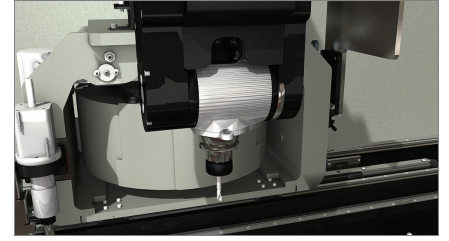




Mengene

01

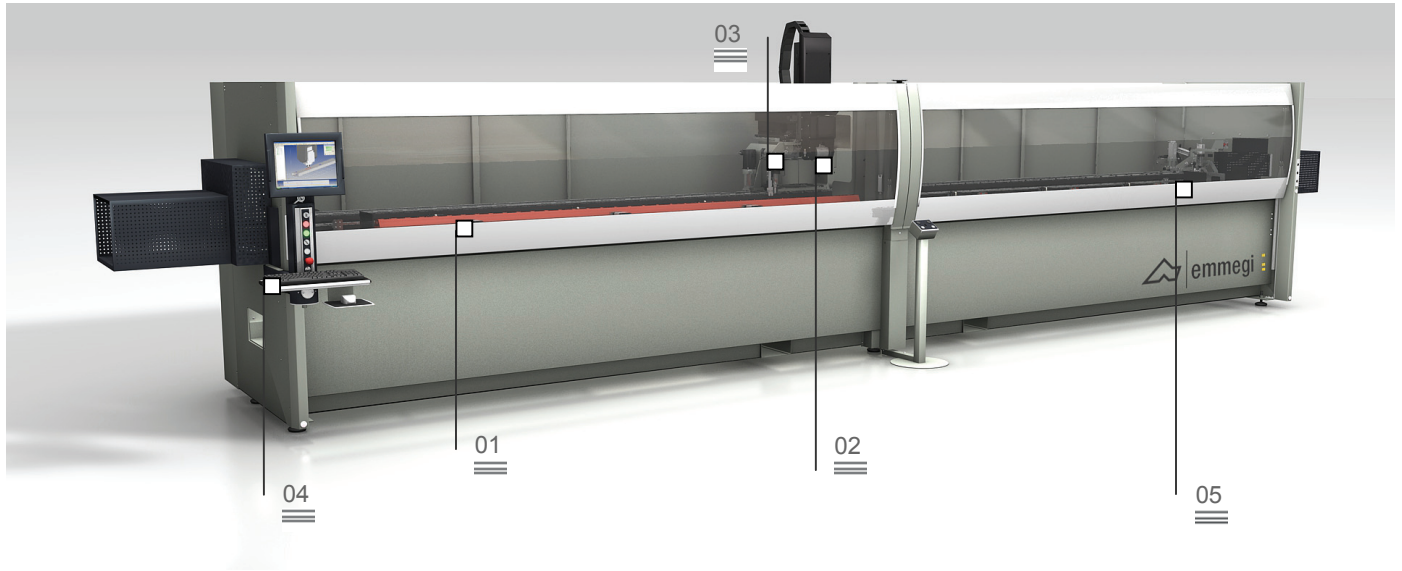


Elektro başlık

02

Phantomatic X6

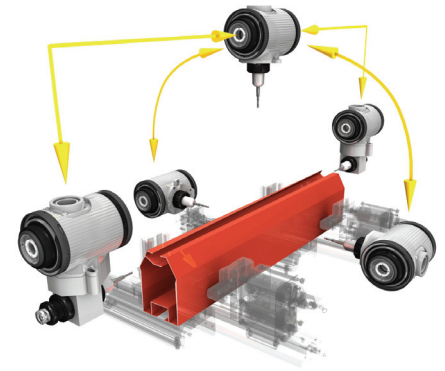
4 eksenli çalışma tezgahı



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Tüm modeller tek parça ya da çoklu parça olarak her çubuk için 7,7m uzunluğa kadar çalışılabilir. PHANTOMATIC X6 ve PHANTOMATIC X6 HP modelleri, iki bağımsız çalışma alanı ile sarkan şekilde çalışmaya imkan tanır. Mengenelerin ve referans darbelerinin pozisyonlanması için 2 ilave eksenli PHANTOMATIC X6 HP versiyonu, mengenelerin kısa sürede pozisyonlanmasını sağlayarak, sarkan dinamik şekilde çalışılmasına olanak tanır.

Her modelde, X ekseninin gövdesinde 8'e kadar alet boşluğu bulunur. Ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşegen ünitesi ve disk freze aplike etme imkanı vardır. 4 eksenli CN, profil kenarı üzerinde çalışma uygulamak için elektro milin devamlı şekilde 0°'dan 180°'ye kadar döndürülmesine olanak tanır. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde artırır.

