



Phantomatic M4 L

Centros de mecanizado
CNC

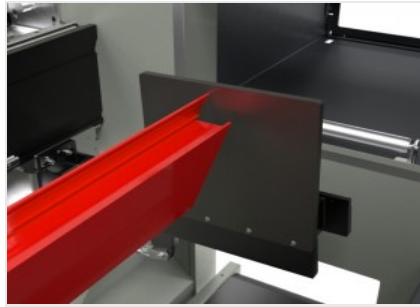


Centro de mecanizado CNC de 4 ejes controlados con rotación automática de la herramienta que permite efectuar trabajos en 3 caras de la pieza. Está dedicado al mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero hasta 2 mm de espesor. Cuenta con un almacén de herramientas manual de 9 puestos y con un almacén de herramientas automático de 4 puestos en el lado izquierdo de la cabina. Opcionalmente se puede agregar un segundo almacén de herramientas automático de 4 puestos en el lado derecho de la cabina. El posicionamiento del perfil se efectúa a través de un tope neumático colocado a la izquierda; el bloqueo se efectúa a través de 4 mordazas robustas que se colocan automáticamente a través del eje X. La instalación opcional de un segundo tope neumático por el lado derecho permite efectuar trabajos desmedidos de barras con longitud doble con respecto al campo de trabajo. Todos los ejes CNC son absolutos y no requieren la puesta en cero al reiniciar la máquina. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección trabajable.



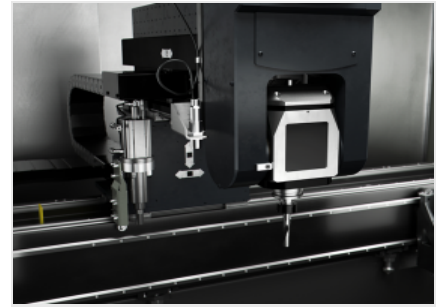
Interfaz de operador

La nueva versión del control, con interfaz suspendida, permite al operador ver la pantalla desde cualquier posición, puesto que el monitor gira sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 15" con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta también con panel de mandos, ratón y teclado, además de estar predispuesta para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. Está dotada de una entrada USB para el intercambio de datos.



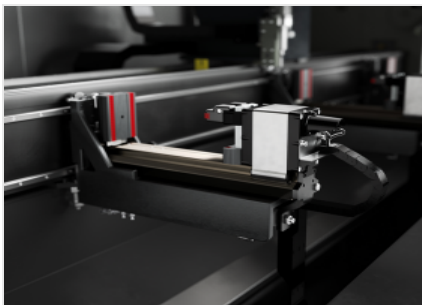
Topes neumáticos

En la máquina hay topes resistentes que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar.



Electromandril - M -

El electromandril de 4 kW en S1 puede alcanzar la velocidad de 20.000 revoluciones por minuto. El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de -90° a +90°, con la posibilidad de elaboración del perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo. Puede utilizarse en perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras; además, puede elaborar perfiles extruídos de acero de hasta 2 mm de espesor.



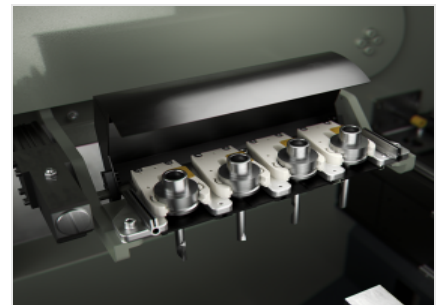
Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.



Almacén de herramientas manual

El almacén de herramientas estándar, retráctil, permite alojar 9 conos portaherramientas que se pueden extraer e instalar manualmente en el mandril. La numeración de las posiciones permite la identificación de la herramienta solicitada por HMI para cada elaboración. El almacén se encuentra a bordo de la máquina, en una posición que favorece una gestión práctica por parte del operador.



