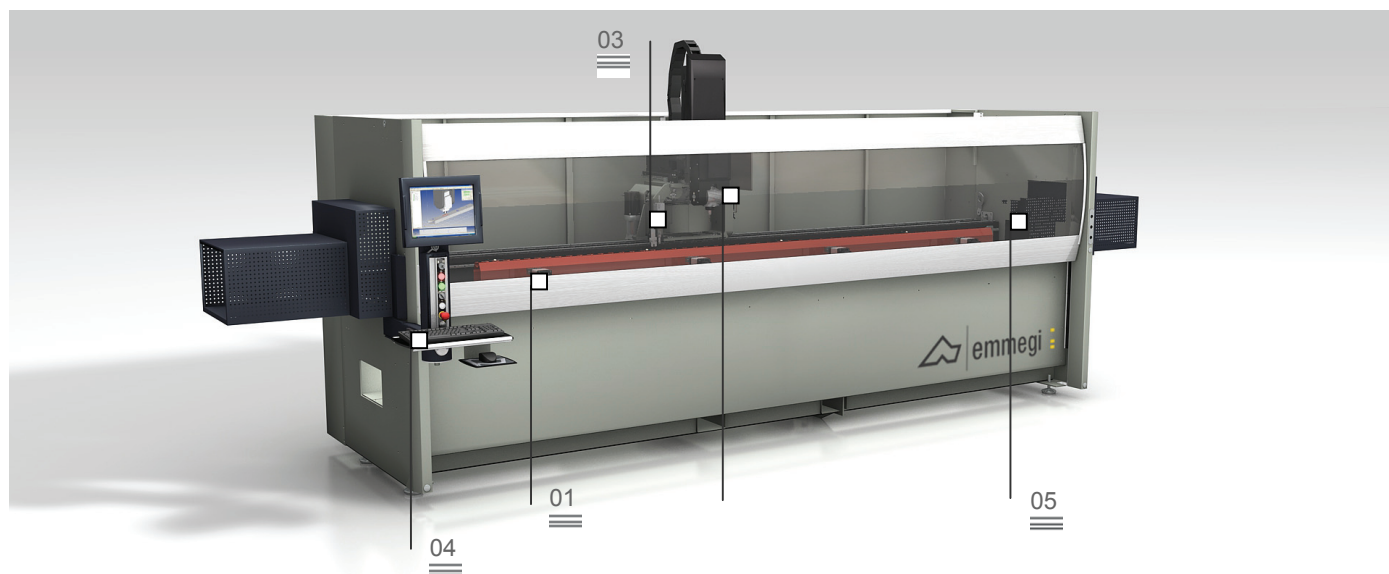


# Phantomatic X4

Centrum obróbcze na 4 osie

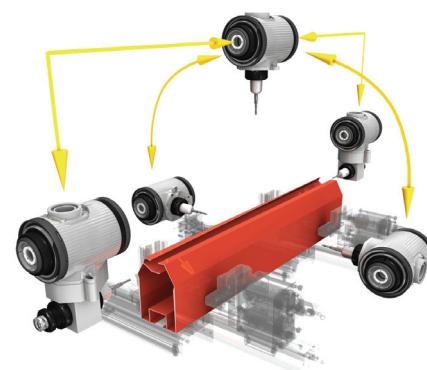
Zaciski 01

Głowica elektryczna 02



Centrum obróbcze CNC na 4 sterowane osie, przeznaczone do obróbki profili lub elementów z aluminium, PVC, ogólnie lekkich stopów i stali do 2 mm. Posiada magazyn narzędziowy na 8 gniazd z możliwością umieszczenia jednostki kątowej i frezu tarczowego do obróbki na 5 powierzchniach elementu. Do obróbki profili do 7,7 m długości. 4 oś SN umożliwia ciągły obrót elektrowrzeciona z 0° na 180° do wykonania obróbki na obwodzie profilu. Poza tym, posiada ruchomy stół roboczy umożliwiając załadunek/rozładunek elementu i zwiększa w znaczny sposób obrabiany przekrój.

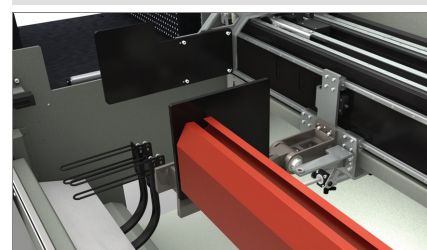
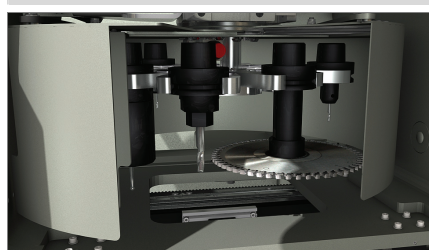
## Zakres pracy



Magazyn Narzędzi 03

Interfejs Operatora 04

Ograniczniki Pneumatyczne 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

# Phantomatic X4

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. Automatyyczny 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 oprogramowania, w których 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 połączenie do czytnika kodów kreskowych i zdalny panel przyciskowy. Posiada przednie wejście USB do wymiany danych.

## 05

### Ograniczniki Pneumatyczne

Na maszynie znajdują się solidne ograniczniki, które pozwalają na ustawienie profilu, jeden na lewej stronie (standard) i jeden na prawej stronie (opcja). Każdy ogranicznik jest typu chowany, uruchamiany przez siłownik pneumatyczny i automatycznie wybierany za pomocą oprogramowania, w zależności od obróbki do wykonania. Zaletami podwójnego ograniczenia jest możliwość załadowania kilku elementów profilu do obróbki w trybie wieloelementowym oraz możliwość ponownego ustawienia profilu lub odcinka i wykonanie obróbki na szczególnie długich profilach.

#### SKOKI OSI

OŚ X (podłużna) (mm)	4.000
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	270
OŚ Z (pionowa) (mm)	420
OŚ A (obrót wrzeciona) (°)	0 ÷ 180

#### 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
Liczba jednostek kątowych w magazynie	1
Maksymalna średnica ostrza do magazynu (mm)	Ø = 180

#### FUNKCJONOWANIE

Funkcjonowanie wieloelementowe	•
--------------------------------	---

#### 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 LW odniesienia elementu poruszane pneumatycznie	•
Ograniczniki PR odniesienia elementu poruszane pneumatycznie	○

#### BLOKOWANIE ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Automatyczne umieszczenie zacisków za pomocą osi X	•

#### ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

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

- włączone
- opcja