

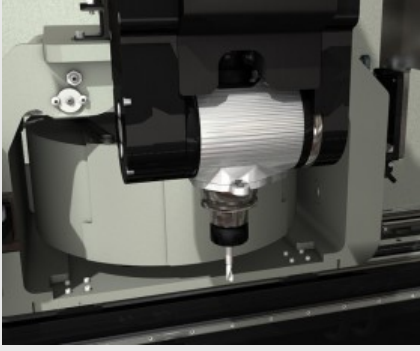


Phantomatic X6

CNC işleme merkezleri



2 mm'ye kadar alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşım ve çelik çubuk ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Modellerin tamamını tek parça ya da çoklu parça modunda, boyu 7,7 m'ye kadar olan çubuklar için tek alanda çalışabilmektedir. PHANTOMATIC X6 ve PHANTOMATIC X6 HP modelleri, iki bağımsız çalışma alanında, sarkaç modunda çalışma imkanı vermektedir. Mengenerin ve referans durdurucuların konumlandırılması için 2 ilave eksenli ile PHANTOMATIC X6 HP versiyonu dinamik sarçak modunda çalışmaya imkan vermekte, mengenerleri maskelenmiş sürede konumlandırmaktadır. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. X eksenli arabasının üzerinde bulunan 8 yuvalı takım deposuna, parçanın 5 yüzüne işlem yapabilmek için bir açılabilir ünite ve bir diskli freze yüklenebilir. CN'nin 4. eksenli, elektro mandrene 0° ile 180° arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profilin üst yüzünde ve yan yüzlerinde işleme gerçekleştirebilmektedir. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde arttırır.



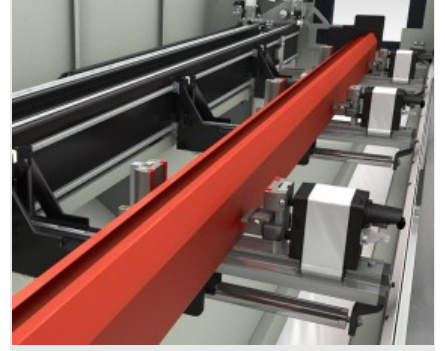
Elektro başlık 4 eksen - X-

S1 ve 7 kW'lık elektro mil ağır çalışmaların uygulanmasına olanak tanır. Elektro mandrenin hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksenini boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar.



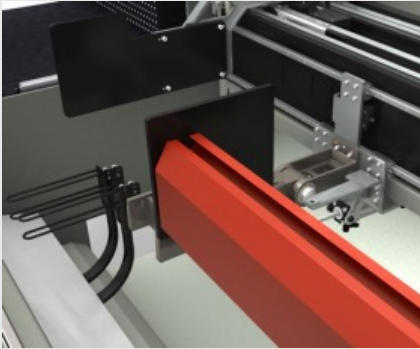
Operatör ara yüzü

Asılı ara yüzülü yeni kontrol versiyonu, dikey eksen etrafında dönebilen monitör sayesinde operatöre ekranı herhangi bir noktadan görebilme imkanı vermektedir. Operatör ara yüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.



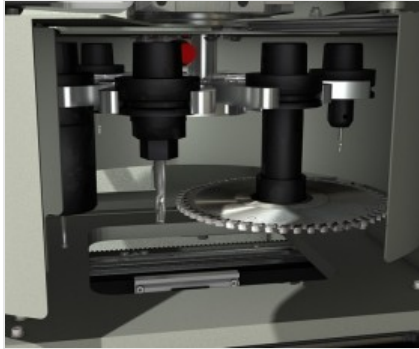
Mengener

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menete grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik konumlandırma, her mengene grubuna kenetlenerek ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



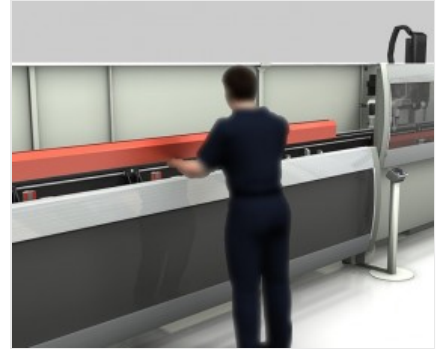
Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro mandrene nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiğinden takım sapı boşluğuna ulaşılacak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



