

Phantomatic X6

Centrum obróbcze

01 Zaciski

Bazy pneumatyczne 03



Phantomatic X6 to sterowane numerycznie centrum obróbcze z 6 sterowanymi osiami. Istnieje możliwość obróbki pod dowolnym kątem od 0° do 180° i długości od 7700 mm profili dzięki czemu Phantomatic X6 jest maszyną o wysokiej jakości. Phantomatic X6 dostępny jest w 3 wersjach: Phantomatic X6M pracuje w trybie multi, Phantomatic X6 w trybie oscylacji (dwa obszary pracy, zacisk na osi X), Phantomatic X6 HP pracuje w trybie dynamicznej oscylacji w dwóch miejscach pracy, zaciski są umieszczone na dwóch niezależnych osiach H i P które mogą być stosowane jako ograniczniki. Wszystkie wersje wyposażone są w szybki zmieniacz narzędzi do 8 stanowisk. Aby pracować wydajnie Phantomatic X6 wyposażony jest w silnik wrzeciona 7kW i podwójny system chłodzenia. Stół roboczy porusza się automatycznie w 3 pozycjach aby uzyskać większą powierzchnię roboczą.

Magazyn narzędzi



02 Interfejs operatora



Phantomatic X6

Centrum obróbcze

01

Zaciski

System zacisków pozycjonowany jest automatycznie poprzez oś X. Pozwala to na pozycjonowanie wszystkich zespołów zaciskowych z niezwykłą łatwością, tak by w ten sposób zablokować profil. Wskazanie pozycji i sprawdzenie prawidłowego rozmieszczenia zacisków sterowane jest numerycznie (CN), a informacje ukazują się bezpośrednio na ekranie sterowania.

02

Interfejs operatora

Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na odległość z PC i CN. Ponadto posiada konsolę, mysz i klawiaturę, jak również możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i konsoli zdalnej. Frontowy port USB, łatwo dostępny, zastępuje czytnik dyskietek i czytnik CD – Rom.

03

Imadła pneumatyczne

W urządzeniu znajdują się mocne imadła, które służą do ustawiania sztangi, ułożone w ten sposób, że jedna jest po stronie prawej, a druga po lewej. Każda baza, uruchamiana za pośrednictwem cylindra pneumatycznego, jest typem bazy możliwej do schowania i jest wybierana automatycznie do danej funkcji obróbki, której ma służyć przez oprogramowanie komputerowe urządzenia. Korzyści z podwójnej bazy można podsumować jako możliwość załadowania większej liczby profili do obróbki w trybie wieloelementowym, a ponadto, jako możliwość stosowania różnych ponownych ustawień sztangi lub detalu i wykonywania obróbki profili szczególnie długich.

Opis i charakterystyka

POSUW OSI

OŚ - X (wzdłużna) (mm)	7.700
OŚ - Y (poprzeczna) (mm)	270
OŚ - Z (pionowa) (mm)	420
OŚ - A	0° ÷ 180°
OŚ - H (mm)	3.300
OŚ - P (mm)	3.300

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

OŚ - X (m/min)	75
OŚ - Y (m/min)	22
OŚ - Z (m/min)	22
OŚ - A (°/min)	4500
OŚ - H (mm)	45
OŚ - P (mm)	45

PRZYSPIESZENIE OSI

OŚ - X (m/sec ²)	4,6
OŚ - Y (m/sec ²)	1,8
OŚ - Z (m/sec ²)	1,8
OŚ - H (mm)	2
OŚ - P (mm)	2

ELEKTROWRZECIONO

Max. moc w S1 (kW)	7
Max. prędkość obrotowa (U/Min)	16.500
Stożek narzędziowy	HSK - 50F
Zaczeplenie automatycznej oprawki narzędziowej	•
Chłodzenie powietrza wentylatorem	•

AUTOMATYCZNY MAGAZYNEK NARZĘDZIOWY

Max. liczba narzędzi w magazynku	8
Liczba głowic	1
Max średnica piły jaką można założyć na magazynek narzędziowy (mm)	Ø = 180

