

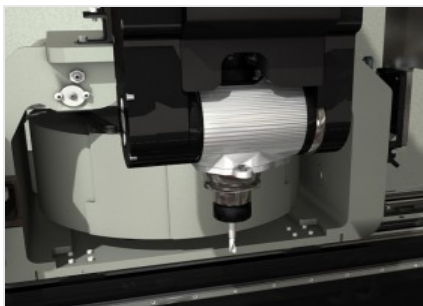


Phantomatic X4

обрабатывающие
центры



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. Предназначен для профилей до 4 м. 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. 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.



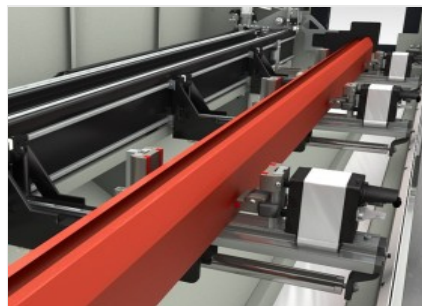
Электроголовка с 4 осями -X-

Электрошпиндель мощностью 7 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Перемещение электрошпинделя вдоль оси A 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.



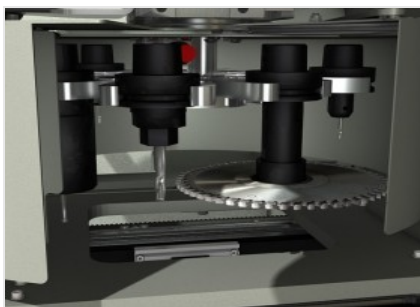
Зажимы

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.



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 X4 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

| | |
|----------------------------------|-----------|
| Ось X (продольная) (мм) | 4.000 |
| Ось Y (поперечная) (мм) | 270 |
| Ось Z (вертикальная) (мм) | 420 |
| Ось A (вращение электрошпинделя) | 0° ÷ 180° |

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 | ● |

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

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

**ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**

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

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН****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

Максимальное количество пневматических зажимов 6

Стандартное количество пневматических зажимов 4

Автоматическое позиционирование зажимов по оси X ●

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка ●

Включено ● Доступно ○