

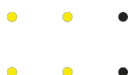


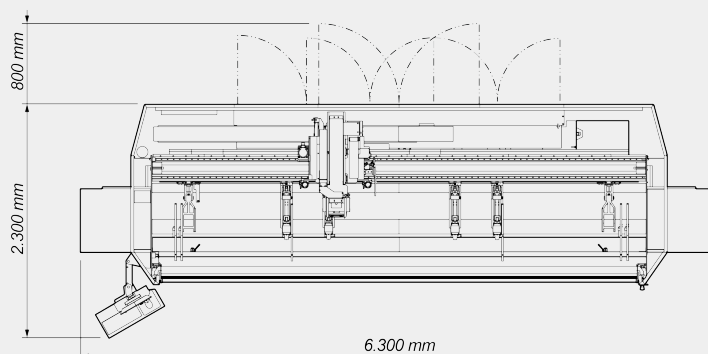
PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ
КАБИНОЙ



Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 2 мм. Оборудован магазином инструментов на 8 мест, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Обрабатывает профили длиной до 8 м благодаря функции обработки сверхдлинных заготовок. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от -15° до $+195^{\circ}$ с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Также оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатываемое сечение.



**PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ****СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ****РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

Ось X (продольная) (мм)	4.000
Ось Y (поперечная) (мм)	340
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось A (вращение электрошпинделя)	-15° ÷ +195°

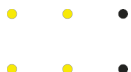
ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	20.000
Максимальный крутящий момент (Нм)	6,7
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Охлаждение с теплообменником	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине	8
---	---

Включено ● Доступно ○



**ФУНКЦИИ**

Режим обработки нескольких заготовок (активируемая только при наличии двух контрольных упоров)	●
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	●
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X (активируемая только при наличии двух контрольных упоров)	●
Контроль целостности инструмента с управлением срока службы и динамическая замена инструмента	●
Измерение инструмента, проверка настройки и коррекция параметров инструмента	●
Автоматическое измерение длины изделия на станке	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)	3
Угловым узлом (торцы)	2
Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

Левый упор детали при пневматическом перемещении	●
Правый упор детали при пневматическом перемещении	●

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	4
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X	●

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка	●
-------------------------------------	---

Включено ● Доступно ○

