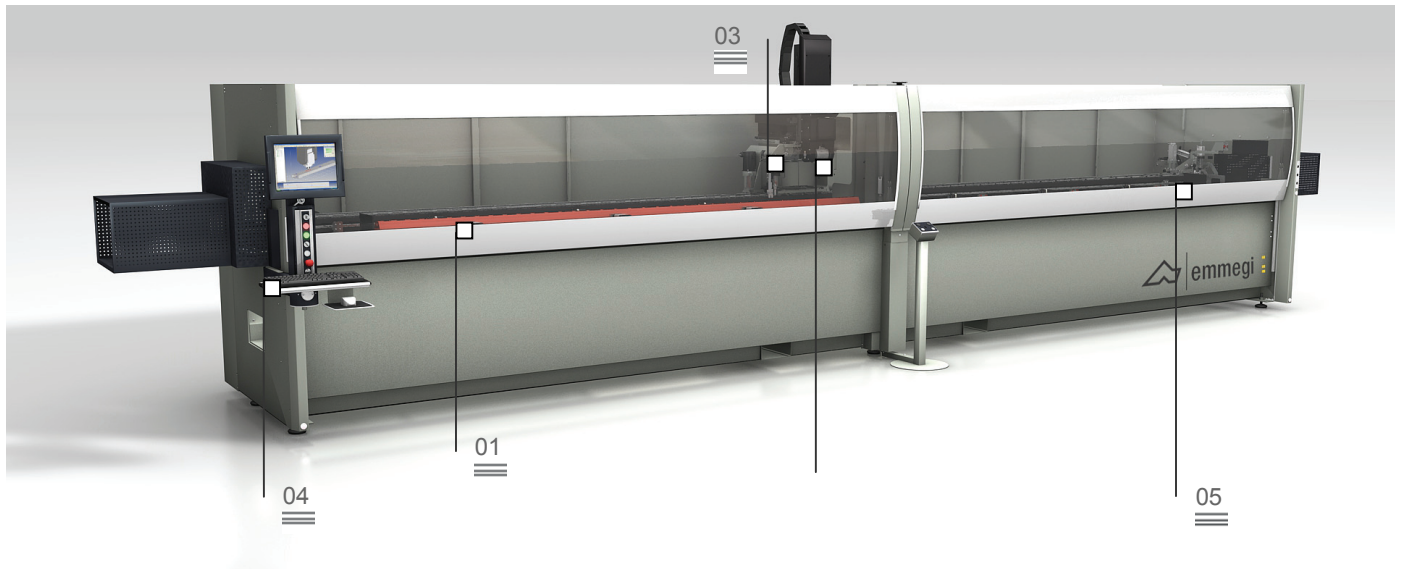


Phantomatic X6

Centrum obróbcze na 4 osie

Zaciski 01

Głowica elektryczna 02



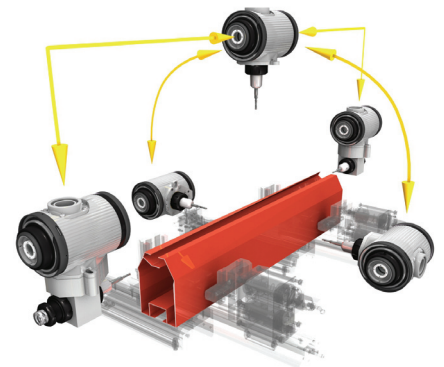
Zakres pracy

Centrum obróbcze CNC na 4 sterowane osie, przeznaczone do obróbki profili lub elementów z aluminium, PVC, ogólnie lekkich stopów i stali do 2 mm.

Wszystkie modele mogą pracować w trybie z jednym lub kilkoma elementami, w jednej strefie roboczej dla profili do 7,7 m długości. Modele PHANTOMATIC X6 i PHANTOMATIC X6 HP umożliwiają pracę w trybie wahadłowym, z dwoma niezależnymi strefami roboczymi. Wersja PHANTOMATIC X6 HP, z 2 dodatkowymi osiami do ustawiania zacisków i ograniczników odniesienia, pozwala na funkcjonowanie w trybie wahadłowym dynamicznym, wykonując ustawienie zacisków podczas pracy maszyny.

Każdy model posiada magazyn narzędziowy na 8 gniazd, na wózku osi X, z możliwością umieszczenia jednostki kątowej i frezu tarczowego do obróbki na 5 powierzchniach elementu. 4 oś SN umożliwia ciągły obrót elektrowrzeciona z 0° na 180° do wykonania obróbki na obwodzie profilu.

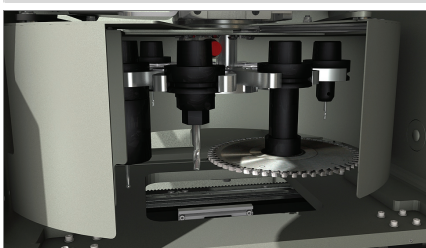
Poza tym, posiada ruchomy stół roboczy umożliwiający załadunek/rozładunek elementu i zwiększa w znaczny sposób obrabiany przekrój.