Almacén de herramientas automático izquierdo

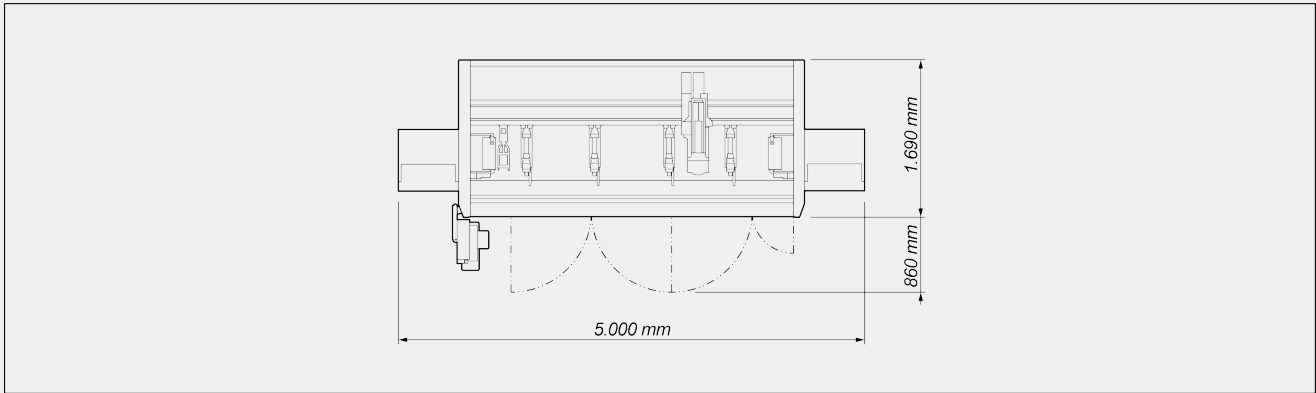
La máquina está dotada de un almacén automático adicional, situado en el lado izquierdo de la cabina. Puede alojar 4 portaherramientas con sus respectivas herramientas, configurables a discreción del operador. El cambio de herramientas es gestionado por el CNC según las elaboraciones programadas.





PHANTOMATIC M4 L / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT



Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	3.000
EJE Y (transversal) (mm)	274
EJE Z (vertical) (mm)	390
EJE A (rotación del electromandril)	- 90° ÷ + 90°

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

EJE X (longitudinal) (m/min)	56
EJE Y (transversal) (m/min)	22
EJE Z (vertical) (m/min)	22
EJE A (rotación del electromandril) (°/min)	6.600

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	4
Velocidad máxima (rpm)	20.000
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Acoplamiento automático portaherramientas	●
Refrigeración por líquido	●
Rotación automática de la herramienta	- 90° ÷ + 90°



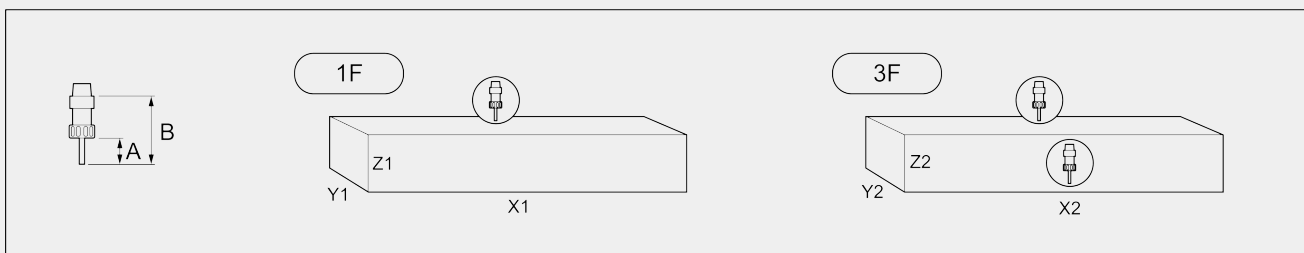
ALMACÉN DE HERRAMIENTAS

Número máximo de herramientas en el almacén manual	9
Almacén automático de herramientas de 4 posiciones (izquierdo)	●
Almacén automático secundario de herramientas de 4 posiciones (derecho)	○
Dimensión máxima de las herramientas que pueden cargarse en el almacén (mm)	Ø = 80 ; L = 150

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

3F = Elaboración de 3 caras



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC M4 L	45	102	2.815	230	210	2.815	170	210
Mecanizados dentro del área de trabajo en presencia de almacén automático izq.	45	102	2.815	230	210	2.815	170	210
Mecanizados dentro del área de trabajo en presencia de almacén automático izq. y dcho.	45	102	2.630	230	210	2.630	170	210
Elaboraciones que exceden las medidas en presencia de almacén automático izq.	45	102	5.630	230	165(*)	5.630	170	165(*)
Elaboraciones que exceden las medidas en presencia de almacén automático izq. y dcho.	45	102	5.260	230	165(*)	5.260	170	165(*)

Dimensiones en mm

(*) con herramientas de longitud máx. admisible (B = 150 mm) cargadas en el almacén automático, el valor en Z se reduce a 130 mm



CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

Con compensador	M5
Con interpolación helicoidal	●

POSICIONAMIENTO PERFIL

Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático	●
Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático para mecanizados de medidas excesivas	○

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número de mordazas	4
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	●

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	●
Túneles laterales	○

Incluido ● Disponible ○