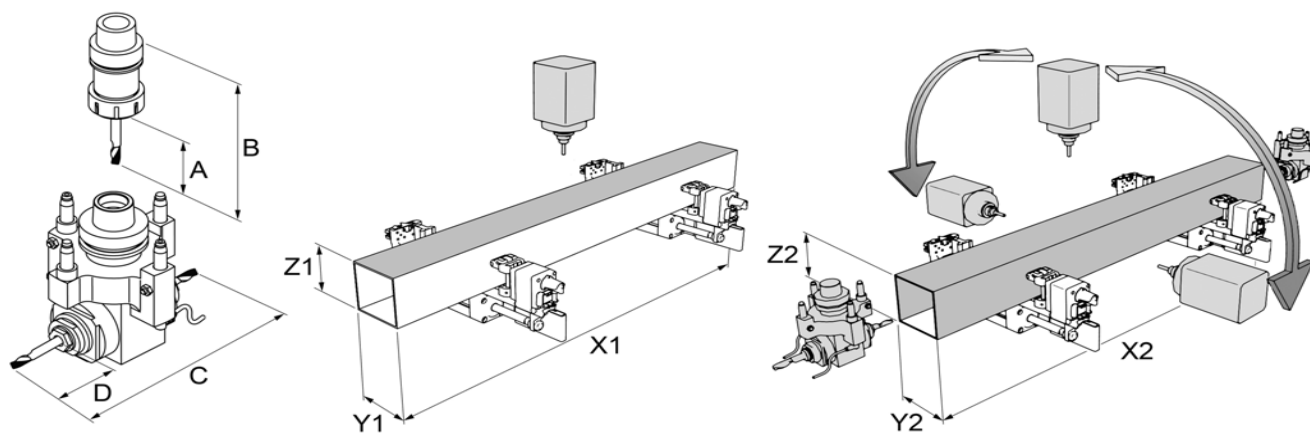
TRYBY PRACY

Tryb wieloelementowy (X6 M)	•
Tryb oscylacji (X6)	•
Dynamiczny tryb oscylacji (X6 HP)	•

OBRABIANE POWIERZCHNIE

Prostym narzędziem (powierzchnie górna i boczne)	3
Agregatem kątowym (powierzchnie boczne i czołowe)	2
Tarczą (powierzchnie górna, boczne i czołowe)	1 + 2 + 2
<ul style="list-style-type: none"> • standard ○ opcja 	

Opis, obrabiane powierzchnie i właściwości



Wymiary w mm	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2	
Phantomatic X6 M tryb pojedynczy	45	102	232	45,5	7700	210	250	7460	180	250	
Phantomatic X6 t	pojedynczy	45	102	232	45,5	7700	210	250	7460	180	250
	podwójny	45	102	232	45,5	3220	210	250	2980	180	250
Phantomatic X6 HP	pojedynczy	45	102	232	45,5	7320	210	250	7080	180	250
	podwójny	45	102	232	45,5	3000	210	250	2760	180	250

GWINTOWANIE (gwintownikiem z aluminium i otworem przelotowym)

Z uchwytem kompensacyjnym	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10

PODAWANIE PROFILU

Pneumatyczne zderzaki referencyjne	2
Automatyczne zderzaki referencyjne z pozycją osi H i P (Phantomatic X6 HP)	2

MOCOWANIE NARZĘDZI

Standardowa liczba zacisków	6
Max. liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków przez oś X	•
Automatyczne pozycjonowanie zacisków przez osie H i P (wersja HP)	•

URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA I URZĄDZENIA OCHRONNE

Obudowa ochronna maszyny zabezpieczająca przed wypadkiem	•
--	---

RAMA MASZINY

z elektro spawalnej stali	•
---------------------------	---

JEDNOSTKA OBRÓBCZA

Struktura sztabowa	•
Podwójny pojemnik do stosowania środków do smarowania	•
-z minimalną ilością chłodziwa	•
- spryskiwacze (wody i emulsji)	•

OBSŁUGA I STEROWANIE

Kabina wentylacyjna	•
Panel pneumatyczny	•
CNC-PC z procesorem Intel®	•
Graficzny kolorowy wyświetlacz 15" LCD-TFT-F	•
Klawiatura	•
512 MB RAM	•
USB-Porty	1
RJ45 Karta sieciowa	•

OPROGRAMOWANIE

Wbudowany Microsoft® Windows® XP	•
CAM	•
EDITOR	•
DRILL	•

- standard
- opcja