



Phantomatic M3

CNC加工中心



带有 3 个控制轴的数控加工中心，刀具可以在三个固定位置上自动旋转，从而对工件的 3 个面进行加工。

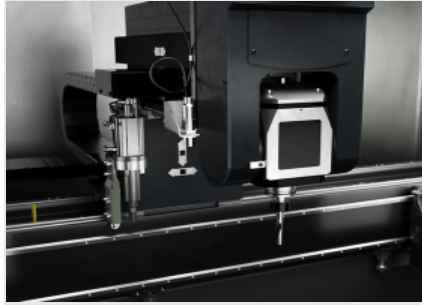
加工中心专门用于加工铝、PVC、一般轻合金的棒材或工件。配有一个 9 刀位的手动刀具库，可以在保护舱两侧增加一个或两个各 4 刀位的自动刀具库。型材通过一个位于左侧的气动挡块进行定位，通过 4 个 X 轴自动定位的坚固虎钳进行夹持。

可选择在右侧安装第二个气动挡块，以允许对两倍于加工长度范围的棒材进行超大尺寸加工。所有数控轴都是绝对轴、在机床重新启动时不需要重新设置。加工中心还配有一个活动工作台，方便工件装卸，大大增加了可加工截面。



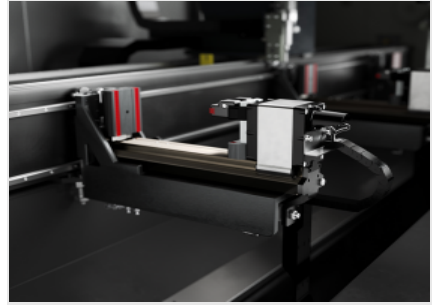
操作界面

全新版本的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以在垂直轴方向上旋转，因此操作人员从任何位置都可以看得到。操作界面采用的是 15 英寸触摸显示屏，带 USB 接口，可以远程连接 PC 和 CN。此外还配有键盘、鼠标和按键板，以及条形码读码器和远程键盘连接。配备正面 USB 接口，用于数据交换。



电动主轴 – M –

S1 中的 4 kW 电动主轴最高速度可达 20,000 转/分钟。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 -90° 和 $+90^\circ$ 范围内旋转、可对型材进行 3 面加工、无须重新定位。可以用于铝、PVC 和轻合金型材、也可以加工厚度达 2 mm 的钢制型材。



虎钳

根据工件长度和需要执行的加工方式不同，机器软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳组的定位值。自动定位器能够钩接每一个夹钳组并通过床身运转移动。该操作以最大速度和精度完成，减少消耗时间，避免碰撞风险，因此不熟练的操作人员也可轻松使用。



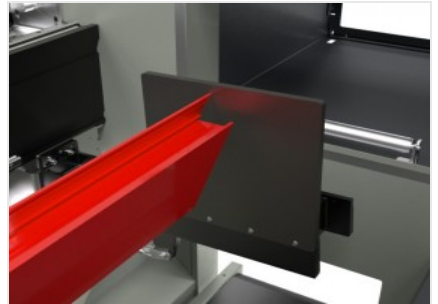
手动刀具库

标准刀具库为伸缩式、可以容纳 9 个锥形刀架、可以手动提取并安装到主轴上。位置的编号可以帮助识别出每次加工 HMI 所需的刀具。刀具库放置在机床上、位置方便操作人员取放。



左侧自动刀具库 (选修的)

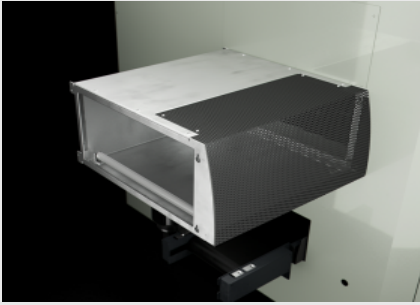
可以在机床防护舱的左侧安装一个选配的附加自动刀具库。该刀具库可以容纳 4 个刀架及相应的刀具、可由操作人员自行配置。刀具的更换由 CNC 根据编定的加工程序进行管理。



气动挡块

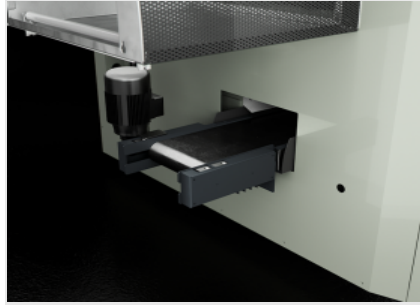
机器中配有结实的挡块，用作型材段参照，一个位于左侧（标准），另一个位于右侧（选配）。每个挡块都由一个气缸驱动，可伸缩，根据需要执行的加工操作由机床软件自动选择。





通道 (选修的)

机床可以对长度是规定加工范围长度两倍的棒材进行超尺寸加工。针对这种类型的加工、必须为机床配备侧面防护通道 (包括靠近防护舱侧面开口的位置)、以保证操作员的安全。



切屑传送带 (选修的)

机床还可以集成一条选配的传送带、用来排出切屑和加工中的型材零件。配备了这一装置后、加工废料就可以直接被送入一个容器中、从而减少加工中断的次数、简化了机床内部的清洁工作。



