

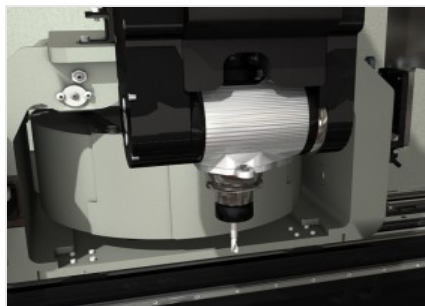


## Phantomatic X6

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.



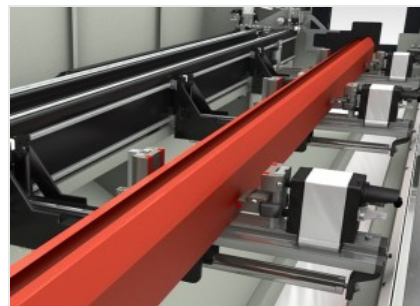
### Электроголовка с 4 осями -X-

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



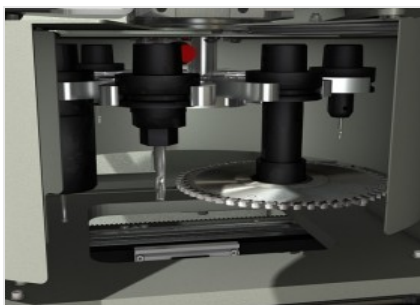
### Зажимы

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.



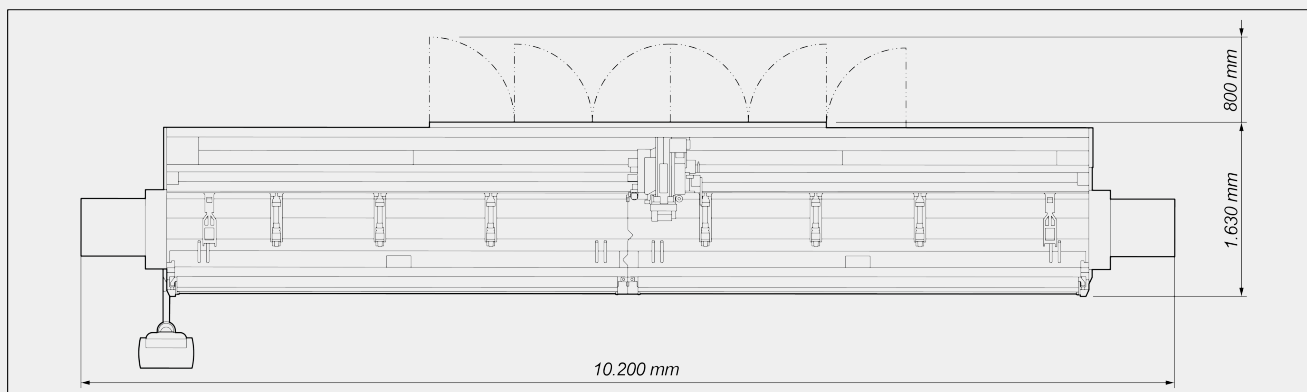
### Маятниковый режим

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 Z (вертикальная) (мм)	420
Ось A (вращение электрошпинделя)	0° ÷ 180°
Ось H (позиционирование зажимов) (PHANTOMATIC X6 HP) (мм)	3.300
Ось P (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
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 180



**ФУНКЦИИ**

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

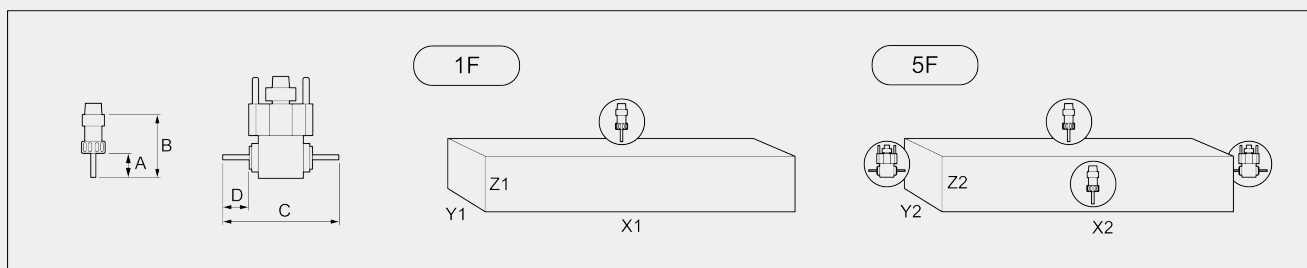
**ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**

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
<b>PHANTOMATIC X6 M</b>	одиночная заготовка	45	102	232	45,5	7.700	210	250	7.460	180	250
<b>PHANTOMATIC X6</b>	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
<b>PHANTOMATIC X6 HP</b>	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 ○