



Phantomatic M4 L

обрабатывающие
центры

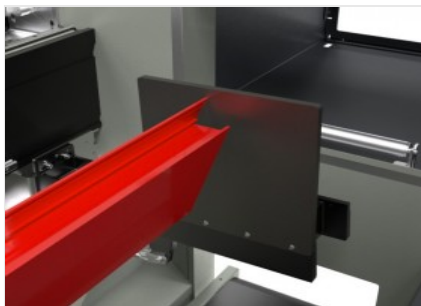


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями и автоматическим вращением инструмента, что позволяет обрабатывать 3 грани заготовки. Он предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали толщиной до 2 мм. Располагает ручным магазином для инструментов на 9 мест и одним автоматическим магазином на 4 места с левой стороны кабины. Дополнительно можно добавить второй автоматический магазин инструментов на 4 места с правой стороны кабины. Позиционирование профиля осуществляется с помощью пневматического упора слева, а блокировка осуществляется с помощью 4 прочных зажимов, которые автоматически позиционируются с помощью оси X. Дополнительная установка второго пневматического упора с правой стороны позволяет выполнять обработку крупнокалиберных профилей, длина которых вдвое превышает длину рабочего диапазона. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/разгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



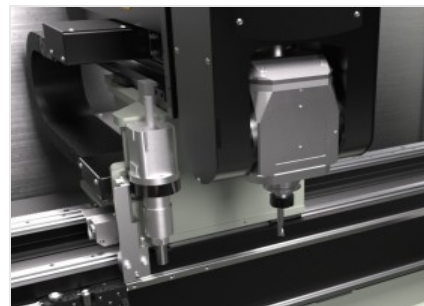
Интерфейс оператора

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.



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.



Электрошпиндель - M -

Электрошпиндель на 4 кВт в режиме S1 может достигать скорости вращения 20 000 об/мин. Перемещение электрошпинделя вдоль оси A позволяет выполнить вращение от -90° до +90° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения. Его можно использовать для профилей из алюминия, ПВХ и легких сплавов. Кроме того, он может обрабатывать прессованную сталь толщиной до 2 мм.



Зажимы

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер 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.



Автоматический магазин инструментов (По желанию)

В базовой комплектации станок оснащен двумя магазинами инструментов. Ручной выдвижной магазин вмещает 9 конусных державок инструментов. Он располагается на станке для удобства работы оператора. С левой внутренней стороны кабины расположен автоматический магазин, который вмещает 4 державки с соответствующими инструментами, настраиваемыми по усмотрению оператора.



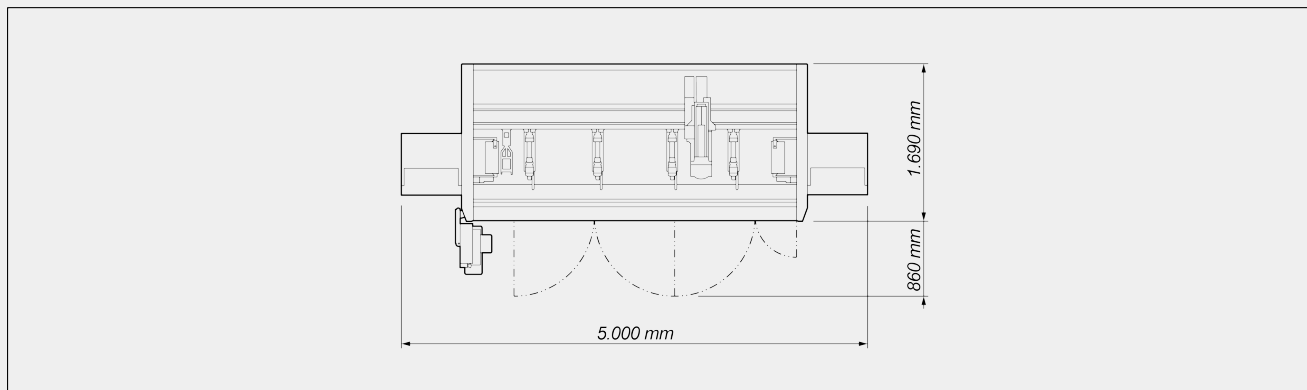
Высокопроизводительный промышленный ПК с ЧМИ (По желанию)

Высокопроизводительный промышленный ПК ощутимо повышает вычислительную мощность операционной системы и скорость работы установленного программного обеспечения. С помощью этого устройства можно добиться сокращения времени подготовки станка и управлять самыми сложными циклами без замедления производства.



PHANTOMATIC M4 L / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	3.000
Ось Y (поперечная) (мм)	274
Ось Z (вертикальная) (мм)	390
Ось A (вращение электрошпинделя)	- 90° ÷ + 90°

СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Ось X (продольная) (м/мин)	56
Ось Y (поперечная) (м/мин)	22
Ось Z (вертикальная) (м/мин)	22
Ось A (вращение электрошпинделя) (°/мин)	6.600

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	4
Максимальная скорость (обороты/мин)	20.000
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Жидкостное охлаждение	●
Автоматическое вращение инструмента	- 90° ÷ + 90°



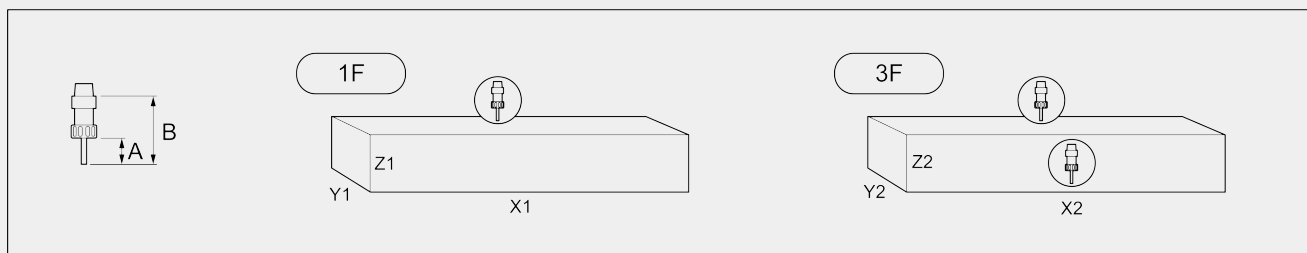
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

Максимальное количество инструментов в ручном магазине	9
4-местный автоматический магазин инструментов (слева)	●
Вспомогательный 4-местный автоматический магазин инструментов (справа)	○
Максимальный размер инструментов, загружаемых в магазин (мм)	∅ = 80 ; L = 150

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

3F = Обработка 3 граней



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC M4 L	45	102	2815	230	210	2815	170	210
Обработки в пределах рабочего диапазона при наличии автоматического магазина слева	45	102	2815	230	210	2815	170	210
Обработки в пределах рабочего диапазона при наличии автоматического магазина слева и справа	45	102	2630	230	210	2630	170	210
Внеразмерные обработки при наличии автоматического магазина слева	45	102	5630	230	165(*)	5630	170	165(*)
Внеразмерные обработки при наличии автоматического магазина слева и справа	45	102	5260	230	165(*)	5260	170	165(*)

Размеры в мм

(*) при наличии инструментов макс. допустимой длины (B = 150 мм), загруженных в автоматический магазин, значение в режиме Z сокращается до 130 mm

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M5
Винтовой интерполяцией	●

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ**Левый упор детали при пневматическом перемещении Правый контрольный упор заготовки с пневматическим перемещением для крупнокалиберных обработок **ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**Количество зажимов **4**Автоматическое позиционирование зажимов по оси X **ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**Интегральная защитная кабина станка Боковые туннели Включено Доступно