

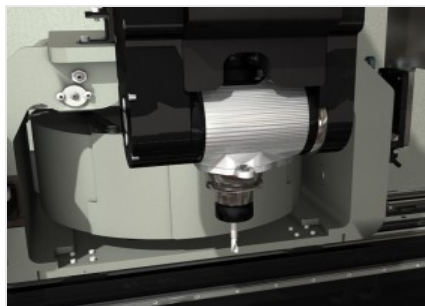


Phantomatic X6

обрабатывающие
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Все модели могут работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модели PHANTOMATIC X6 и PHANTOMATIC X6 HP позволяют работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Версия PHANTOMATIC X6 HP с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Оборудован магазином инструментов на 8 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. 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. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



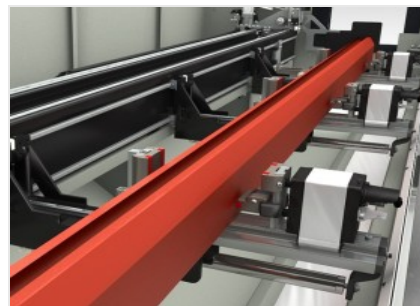
Электроголовка с 4 осями -X-

Электрошпиндель мощностью 7 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Перемещение электрошпинделя вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения.



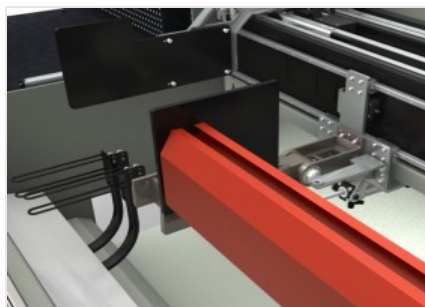
Интерфейс оператора

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.



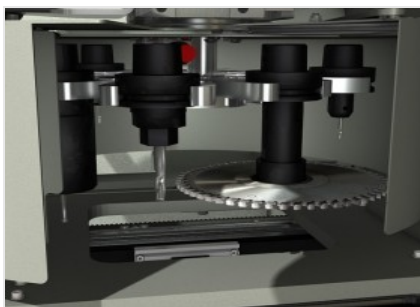
Зажимы

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.



Маятниковый режим

Инновационная рабочая система позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок различных видов и размеров, используя две рабочие зоны. Благодаря такому решению, станок особо пригоден для использования в мастерских по изготовлению переплетов и выполнению небольших заказов, требующих обработки мелких партий отличающихся деталей.





PHANTOMATIC X6 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

| | |
|---|-----------|
| Ось X (продольная) (мм) | 7.700 |
| Ось Y (поперечная) (мм) | 270 |
| Ось A (вращение электрошпинделя) | 0° ÷ 180° |
| Ось Z (вертикальная) (мм) | 420 |
| Ось P (позиционирование зажимов) (PHANTOMATIC X6 HP) (мм) | 3.300 |
| Ось H (позиционирование зажимов) (PHANTOMATIC X6 HP) (мм) | 3.300 |

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 |
| Максимальное количество угловых устройств, устанавливаемых в магазин инструментов | 1 |



ФУНКЦИИ

| | |
|--|---|
| Режим обработки нескольких заготовок (PHANTOMATIC X6 M) | ● |
| Маятниковый режим работы (PHANTOMATIC X6) | ● |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | ○ |
| Динамический маятниковый режим работы (PHANTOMATIC X6 HP) | ● |
| Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов | ● |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | ○ |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y | ○ |
| Управление многоступенчатой обработкой в автоматическом режиме (только маятниковые версии) | ○ |

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

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

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| | | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|--------------------------|---------------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| PHANTOMATIC X6 M | одиночная заготовка | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.700 | 210 | 250 | 7.460 | 180 | 250 |
| PHANTOMATIC X6 | одиночная заготовка | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.700 | 210 | 250 | 7.460 | 180 | 250 |
| | маятниковый режим | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.220 | 210 | 250 | 2.980 | 180 | 250 |
| PHANTOMATIC X6 HP | одиночная заготовка | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 210 | 250 | 7.080 | 180 | 250 |
| | маятниковый режим | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.000 | 210 | 250 | 2.760 | 180 | 250 |

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

| | |
|-----------------------------------|-----|
| Уравнителем | M8 |
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ**

| | |
|--|---|
| Контрольные упоры заготовки с пневматическим перемещением | 2 |
| Упоры автоматического позиционирования с использованием независимых осей H и P (PHANTOMATIC X6 HP) | 2 |

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|---|----|
| Стандартное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 M - PHANTOMATIC X6) | 6 |
| Стандартное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 HP) | 8 |
| Максимальное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 M) | 8 |
| Максимальное количество пневматических зажимов (PHANTOMATIC X6 - PHANTOMATIC X6 HP) | 12 |

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

| | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Интегральная защитная кабина станка | <input checked="" type="radio"/> |
| Боковые туннели | <input type="radio"/> |

Включено ● Доступно ○