





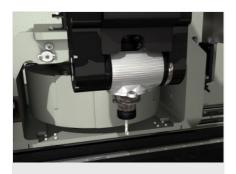
带有 4 个控制轴的数控加工中心、专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和 2 毫米及以下钢材质的棒材或工件。配有一个 8 刀位的刀具库、可以容纳一个转角单元和一个圆盘铣刀、用于加工工件的 5 个面、可以加工最长为 4 米的棒材。第 4 数控轴允许电动主轴在 0°到 180°

范围内旋转并定位在任何中间角度位置。因此、机器可以对范围内任何倾斜角度的型材的侧面和上表面进行加工。所有数控轴都是绝对轴、在 机床重新启动时不需要重新设置。加工中心还配有一个活动工作台、方便工件装卸、大大增加了可加工截面。



emmegi :

01/12/2025



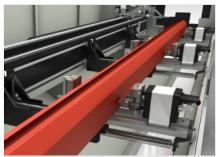
4 轴电动头 -X-

S1 中的 7 kW 高扭矩电动主轴能够执行重型加工。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 0°和 180° 范围内旋转,可对型材进行 3 面加工,无须重新定位。



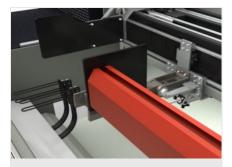
操作界面

全新版本的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以在垂直轴方向上旋转,因此操作人员从任何位置都可以看得到。操作界面采用的是 15 英寸触摸显示屏,带 USB接口,可以远程连接 PC 和CN。此外还配有键盘、鼠标和按键板,以及条形码读码器和远程键盘连接。配备正面 USB接口,用于数据交换。



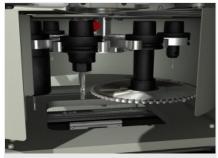
虎钳

根据工件长度和需要执行的加工方式不同,机器 软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳组的定 位值。自动定位器能够钩接每一个虎钳组件并通 过滑架运转移动。该操作以最大速度和精准度完 成,减少消耗时间,避免碰撞风险,因此不熟练 的操作人员也可轻松使用。



气动挡块

机器中配有结实的挡块,用作型材段参照,一个位于左侧(标准),另一个位于右侧(选配)。每个挡块都由一个气缸驱动,可伸缩,根据需要执行的加工操作由机床软件自动选择。



刀具库

刀具库集成在 X

轴上,位于电动主轴的下方和后方,可以显著减少刀具更换的时间。在挤出件头尾加工过程中,因为工件和电动主轴联成一体且同时移动,这一功能非常有用,能够避免冲程到达刀库。



高性能工业人机界面计算机 (选修的)

高性能工业 PC

大大提高了操作系统的计算能力和安装的应用软件的运行速度。有了这个设备,可以减少机床的准备时间,管理最复杂的周期的同时又不影响速度。

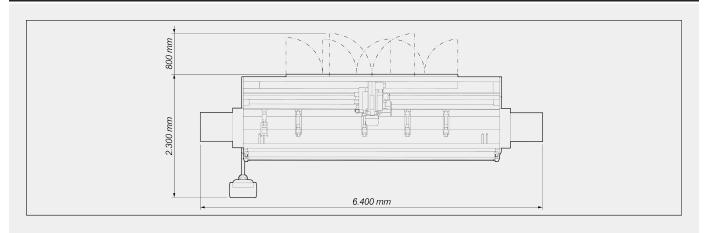






PHANTOMATIC X4 / CNC加工中心

布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	4.000
Y 轴 (横向) (mm)	270
Z 轴 (垂直) (mm)	420
A 轴(电动主轴旋转轴)	0° ÷ 180°

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	7
最大速度(转/分钟)	16.500
刀具连接锥体	HSK - 50F
刀具架自动连接	•
通过热量交换器进行冷却	•

机载自动刀具库

刀具最大数量 8







可加工面	
带有弯角单元(顶头)	2
带有刀片刀具(上面、侧面、顶头)	1 + 2 + 2
带有直刀具 (上面和侧面)	3



The right to make technical alterations is reserved.









加工范围

攻丝能力 (铝材和穿透孔上的攻丝) M8 使用补偿器 M10







型材定位装置	
气动移动式工件左参考挡块	•
气动移动式工件右参考挡块	0

	工件固定		
一 气动虎钳标准数量	气动虎钳最大数量		6
· months	气动虎钳标准数量		4
通过 X 轴实现虎钳自动定位装置	通过 X 轴实现虎钳自动定位装	装置	•

安全和保护	
机床一体式防护舱	•
侧边通道	0
防护舱盖板、隔音装置和内部照明	0
烟雾抽吸系统	0

包括● 可用○