

Phantomatic X4

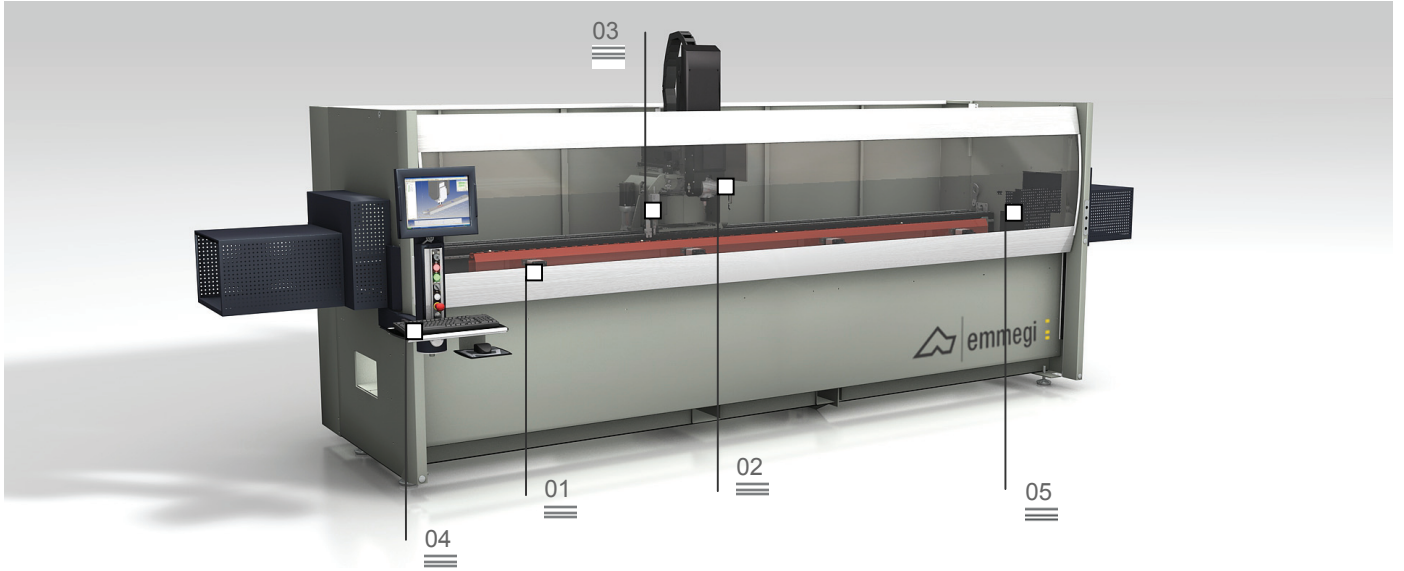
4 eksenli çalışma tezgahı

Mengene

01

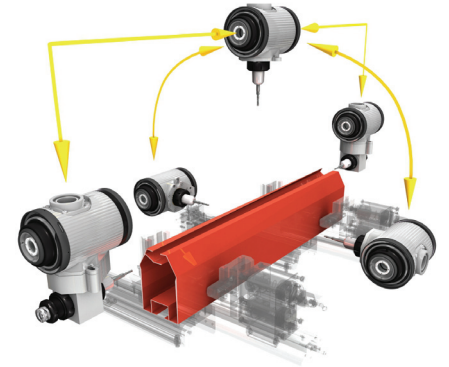
Elektro başlık

02



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Her modelde, X ekseninin gövdesinde 8'e kadar alet boşluğu bulunur. Ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşegen ünitesi ve disk freze aplike etme imkanı vardır. 4 m uzunluğa kadar çubuk çalışma imkanı vardır. CN'nin 4° eksenli, elektro mili 0°'den 180°'ye kadar döndürerek profil kenarları üzerinde çalışma olanağı sağlar. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde artırır.

