

Phantomatic M4 L

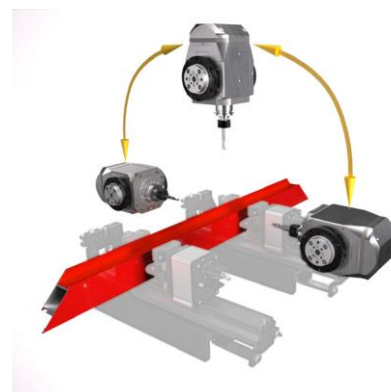
Centrum obróbcze

Zaciski 01

Elektrowrzeciono 02



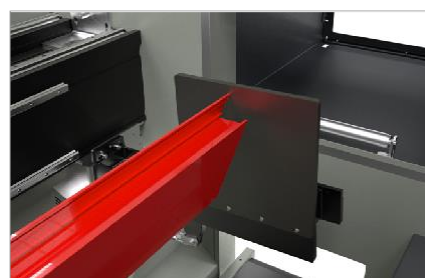
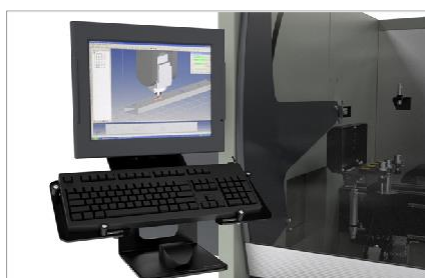
Centrum obróbcze CNC z 4 sterowanymi osiami umożliwiające obróbkę detalu z 3 stron. Przeznaczone do obróbki profili lub elementów wykonanych z aluminium, PVC i stali o grubości do 2 mm. Posiada 9-pozycyjny manualny magazyn narzędzi i 4-pozycyjny automatyczny magazyn narzędzi umieszczony po lewej stronie osłony ochronnej. Opcjonalnie, po prawej stronie osłony ochronnej można zainstalować drugi automatyczny 4-pozycyjny magazyn narzędzi. Profil jest pozycjonowany do pneumatycznego zderzaka referencyjnego po lewej stronie. Jest on blokowany przez 4 mocne zaciski, które są ustawiane automatycznie osią X. Instalacja drugiego zderzaka pneumatycznego (opcjonalnego) po prawej stronie umożliwia obróbkę ponadwymiarowych profili, których długość jest dwukrotnie większa od obszaru roboczego maszyny. Posiada również ruchomy stół roboczy, który ułatwia operację załadunku/rozładunku elementów i znacznie zwiększa obszar obróbki.



Automatyczny magazyn narzędzi 03

Interfejs operatora 04

Zderzaki referencyjne 05



Phantomatic M4 L

Centrum obróbcze

01 Zaciski

Oprogramowanie maszyny może określić, zapewniając pełne bezpieczeństwo, pozycję każdego zespołu zaciskowego w zależności od długości elementu i wykonywanego zadania. System automatycznego pozycjonowania załącza poszczególne zespoły zaciskowe i przesuwają je z użyciem specjalnego wózka. Operacja ta jest wykonywana przy maksymalnej prędkości i precyzji, skracając czas przestoju i unikając ryzyka kolizji, dzięki czemu maszyna jest łatwa w obsłudze, nawet przez mniej doświadczonych operatorów. Mobilny stół roboczy ułatwia operację załadunku/rozładunku obrabianych elementów i znacznie zwiększa obszar obróbki.

02 Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 4 kW w S1 może osiągnąć 20 000 obr./min. Elektrowrzeciono porusza się wzdłuż osi A, umożliwiając obrót w zakresie od 0° do 180°, dzięki czemu profil może być obrabiany w trzech płaszczyznach bez konieczności zmiany położenia. Może być używane do profili wykonanych z aluminium, PVC oraz obrabiać wytłaczane elementy stalowe o grubości 2 mm.

03 Automatyczny magazyn narzędzi

Standardowa wersja maszyny wyposażona jest w dwa magazyny narzędzi. Składany manualny magazyn narzędzi posiada 9 gniazd na uchwyty narzędziowe. Jest on umieszczony na maszynie w miejscu łatwo dostępnym dla operatora. Za osłoną ochronną po lewej stronie znajduje się automatyczny magazyn narzędzi, który mieści 4 uchwyty z odpowiednimi narzędziami, które można skonfigurować zgodnie z wymaganiami operatora. Maszyna może być również wyposażona w opcjonalny drugi automatyczny magazyn narzędzi po prawej stronie; może on pomieścić dodatkowe 4 uchwyty narzędziowe.

04 Interfejs operatora

Nowa wersja układu sterowania, z podwieszonym interfejsem operatora, która dzięki możliwości obracania monitora w osi pionowej, umożliwia podgląd ekranu z dowolnej pozycji. Interfejs operatora posiada 15-calowy ekran dotykowy ze wszystkimi złączami USB niezbędnymi do połączenia ze zdalnym komputerem PC i NC. Jest wyposażony w mysz i klawiaturę, a także umożliwia podłączenie czytnika kodów kreskowych. Posiada również przedni port USB do wymiany danych.

05 Zderzaki referencyjne

Mocne zderzaki referencyjne i zastosowane w maszynie umożliwiają odpowiednie ustawienie detalu; jeden znajduje się po lewej stronie (standard) a jeden po prawej (opcjonalny). Każdy zderzak referencyjny jest aktywowany za pomocą siłownika pneumatycznego, cofany i automatycznie wybierany przez oprogramowanie maszyny w zależności od wykonywanego zadania. Zaletą systemu z dwoma zderzakami referencyjnymi jest możliwość zmiany położenia profilu, szczególnie podczas obróbki długich elementów.



Układ jednoczęściowy

OSIE PRZESUWU	
Oś X (wzdłużna) (mm)	3 000
Oś Y (poprzeczna) (mm)	274
Oś Z (pionowa) (mm)	390
Oś A (obrót wrzeciona)	-90° do +90°
PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA	
Oś X (m/min)	56
Oś Y (m/min)	22
Oś Z (m/min)	22
Oś A (obrót wrzeciona) (°/min)	9 000
ELEKTROWRZECIONO	
Maksymalna moc w S1 (kW)	4
Maksymalna prędkość (1/min)	20 000
Stożek złącza narzędzia	HSK-50F
Automatyczne mocowanie uchwyty narzędzia	•
Chłodzenie cieczą	•
Automatyczny obrót narzędzia	-90° do +90°
ZASOBNIK NARZĘDZI	
Zasobnik manualny, maksymalna liczba narzędzi	9
Zasobnik automatyczny z 4 miejscami (lewy)	•
Dodatkowy zasobnik automatyczny z 4 miejscami (prawy)	○
Maks. średnica narzędzia w zasobniku narzędzi (mm)	80
MOŻLIWOŚĆ GWINTOWANIA (w aluminium i z otworem przelotowym)	
Z kompensatorem	M5
Z interpolacją śrubową	•
POZYCJONOWANIE PROFILU	
LEWY zderzak referencyjny pneumatyczny obrabianego przedmiotu	•
PRAWY zderzak referencyjny pneumatyczny obrabianego przedmiotu	○
MOCOWANIE OBRABIANEGO ELEMENTU	
Zaciski, szt. w standardzie	4
Automatyczne pozycjonowanie zacisku przez oś X	•
URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	
Zintegrowana osłona ochronna	•
Tunele boczne	○