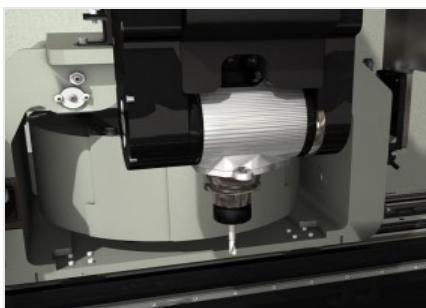


## Phantomatic X4

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 обрабатывающее 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 А позволяет выполнить вращение от 0° до 180° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения.



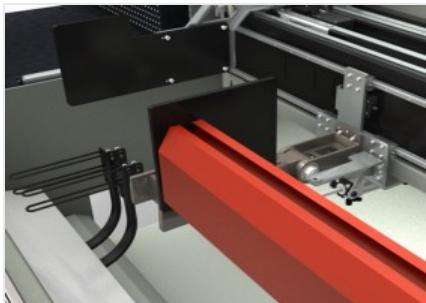
## Интерфейс оператора

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.



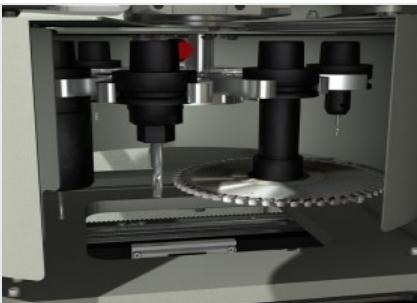
## Зажимы

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 осуществляющейся 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.

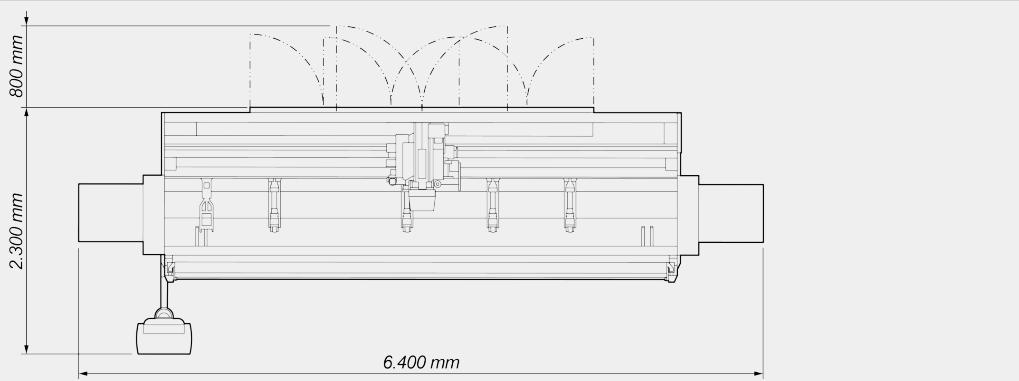


## Высокопроизводительный промышленный ПК с ЧМИ (По желанию)

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 А (вращение электрошпинделья)	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

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

## РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

## ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

emmegi S.p.A.  
Via Archimede, 10  
41019 - Limidi di Soliera (MO)  
ITALY

Tel +39 059 895411  
Fax +39 059 566286  
P.Iva/C.Fisc 01978870366  
info@emmegi.com  
www.emmegini.com

The right to make technical alterations is reserved.

## 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 | <input checked="" type="radio"/> |

## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Интегральная защитная кабина станка                 | <input checked="" type="radio"/> |
| Боковые тунNELи                                     | <input type="radio"/>            |
| Корпус, звукоизоляция и внутреннее освещение кабины | <input type="radio"/>            |
| Установка удаления дыма                             | <input type="radio"/>            |

Включено ●      Доступно ○