



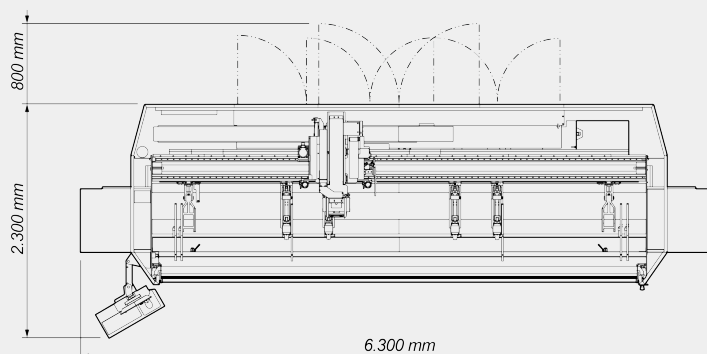
PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION

BEARBETNINGSCENTER MED KABIN



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 2 mm. Det finns ett verktygsmagasin med 8 platser med möjlighet att rymma ett vinkelhuvud och en skivfräs för att utföra bearbetningar på fem sidor av detaljen. Bearbetar profiler upp till 8 m långa med hjälp av funktionen för överlängdsbearbetning. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln från -15° till $+195^{\circ}$ och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Alla CNC-styrda axlar är absoluta och kräver ingen kalibrering när maskinen startas om. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av arbetsstycket.



**PHANTOMATIC S4 FIRST EDITION / BEARBETNINGSCENTER MED KABIN****LAYOUT****AXELSLAGLÅNGDER**

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	340
Z-AXEL (vertikal) (mm)	450
A-AXEL (rotation spindel)	-15° ÷ +195°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7
Maxhastighet (varv/min)	20.000
Maximalt vridmoment (Nm)	6,7
Kon verktygsfäste	HSK - 50F
Inkoppling av verktygshållare	●
Kylning med värmväxlare	●

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

Maximalt antal verktyg magasin	8
--------------------------------	---

Ingår ● Tillgänglig ○



**FUNKTION**

Drift med flera delar (aktiverbara endast i närvaro av två referensanslag)	●
Bearbetning i flera steg bas – upp till 5 steg	●
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X (kan endast aktiveras med två referensanslag)	●
Kontroll att verktygen är oskadda med livscykelhantering och dynamiskt verktygsutbyte	●
Verktygsmätning, kontroll av förinställning och korrigering av verktygsparametrar	●
Automatisk mätning av arbetsstyckets längd i maskinen	●

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (ändytor)	2
Med klingverktyg (översida, sidoytor och ändytor)	1 + 2 + 2

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (option)	M10

POSITIONERING AV PROFIL

Referensanslag vänster arbetsstycke för pneumatisk rörelse	●
Referensanslag höger arbetsstycke för pneumatisk rörelse	●

FÄSTE FÖR STYCKE

Standardantal klampar	4
Automatisk positionering av klampar genom X-axel	●

SÄKERHET OCH SKYDD

Integrerad maskinskyddskabin	●
------------------------------	---

Ingår ● Tillgänglig ○

