET (med gängtapp, i aluminium, genomgående hål)

Med kompensator	M8
Direkt gängning (extrautrustning)	M10

PROFILPOSITIONERING

Pneumatiskt styrda referensanslag för arbetsstycke	2
Automatisk positionering av anslag genom oberoende axlar H och P (PHANTOMATIC X6 HP)	2

KLAMPNING

Standardantal klampar	6
Maximalt antal klampar (PHANTOMATIC X6 M)	8
Maximalt antal klampar (PHANTOMATIC X6 – PHANTOMATIC X6 HP)	12
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	•
Automatisk positionering av klampar och referensanslag för arbetsstycke genom oberoende axlar H och P (PHANTOMATIC X6 HP)	•

SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Skyddsåpa runt hela maskinen	•
• ingår	
• tillgänglig	