

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

04/11/2025



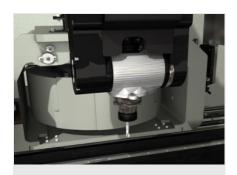
Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Все модели могут работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модели PHANTOMATIC X6 и PHANTOMATIC X6 HP позволяют работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Версия PHANTOMATIC X6 HP с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Оборудован магазином инструментов на 8 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° 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. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

04/11/2025





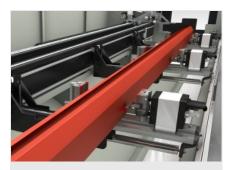
Электроголовка с 4 осями -X-

Электрошпиндель мощностью 7 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Перемещение электрошпинделя вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения.



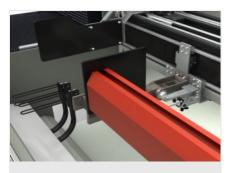
Интерфейс оператора

Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 15", оснащенным USB-портами для дистанционного соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен кнопочной панелью, мышью и клавиатурой, помимо оснащения для подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели имеется USB-порт для обмена данными.



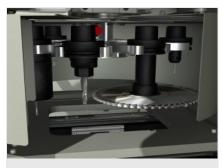
Зажимы

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматическое позиционирующее устройство обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



Пневматические упоры

В станке установлены прочные упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из которых расположен слева (стандартная комплектация), а другой - справа (опция). Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки.



Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в ось X и располагается в нижней части в более втянутом положении по сравнению со шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения.



Маятниковый режим

Инновационная рабочая система позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок различных видов и размеров, используя две рабочие зоны. Благодаря такому решению, станок особо пригоден для использования в мастерских по изготовлению переплетов и выполнению небольших заказов, требующих обработки мелких партий отличающихся деталей.



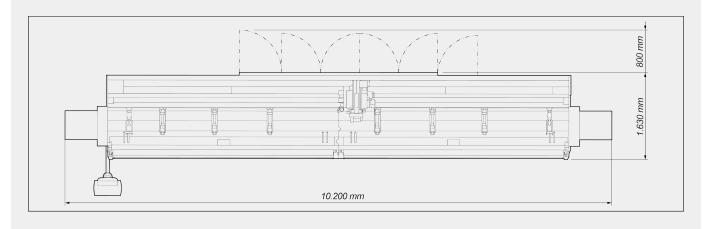
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





РНАНТОМАТІС Х6 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	7.700
ОСЬ Ү (поперечная) (мм)	270
ОСЬ А (вращение электрошпинделя)	0° ÷ 180°
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	420
ОСЬ Н (позиционирование зажимов) (PHANTOMATIC X6 HP) (мм)	3.300
ОСЬ Р (позиционирование зажимов) (РНАNTOMATIC X6 НР) (мм)	3.300

электрошпиндель	
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16.500
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	•
Охлаждение с теплообменником	•

Максимальное количество инструментов в магазине	
	8
Максимальное количество угловых устройств, устанавливаемых в магазин инструментов	1

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY

Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.



РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН



ФУНКЦИИ	
Режим обработки нескольких заготовок (PHANTOMATIC X6 M)	•
Маятниковый режим работы (PHANTOMATIC X6)	•
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	0
Динамический маятниковый режим работы (PHANTOMATIC X6 HP)	•
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	•
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	0
Обработка нескольких заготовок по оси Ү	0
Управление многоступенчатой обработкой в автоматическом режиме (только маятниковые версии)	0

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

В C D X1 Y1 **Z1 X2 Y2 Z**2 одиночная **PHANTOMATIC X6 M** 45 102 232 45,5 7.700 210 250 7.460 180 250 заготовка одиночная **PHANTOMATIC X6** 45 102 232 45,5 7.700 210 250 7.460 180 250 заготовка маятниковый 45 102 232 45,5 3.220 210 250 2.980 180 250 режим одиночная **PHANTOMATIC X6 HP** 45 102 232 45,5 7.320 210 250 7.080 180 250 заготовка маятниковый 45 102 232 45,5 3.000 210 250 2.760 180 250 режим Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии) Уравнителем M8 Жесткое нарезание (дополнительно) M10

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

04/11/2025

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ Контрольные упоры заготовки с пневматическим перемещением 2 Упоры автоматического позиционирования с использованием независимых осей Н и Р (РНАNTOMATIC X6 НР) 2

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ	
Стандартное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	6
Стандартное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 HP)	8
Максимальное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 M)	8
Максимальное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 - PHANTOMATIC X6 HP)	12

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ	
Интегральная защитная кабина станка	•
Боковые туннели	0

Включено ● Доступно ○