

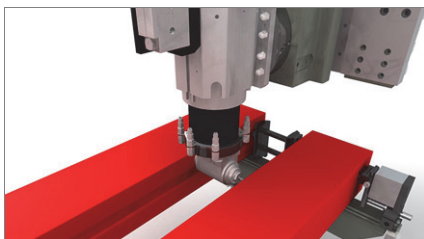


emmegi

Aluminium

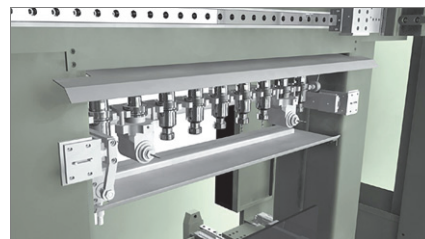
Steel  
Pvc

dk #2



Vekseldrift

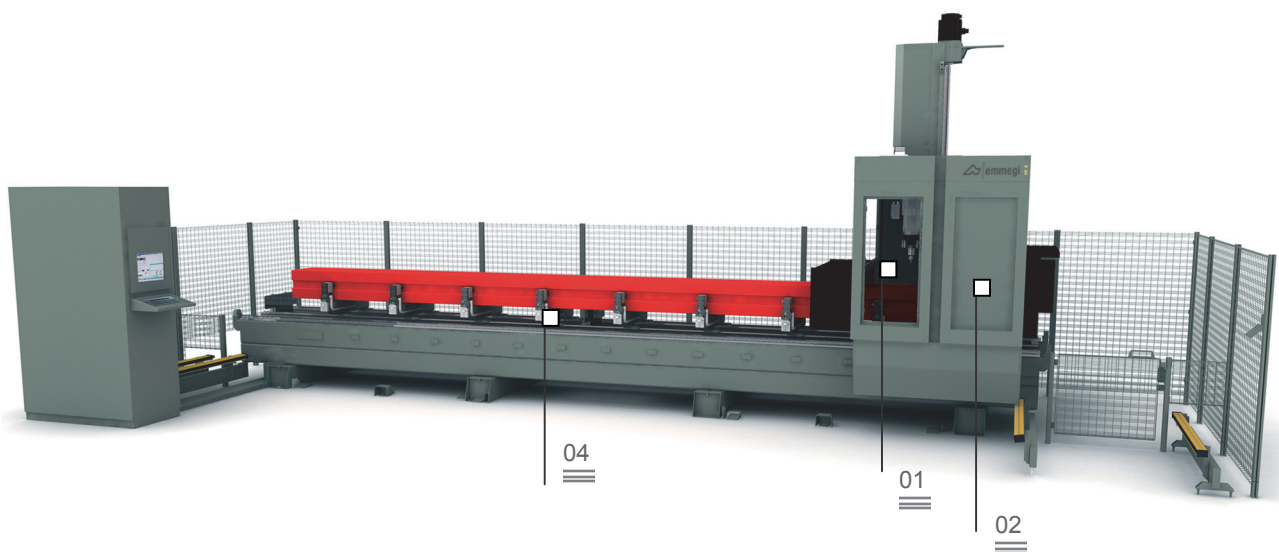
01



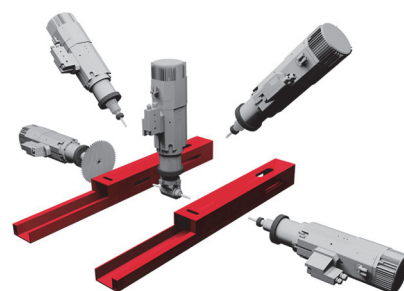
Værktøjsmagasin

02

## Diamant Bearbejdningscenter



4-akset CNC bearbejdningscenter med portal udviklet til fræse-, bore-, gevindskærings- og saveopgaver i enhver vinkel mellem 0° og 180° på profiler eller emner af aluminium, PVC, lette legeringer i almindelighed og stål. Maskinens mobile del består af en motordrevet portal med præcisionstandstang. Elektrosvindlen med en effekt på 7,5 kW og HSK-63F værktøjsoptag gør det muligt at udføre selv vanskelige bearbejdningsopgaver med enestående resultater med hensyn til hurtighed og præcision. Værktøjsmagasinet med 9 pladser er placeret bag portalen. Det er muligt at benytte maskinen i funktionen for dynamisk vekseldrift - en arbejdsmetode, som begrænser maskinens stilstand så meget som muligt, idet metoden muliggør udskiftning af emnet (ilægning/nedstabling) og automatisk positionering af clamps, mens bearbejdningsprocessen er i gang. Endvidere er det muligt at udføre ilægning og forskellige former for bearbejdning af emner og indbyrdes forskellige bearbejdningsopgaver i de 2 arbejdsområder. Maskinens søjle er udstyret med en afskærmning, som ud over at beskytte operatøren også reducerer støjen.