Çalışma alanı

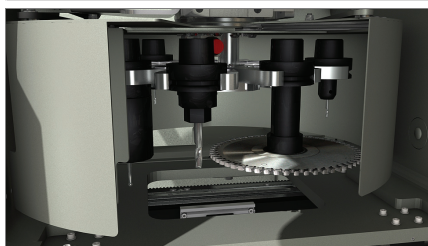


Alet boşluğu

03

Operator arayüzü

04



Sarkan yöntem

05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Phantomatic X6

4 eksenli çalışma tezgahı

01

Mengene

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun pozisyonlanma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenen ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken uzzaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımında kolaylaşır.

02

Elektro başlık

S1 ve 7 kW'lık elektro mil ağır çalışmaların uygulanmasına olanak tanır. Elektro milin hareketi, parçayı yeniden pozisyonlamaya gerek kalmaksızın 3 yüzünde ve A ekseninde boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar. Yazılım aracılığı ile ayarlanabilen yağlama donanımı sayesinde alüminyum profil ve bazı çekme çelik türleri üzerinde kullanma imkanı bulunur. Çift depo sayesinde gerek minimum yağ dağılılı gerekse yağ emülsiyonlu mikro buharlı kullanım mümkündür.

03

Alet boşluğu

X ekseninde bulunan alet boşlukları alt kısma ve elektro mile nispeten geriye yerleştirilmiş olduğu için alet değiştirme süreleri oldukça kısalmıştır. Bu işlev baş ve son kısımlarda gerçekleşen çalışmalar açısından son derece faydalıdır. Her ne kadar ilgili pozisyonlamalarda yalnızca elektro mil aracılığı ile hareket ediyorsa da alet boşluklarına ulaşmak için sarfedilen süreyi en aza indirir. Alet boşluğunda 8 alan mevcut olup operatörün gerekliliği doğrultusunda düzenlemek mümkündür. Konilerin doğru pozisyonu pozisyonu bir sensör aracılığı ile algılanır.

04

Operatör arayüzü

Asılı arayüze sahip yeni kontrol versiyonu ve monitörü dikey eksen üzerinde döndürme imkanı operatöre ekranı her pozisyondan görme olanağı sağlar. Operatör arayüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, mouse ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve hareketli panel bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Tüm bunlardan başka veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.

05

Sarkan yöntem

Yenilikçi çalışma sistemi, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı uzunluk, kod ve çalışmaya sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm makineyi kilit sektörü, küçük sipariş ve farklı parçalardan oluşan küçük üretim partileri açısından son derece avantajlı kılar.



EKSEN PARKURU	
X EKSENİ (uzunlamasına) (mm)	7.700
Y EKSENİ (enlemesine) (mm)	270
Z EKSENİ (dikey) (mm)	420
A EKSENİ (mil dönüşü) (°)	0 ÷ 180
H/P EKSENİ (mengene pozisyonu) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm)	3.300
ELEKTRO MİL	
S1 Maksimum hızı (kW)	7
Maksimum hız (devir/dak.)	16.500
Alet bağlantı konisi	HSK – 50F
TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET MAGAZİNİ	
Maksimum alet magazini sayısı	8
Magazine bağlanabilir maksimum köşegen ünitesi sayısı	1
Magazine monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 180
İŞLEVSELLİK	
Çoklu parça işleyişi (PHANTOMATIC X6 M)	•
Sarkan işleyiş (PHANTOMATIC X6)	•
Dinamik sarkan işleyiş (PHANTOMATIC X6 HP)	•
ÇALIŞILABİLİR YÜZLER	
Doğrudan aletli (üst ve yan yüzler)	3
Köşegen üniteli (başlıklar)	2
Bıçak aletli (üst yüz, yan yüz ve başlık)	1 + 2 + 2
ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum ve geçiş deliği üzerinde erkekli)	
Denkleştirici ile	M8
Sert (isteğe bağlı)	M10
PROFİL POZİSYONLAMA	
Prömatik hareketli parça referans darbesi	2
H ve P bağımsız eksenleri aracılığı ile otomatik parça referans darbesi (PHANTOMATIC X6 HP)	2
PARÇANIN BLOKE EDİLMESİ	
Standart mengene sayısı	6
Maksimum mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 M)	8
Maksimum mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 – PHANTOMATIC X6 HP)	12
X eksenli aracılığı ile otomatik mengene pozisyonlaması (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	•
H ve P bağımsız eksenleri aracılığı ile otomatik parça referans darbesi ve otomatik mengene pozisyonlaması (PHANTOMATIC X6 HP)	•
GÜVENLİK VE KORUMALAR	
Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	•

- dahil
- mevcut