

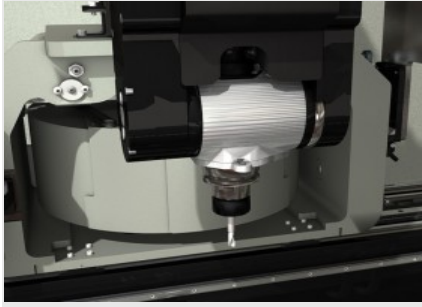


Phantomatic X4

Bearbetningsmaskiner



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. Maskinen kan bearbeta längder upp till 4 m. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln från 0° till 180° 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.



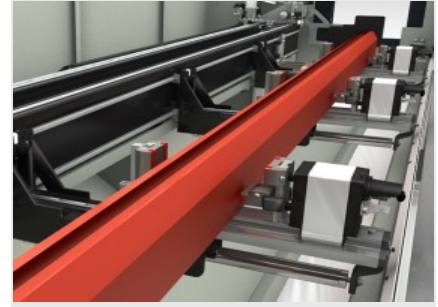
4-axlig Spindel -X-

Spindeln på 7 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra tunga bearbetningar. Spindelns rörelse längs A-axeln samt möjligheten att rotera från -0° till +180° gör att profilen kan bearbetas på 3 sidor utan att behöva flyttas.



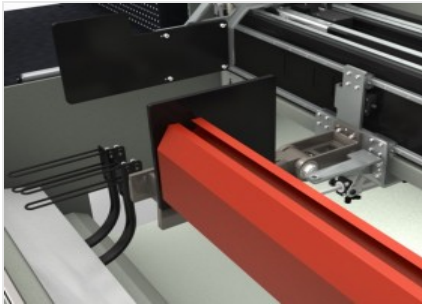
Operatörsgränssnitt

Den nya versionen av monitor är roterbar och ger såmed insyn från alla positioner för operatören. Operatörsgränssnittet har en 15"-pekskärm utrustad med USB-anslutningar för anslutning till olika externa enheter. Den har mus och tangentbord, är förberedd för anslutning av streckkodsläsare och nätverk. Det finns ett USB-uttag på framsidan för datautbyte.



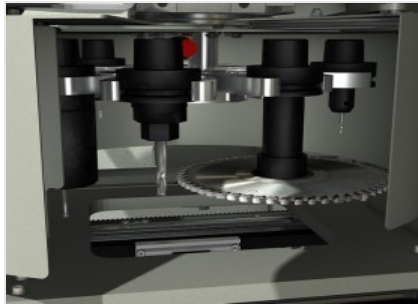
Klampar

Maskinens programvara kan utifrån profilens längd och bearbetningarna, tillsammans med maskinens klampförflyttningssystem automatisk positionera varje klampenhet. Detta sker snabbt och med hög precision, vilket minskar ställtider och kollisionriskerna och gör maskinen mycket användarvänlig.



Pneumatiska anslag

I maskinen finns stabila 0-anslag i varje ände av maskinen. Varje anslag kan fällas upp och ner av en tryckluftscylinder och aktiveras automatiskt av styrsystemet beroende på programmerade bearbetningar.



Verktysmagasin

Verktysmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinet bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygsväxling.



Högpresterande industriellt PC-gränssnitt människa-maskin (Frivillig)

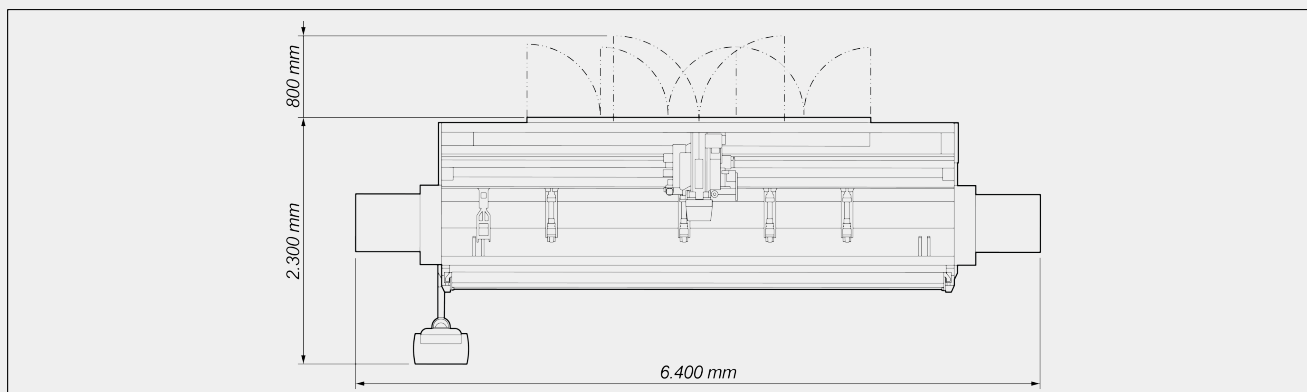
Den industriella högprestanda PC:n förbättrar avsevärt operativsystemets prestanda och snabbheten på den installerade programvaran. Med denna applikation är det möjligt att minska maskinens programmeringstid och kan den snabbt hantera de mest komplicerade cyklerna.





PHANTOMATIC X4 / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXESLAGLÄNGDER

| | |
|---------------------------|-----------|
| X-AXEL (längsgående) (mm) | 4.000 |
| Y-AXEL (tvärgående) (mm) | 270 |
| Z-AXEL (vertikal) (mm) | 420 |
| A-AXEL (rotation spindel) | 0° ÷ 180° |

SPINDEL

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Maximal effekt i S1 (kW) | 7 |
| Maxhastighet (varv/min) | 16.500 |
| Kon verktygsfäste | HSK - 50F |
| Inkoppling av verktygshållare | ● |
| Kylning med värmväxlare | ● |

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

| | |
|--|---------|
| Maximalt antal verktyg magasin | 8 |
| Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasin | 1 |
| Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm) | Ø = 180 |

BEARBETNINGSBARA SIDOR

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

**ARBETSOMRÅDE****GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)**

| | |
|-----------------|-----|
| Med kompensator | M8 |
| Styv (option) | M10 |

POSITIONERING AV PROFIL

| | |
|--|----------------------------------|
| Referensanslag vänster arbetsstycke för pneumatisk rörelse | <input checked="" type="radio"/> |
| Referensanslag höger arbetsstycke för pneumatisk rörelse | <input type="radio"/> |

FÄSTE FÖR STYCKE

| | |
|--|----------------------------------|
| Maximalt antal pneumatiska klampar | 6 |
| Standardantal pneumatiska klampar | 4 |
| Automatisk positionering av klampar genom X-axel | <input checked="" type="radio"/> |

SÄKERHET OCH SKYDD

| | |
|--|----------------------------------|
| Integrerad maskinskyddskabin | <input checked="" type="radio"/> |
| Sidotunnlar | <input type="radio"/> |
| Överdrag, ljudisolering och invändig belysning i kabinen | <input type="radio"/> |
| System för rökutsug | <input type="radio"/> |

Ingår ● Tillgänglig ○