

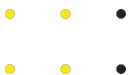


PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION

KABINLI İŞLEME MERKEZLERİ



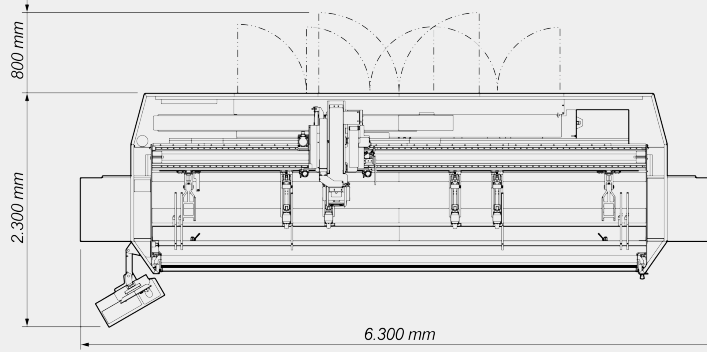
Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, bir açılabilir ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 8 yuvalı takım deposuna sahiptir. Boy aşımı işleme fonksiyonu sayesinde 8 m uzunluğa kadar profilleri işler. CN'nin 4. eksen, elektro mandrene -15° ile $+195^{\circ}$ arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profilin üst yüzünde ve yan yüzlerinde işleme gerçekleştirebilmektedir. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde arttırır.





PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION / KABINLI İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	4.000
Y EKSENİ (yanal) (mm)	340
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
A EKSENİ (elektro mandren dönüşü)	-15° ÷ +195°

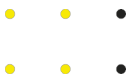
ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	7
Azami hız (devir/dak.)	20.000
Azami tork (Nm)	6,7
Takım bağlantı konisi	HSK - 50F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	8
--------------------------	---

Dahil ● Mevcut ○



**FONKSİYONELLİK**

Çok parça işleyişi (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	●
5 adıma kadar baz multistep işleme	●
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	●
Ömür döngüsü yönetimi ve dinamik takım değişimi ile takım bütünlüğü kontrolü	●
Takım ölçme, ön ayar kontrolü ve takım parametrelerini düzeltme	●
Makinedeki parçanın boyunun otomatik ölçümü	●

İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Açısal ünite ile (başlıklar)	2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar)	1 + 2 + 2

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu	●
Pnömatik hareketli sağ parça referans durdurucusu	●

PARÇA SABİTLEME

Standart mengene sayısı	4
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	●

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	●
--------------------------------------	---

Dahil ● Mevcut ○