Çalışma alanı



Alet magazini

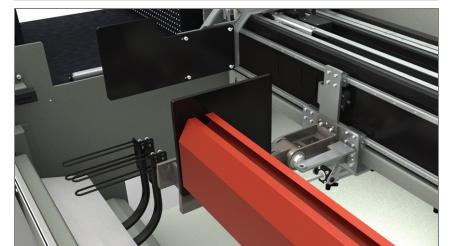
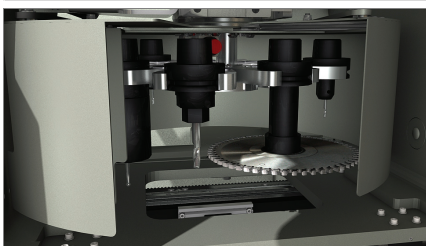
03

Operatör arayüzü

04

Pnömatik darbe

05



Görseller yalnızca sunum amaçlıdır.

Phantomatic X4

4 eksenli çalışma tezgahı

01

Mengene

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tma bir güvenlik içinde her menteşe grubunun pozisyonlanma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenecek ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken uzzaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımında kolaylaşır.

02

Elektro başlık

S1 ve 7 kW'lık elektro mil ağır çalışmaların uygulanmasına olanak tanır. Elektro milin hareketi, parçayı yeniden pozisyonlamaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A ekseninde boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar. Yazılım aracılığı ile ayarlanabilen yağlama donanımı sayesinde alüminyum profil ve bazı çekme çelik türleri üzerinde kullanma imkanı bulunur. Çift depo sayesinde gerek minimum yağ dağılı gereke yağ emülsiyonlu mikro buharlı kullanım mümkündür.

03

Alet boşluğu

X ekseninde bulunan alet boşlukları alt kısma ve elektro mile nispeten geriye yerleştirilmiş olduğu için alet değiştirme süreleri oldukça kısaltılmıştır. Bu işlev baş ve son kısımlarda gerçekleşen çalışmalar açısından son derece faydalıdır. Her ne kadar ilgili pozisyonlamalarda yalnızca elektro mil aracılığı ile hareket ediyorsa da alet boşluklarına ulaşmak için sarfedilen süreyi en aza indirir. Alet boşluğunda 8 alan mevcut olup operatörün gerekliliği doğrultusunda düzenlemek mümkündür. Konilerin doğru pozisyonu pozisyonu bir sensör aracılığı ile algılanır.

04

Operatör arayüzü

Asılı arayüze sahip yeni kontrol versiyonu ve monitörü dikey eksen üzerinde döndürme imkanı operatöre ekranı her pozisyonundan görme olanağı sağlar. Operatör arayüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, mouse ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve hareketli panel bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Tüm bunlardan başka veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.

05

Sarkan yöntem

Makinede bitri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edili (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleştirir. Çift darbenin avantajı, çoklu çalışmalarda birden fazla profil yükleme imkanı, çubuk ya da parçayı pozisyonlama imkanı ve çok uzun parçalarla çalışma imkanı olarak özetlenebilir.

EKSEN PARKURU	
X EKSENİ (uzunlamasına) (mm)	4.000
Y EKSENİ (enlemesine) (mm)	270
Z EKSENİ (dikey) (mm)	420
A EKSENİ (mil dönüşü) (°)	0 ÷ 180
ELEKTRO MİL	
S1 Maksimum hızı (kW)	7
Maksimum hız (devir/dak.)	16.500
Alet bağlantı konisi	HSK – 50F
TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET MAGAZİNİ	
Maksimum alet magazini sayısı	8
Magazine bağlanabilir maksimum köşegen ünitesi sayısı	1
Magazine monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 180
İŞLEVSELLİK	
Çoklu parça işleyişi	•
ÇALIŞILABİLİR YÜZLER	
Doğrudan aletli (üst ve yan yüzler)	3
Köşegen üniteli (başlıklar)	2
Bıçak aletli (üst yüz, yan yüz ve başlık)	1 + 2 + 2
ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum ve geçiş deliği üzerinde erkekli)	
Denkleştirici ile	M8
Sert (isteğe bağlı)	M10
PROFİL POZİSYONLAMA	
Pnömatik hareketli sol parça referans darbesi	•
Pnömatik hareketli sağ parça referans darbesi	○
PARÇANIN BLOKE EDİLMESİ	
Standart mengene sayısı	4
Maksimum mengene sayısı	6
X eksenli aracılığı ile otomatik mengene pozisyonlaması	•
GÜVENLİK VE KORUMALAR	
Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	•

- dahil
- mevcut