

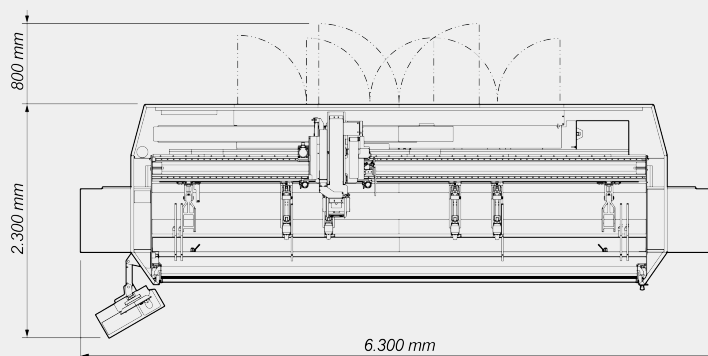


PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION

BEARBEITUNGSZENTRUM MIT SCHUTZKABINE



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen und aus Stahl bis zu 2 mm. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen und kann auch einen Winkelkopf sowie einen Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen am Werkstück aufnehmen. Bearbeitet Stangen bis zu 8 m Länge dank der Funktion für Überlängenbearbeitung. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine Drehung der Frässpindel von -15° bis $+195^{\circ}$ und die Positionierung in jedem Winkel dazwischen. Die Maschine ist daher in der Lage, Bearbeitungen an der Oberseite und den Seiten des Profils bei jeder Neigung innerhalb des möglichen Bereichs auszuführen. Alle NC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Außerdem erleichtert eine bewegliche Arbeitsebene das Be- und Entladen des Stücks und vergrößert den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich.

**PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION / BEARBEITUNGSZENTRUM MIT SCHUTZKABINE****LAYOUT****ACHSEN-VERFAHRWEGE**

X-ACHSE (längs) (mm)	4.000
Y-ACHSE (quer) (mm)	340
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
A-ACHSE (Frässpindelrotation)	-15° ÷ +195°

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	7
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Max. Drehmoment (Nm)	6,7
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 50F
Werkzeugschnellspannung	●
Kühlung mit Wärmetauscher	●
Starres Gewindeschneiden	●

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	8
--------------------------------------	---

Enthalten ● Verfügbar ○



**FUNKTIONEN**

Mehrwerkstück-Betrieb (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind)	●
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	●
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind)	●
Kontrolle der Werkzeugbeschädigung mit Management des Nutzdauerzyklus und dynamischem Werkzeugwechsel	●
Messung des Werkzeugs, Kontrolle der Voreinstellung und Korrektur der Werkzeugparameter	●
Automatische Messung der Länge des Werkstücks in der Maschine	●

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten)	3
Mit Winkeleinheit (Stirnseiten)	2
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)	1 + 2 + 2

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	●
Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	●

STÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl der Spanneinrichtungen	4
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	●

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Vollschutzkabine der Maschine	●
-------------------------------	---

Enthalten ● Verfügbar ○