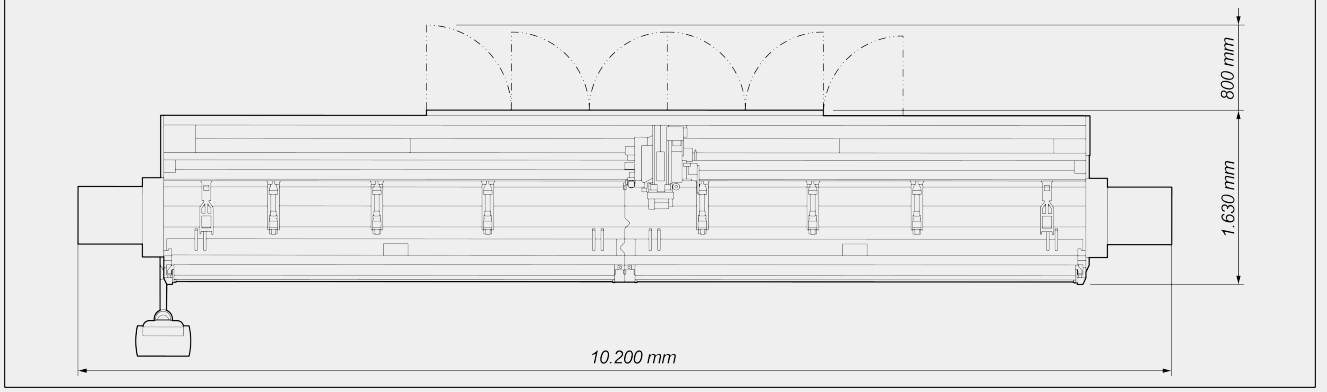
Sarkaç modu

Bu yenilikçi çalışma sistemi, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı uzunluk, kod ve çalışmaya sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm makineyi kilit sektörü, küçük sipariş ve farklı parçalardan oluşan küçük üretim partileri açısından son derece avantajlı kılar.



PHANTOMATIC X6 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

| | |
|---|-----------|
| X EKSENİ (yatay) (mm) | 7.700 |
| Y EKSENİ (yanal) (mm) | 270 |
| A EKSENİ (elektro mandren dönüşü) | 0° ÷ 180° |
| Z EKSENİ (dikey) (mm) | 420 |
| P EKSENİ (mengene yerleştirme) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm) | 3.300 |
| H EKSENİ (mengene yerleştirme) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm) | 3.300 |

ELEKTRO MANDREL

| | |
|------------------------------------|-----------|
| S1 azami gücü (kW) | 7 |
| Azami hız (devir/dak.) | 16.500 |
| Takım bağlantı konisi | HSK - 50F |
| Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı | ● |
| Isı eşanjörlü soğutma | ● |

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

| | |
|---|---|
| Azami alet deposu sayısı | 8 |
| Takım deposuna yerleştirilebilen azami açılal ünite adedi | 1 |



FONKSİYONELLİK

| | |
|--|---|
| Çoklu parça işleyişi (PHANTOMATIC X6 M) | ● |
| Sarkaç çalışması (PHANTOMATIC X6) | ● |
| X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme | ○ |
| Dinamik sarkaç çalışması (PHANTOMATIC X6 HP) | ● |
| 5 adıma kadar baz multistep işleme | ● |
| 4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme | ○ |
| Y'de çok parçalı işleme | ○ |
| Çok adımlı otomatik işleme yönetimi (sadece sarçak versiyonları) | ○ |

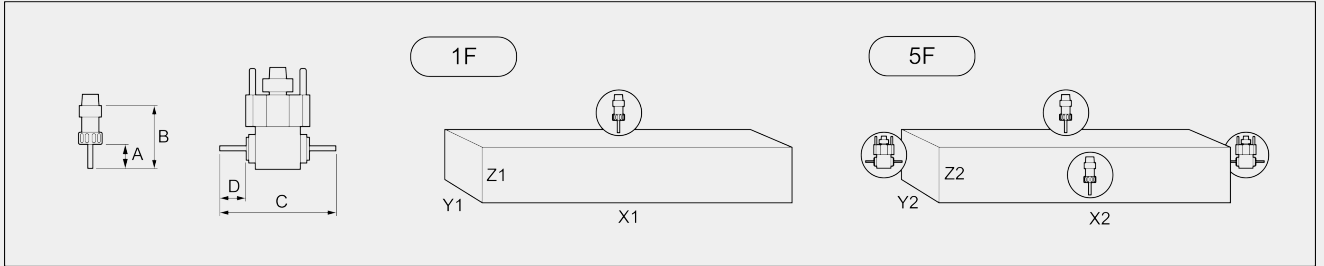
İŞLENEBİLİR YÜZLER

| | |
|---|-----------|
| Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler) | 3 |
| Açısal ünite ile (başlıklar) | 2 |
| Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar) | 1 + 2 + 2 |

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



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

Boyutlar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

| | |
|----------------------|-----|
| Dengeleyici ile | M8 |
| Rijit (isteğe bağlı) | M10 |

**PROFİL KONUMLANDIRMA**

| | |
|--|---|
| Pnömatik hareketli parça referans durdurucuları | 2 |
| Bağımsız H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik konumlandırılmalı durdurucular (PHANTOMATIC X6 HP) | 2 |

PARÇA SABİTLEME

| | |
|--|----|
| Standart pnömatik mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 M - PHANTOMATIC X6) | 6 |
| Standart pnömatik mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 HP) | 8 |
| Azami pnömatik mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 M) | 8 |
| Azami pnömatik mengene sayısı (PHANTOMATIC X6 - PHANTOMATIC X6 HP) | 12 |

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

| | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Makine ile bağlantılı koruyucu kabin | <input checked="" type="radio"/> |
| Yan tüneller | <input type="radio"/> |

Dahil ● Mevcut ○