Magazyn Narzędzi 03

Interfejs Operatora 04

Tryb wahadłowy 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

Phantomatic X6

Centrum obróbcze na 4 osie

01 Zaciski

Oprogramowanie maszyny w odniesieniu do długości elementu i rodzajów obróbki do wykonania, jest w stanie określić w stanie pełnego bezpieczeństwa, pozycję każdego zespołu zacisków. Automatyczny przyrząd ustawczy umożliwia zaczeplenie każdego zespołu zacisku i przeniesienie go dzięki ruchowi wózka. Taka czynność następuje z maksymalną prędkością i precyzją, unikając możliwego ryzyka zderzeń i doprowadzając w ten sposób maszynę do stanu łatwej obsługi również ze strony mniej wyspecjalizowanych operatorów.

02 Głowica elektryczna

Elektrowrzeciono 7 kW w S1 z wysokim momentem umożliwia wykonanie trudnych obróbek. Ruch elektrowrzeciona wzdłuż osi A umożliwia wykonanie obrotu od 0° do 180°, pozwalając na obróbkę profilu na 3 powierzchniach, bez konieczności ponownego ustawiania. Może być zastosowany zarówno na niektórych rodzajach wytłoczonych elementów stalowych jak i na profilach aluminiowych dzięki obecności instalacji smarowania, ustawianej za pośrednictwem oprogramowania, w której podwójny zbiornik pozwala na użycie zarówno o minimalnym rozproszeniu jak i mikromgły z emulsją olejową.

03 Magazyn Narzędzi

Magazyn narzędzi znajdujący się na osi X, na dole i na pozycji wycofanej w stosunku do elektrowrzeciona pozwala na znaczne okraczenie czasu niezbędnego do zmiany narzędzia. Taka funkcja jest szczególnie użyteczna podczas obróbki na przedniej i końcowej części wytłoczonego elementu umożliwiając uniknięcie skoku do osiągnięcia magazynu, który porusza się w połączeniu z elektrowrzecionem. Magazyn może pomieścić do 8 uchwytów narzędziowych, ustawianych przez operatora. Czujnik wykrywa poprawną pozycję stożków.

04 Interfejs Operatora

Nowa wersja sterowania, z wiszącym interfejsem, umożliwia operatorowi widok ekranu z jakiegokolwiek pozycji, dzięki możliwości obracania monitora na pionowej osi. Interfejs operatora dysponuje 15" wyświetlaczem dotykowym wyposażonym w wejścia USB konieczne do zdalnego połączenia z PC i SN. Interfejs zawiera również panel przyciskowy, myszkę i klawiaturę, jak również podłączenie do czytnika kodów kreskowych i zdalny panel przyciskowy. Posiada przednie wejście USB do wymiany danych.

05 Tryb wahadłowy

Nowoczesny system pracy umożliwia skrócenie do minimum czasu postoju maszyny podczas etapów załadunku i rozładunku elementów do obróbki. System dwóch stref roboczych pozwala na załadunek a następnie obróbkę elementów o różnych długościach, kodach i rodzajach obróbki. Takie rozwiązanie sprawia, że maszyna jest bardzo użyteczna w sektorze i przy małych zleceniach, gdzie wymagana jest obróbka małych partii różniących się między sobą części.



Tryb 1-Elementowy



Tryb Wieleelementowy



Tryb Wahadłowy

SKOKI OSI

Oś X (podłużna) (mm)	7.700
Oś Y (poprzeczna) (mm)	270
Oś Z (pionowa) (mm)	420
Oś A (obrót wrzeciona) (°)	0 ÷ 180
Oś H/P (ustawienie zacisków) (PHANTOMATIC X6 HP) (mm)	3.300

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc S1 (kW)	7
Maksymalna Prędkość (obr/min)	16.500
Stożek narzędziowy	HSK – 50F

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI NA WÓZKU

Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	8
Maksymalna liczba jednostek kątowych w magazynie narzędzi	1
Maksymalna średnica ostrza do magazynu (mm)	Ø = 180

FUNKCJONOWANIE

Funkcjonowanie wieloelementowe (PHANTOMATIC X6 M)	•
Funkcjonowanie wahadłowe (PHANTOMATIC X6)	•
Funkcjonowanie wahadłowe dynamiczne (PHANTOMATIC X6 HP)	•

OBRABIANE POWIERZCHNIE

Z narzędziem prostym (powierzchnia górna i powierzchnie boczne)	3
Z jednostką kątową (część przednia)	2
Z ostrzem (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i części przednie)	1 + 2 + 2

ZDOLNOŚĆ GWINTOWANIA (z gwintem, w aluminium i otworze przelotowym)

Z wyrównywaczem	M8
Sztywna (opcja)	M10

USTAWIENIE PROFILU

Ograniczniki odniesienia elementu poruszane pneumatycznie	2
Ograniczniki ustawiane automatycznie za pomocą niezależnych osi H i P (PHANTOMATIC X6 HP)	2

BŁOKOWANIE ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków	6
Maksymalna liczba zacisków (PHANTOMATIC X6 M)	8
Maksymalna liczba zacisków (PHANTOMATIC X6 – PHANTOMATIC X6 HP)	12
Automatyczne umieszczenie zacisków za pomocą osi X (PHANTOMATIC X6 M – PHANTOMATIC X6)	•
Automatyczne umieszczenie zacisków i ograniczników odniesienia elementu za pomocą niezależnych osi H i P (PHANTOMATIC X6 HP)	•

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

Kabina zabezpieczająca maszynę	•
--------------------------------	---

- włączone
- o opcja