Vekseldrift

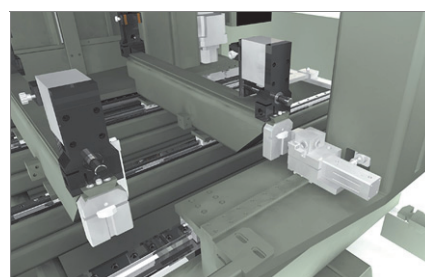
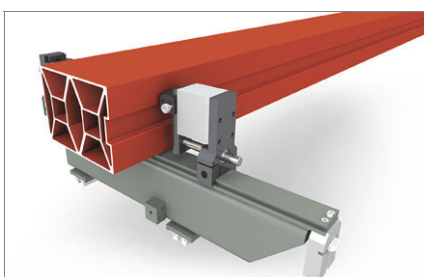
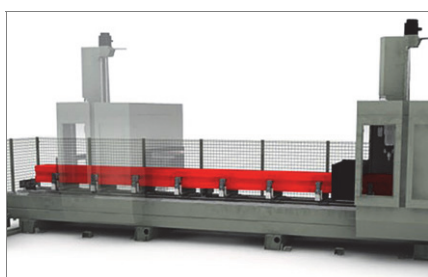
03

Clamps

04

Automatisk positionering  
af clamps

05



# Diamant

Bearbejdningscenter

## 01

### Vekseldrift

Hvis tilbehøret til fastspænding af 2 parallelle profiler er klargjort i maskinen, er det muligt at udføre boring og fræsning på de indvendige sider, som ikke kan nås af elektrospindlen. Dette medfører en markant udnyttelse af maskinens arbejdsområde og en drastisk tidsbesparelse under bearbejdningen.

## 02

### Værktøjsmagasin

Det hurtige værktøjsmagasin har stor kapacitet. Det er installeret direkte på maskinens portal. Indtrækspositionen kombineret med den nedsænkbare låge sikrer maksimal beskyttelse af værktøjsoptagene mod både spåner og sammenstød. Værktøjsmagasinet kan rumme op til 9 (8 + savklinge på  $\varnothing=250$  mm) værktøjer, som kan konfigureres efter operatørens eget ønske. Hver af magasinets pladser er udstyret med en sensor, som registrerer, at værktøjsoptaget er placeret korrekt.

## 03

### Vekseldrift

Bearbejdningssystem, som begrænser maskinens stilstand så meget som muligt i forbindelse med ilægning og nedstabling af emnerne. Systemet muliggør ilægningen og den kodebaserede bearbejdning, som kan være indbyrdes forskellig i de 2 arbejdsområder. Dette gør brugen af maskinen meget fordelagtig i en lang række forskellige brancher.

## 04

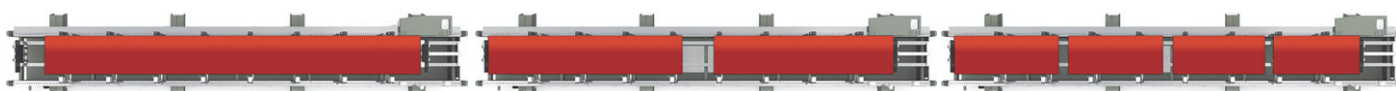
### Clamps

De perfekt dimensionerede clamps er i stand til at sikre korrekt fastspænding af selv store profiler af aluminium, stål, PVC og andre materialer. Hver clamp er udstyret med en pneumatisk anordning til bevægelse af bordet, som forenkler ilægningen og nedstablingen af emnet og giver et ekstra stort bearbejdningsområde.

## 05

### Automatisk positionering af clamps

Maskinens software er i stand til at fastlægge positionsværdien for hver clamp helt præcist på baggrund af emnets længde og bearbejdningerne, som skal udføres. Clampsenes automatiske positioneringsaggregat positionerer hver clamp hurtigt og præcist. Herved undgås ventetid og risiko for sammenstød, og maskinen kan på denne måde nemt benyttes af operatører med begrænset erfaring.



Enkelt emne funktion (højre og venstre)

Vekseldrift funktion

Multipiece funktion

#### AKSEBEVÆGELSER

X-AKSE (langsgående) (mm)	7690 10000
Y-AKSE (tværgående) (mm)	1210
Z-AKSE (vertikal) (mm)	910
A-AKSE (rotation af spindel)	0° + 180°

#### POSITIONERINGSHASTIGHED

X-AKSE (m/min.)	80
Y-AKSE (m/min.)	64
Z-AKSE (m/min.)	64
A-AKSE (°/min.)	8100

#### ELEKTROSPINDEL

Maks. effekt i S1 (kW)	7,5
Maks. hastighed (omdr./min.)	20000
Maks. moment (Nm)	8,2
Værktøjsoptag	HSK-63F

#### AUTOMATISK VÆRKTØJSMAGASIN PÅ PORTAL

Antal værktøjer i værktøjsmagasin	9
Maks. mål for værktøjer, der kan placeres i værktøjsmagasinet	$\varnothing=63$ L=180
Maks. mål for savklinge, der kan placeres i værktøjsmagasinet	$\varnothing=250$
Maks. antal vinkelaggregater, der kan placeres i værktøjsmagasinet	2

#### SIDER, SOM KAN BEARBEJDES

Med direkte værktøj (top, sider)	3
Med vinkelaggregat (top, sider, ender)	1 + 2 + 2 + 1
Med savklinge (top, sider, ender)	1 + 2 + 2

#### ARBEJDSOMRÅDE (bund x højde x længde)

Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 1 side; emnet er fastspændt i en standard clamp med værktøj (A) på L=50 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=138,5mm	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 1 side; emnet er fastspændt med specialudstyr med værktøj (A) på L=50 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 3 sider; med værktøj (A) på L=50 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Maks. mål for emne, der kan bearbejdes på 5 sider; med værktøj (A) på L=50 mm samt et værktøjsoptag (B) på L=138,5mm og vinkelaggregater på L=60 mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

#### GEVINDSKÆRINGSKAPACITET (med gevindtap på aluminium og gennemgående hul)

Med kompensator	M8
Stiv (tilbehør)	M10

#### FASTSPÆNDING AF EMNE

Antal pneumatiske clamps (standard)	6
Maks. antal pneumatiske clamps	12
Maks. antal clamps pr. område	6