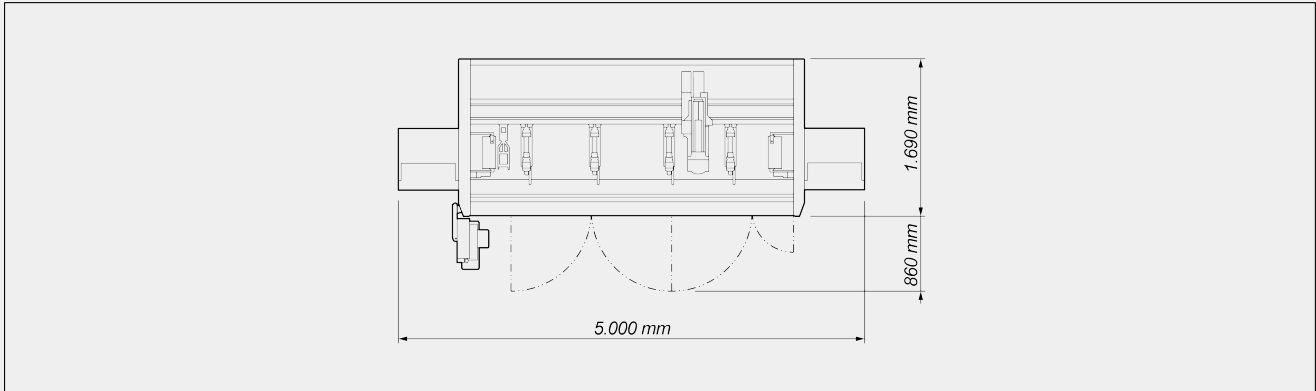
电控柜空调 (选修的)

电控柜空调是适合所有环境条件需要更高冷却水平的应用的解决方案, 用来保护机床的电气和电子元件的效率和耐久性。即使在不利的气候条件和极端的工作节奏下, 这款专门精心设计的空调装置也能保持电控柜内的正确温度和湿度。





布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	3.000
Y 轴 (横向) (mm)	274
Z 轴 (垂直) (mm)	390
电动主轴在三个固定位置的自动定位	-90° 0 +90°

定位速度

X 轴 (纵向) (m/min)	56
Y 轴 (横向) (m/min)	22
Z 轴 (垂直) (m/min)	22

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	4
最大速度 (转/分钟)	20.000
刀具连接锥体	HSK - 50F
刀具架自动连接	<input checked="" type="checkbox"/>
水冷装置	<input checked="" type="checkbox"/>

刀具库

手动刀具库最大数量	9
4 位自动刀具库 (左侧)	<input type="checkbox"/>
4 位自动副刀具库 (右侧)	<input type="checkbox"/>



刀具库

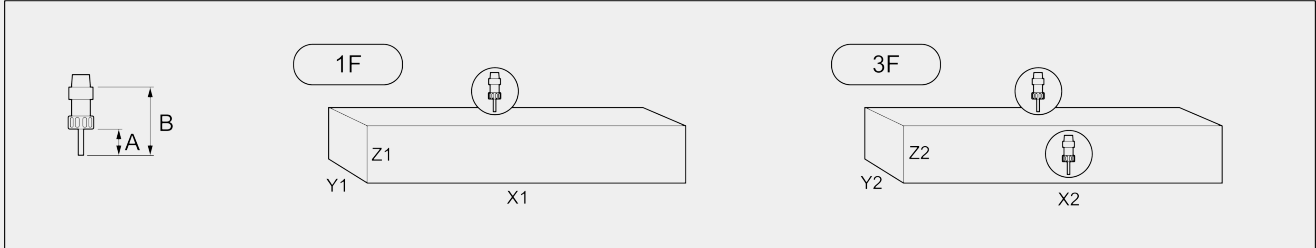
刀具库可装载的刀具最大尺寸 (mm)

∅ = 80 ; L = 150

加工范围

1F = 1 面加工

3F = 3 面加工



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC M3	45	102	3.000	250	210	3.000	100	210
存在左侧自动刀具库的情况下在加工范围内进行加工	45	102	2.815	250	210	2.815	100	210
存在左右两侧自动刀具库的情况下在加工范围进行加工	45	102	2.630	250	210	2.630	100	210
存在左侧自动刀具库的情况下进行超尺寸加工	45	102	5.630	250	165(*)	5.630	100	165(*)
存在左右两侧自动刀具库的情况下进行超尺寸加工	45	102	5.260	250	165(*)	5.260	100	165(*)

在 mm 中的尺寸

(*) 在自动刀具库中允许装入最大长度 (B = 150 毫米) 的刀具时, Z 的数值减少到 130 毫米

攻丝能力 (铝材和穿透孔上的攻丝)

使用补偿器

M5

用螺旋插值法





型材定位装置

气动移动式工件左参考挡块

用于超尺寸加工的气动移动式工件右参考挡块

工件固定

虎钳数量 4

通过 X 轴实现虎钳自动定位装置

安全和保护

机床一体式防护舱

侧边通道

包括 ● 可用 ○