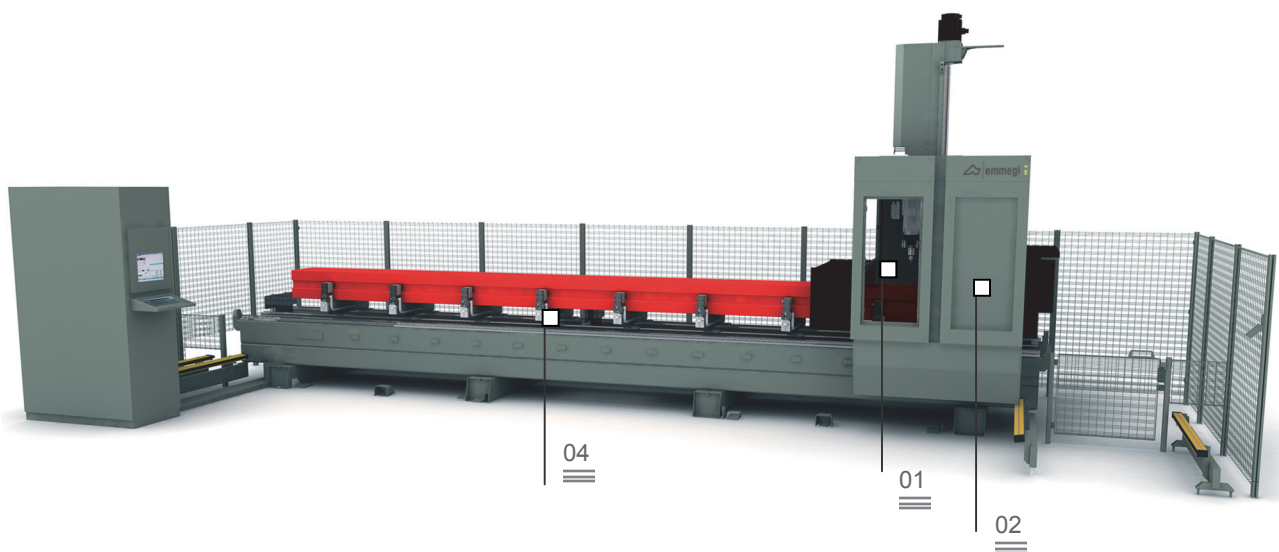


Diamant

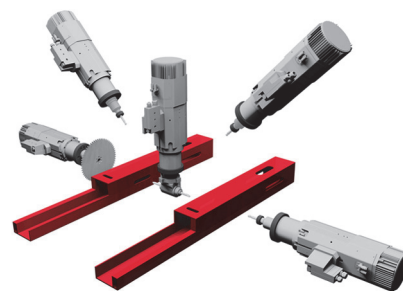
Bearbetningscentrum

Parallell bearbetning 01

Verktögmagasin 02



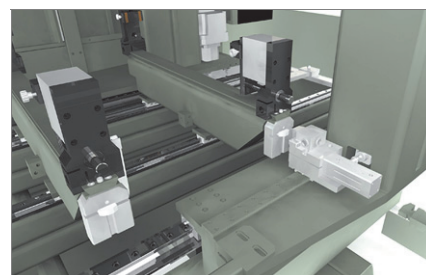
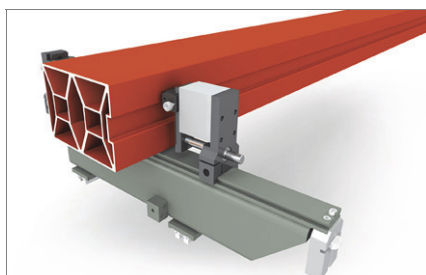
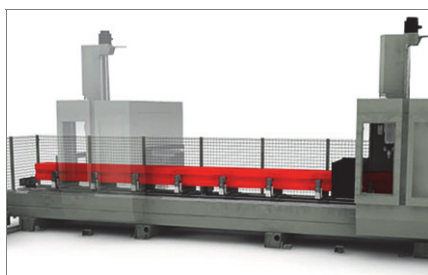
Bearbetningscentrum med 4 CNC-styrda axlar med rörlig portal, designat för fräs- och borbearbetningar, gångskärning och slitsfräsning, med vilken som helst vinkelinställning från 0° till 180°, på profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Den rörliga delen av maskinen består av en portal som är försedd med drivning med precisionskuggstång. Motorspindeln med en effekt på 7,5 kW och med verktygsfäste HSK63F, tillåter att utföra bearbetningar med högsta precision och hastighet, även vid tunga belastningar. Bakom den rörliga portalen är verktygmagasinet med 9 platser placerat. Maskinen kan användas i funktionssättet med dynamisk pendeldrift, en arbetsmetod som tillåter att reducera maskinens stillastående tider till minimum, eftersom det går att utföra profilväxlingen (laddning/urladdning) och den automatiska positioneringen av klamparna i "jämlöpande tid". Dessutom är det möjligt att ladda och därefter utföra den följande bearbetningen av arbetsstycken med olika koder och olika bearbetningar mellan de två arbetsområdena. Det är försett med skyddskabin som, utöver att skydda operatören, gör det möjligt att reducera bullernivån i omgivningen.



Pendeldrift 03

Klampar 04

Automatisk positionering av klampar 05



Diamant

Bearbetningscentrum

01

Parallell bearbetning

Om tillbehöret för låsningen av två parallella profilstänger har förutsetts i maskinen, är det möjligt att utföra borr- och fräsningbearbetningarna i de inre sidorna som inte kan åtkommas med motorspindel: denna anordning tillåter större användning av maskinens kapacitet med en ansenlig besparing av tid i bearbetningscykeln.

02

Verktüysmagasin

Ett rymligt och snabbt verktüysmagasin installerat direkt på maskinens äkvagn. Det nedsänkbara läget och det speciella utrymmet garanterar ett maximalt skydd för verktüyskonorna både mot spån och mot oavsiktliga stötar. Verktüysmagasinet klarar att rymma upp till 9 (8 + klinga på 250 mm) verktüy, konfigurerbara efter operatörens behov. Dessutom är verktüys-hållarens alla lägen för-sedda med en sensor som avkänner verktüyskonans korrekta positionering.

03

Pendeldrift

Ett arbetssystem med möjlighet att reducera maskinens stillastående tider till minimum under laddnings- och urladdningsarbetena av arbetsstyckena som skall bearbetas. Systemet möjliggör laddningen och den följande bearbetningen av olika koder och bearbetningar, mellan de två arbetsområdena. Tack vare denna lösning kan maskinen användas med stor fördel på olika tillämpningsområden.

04

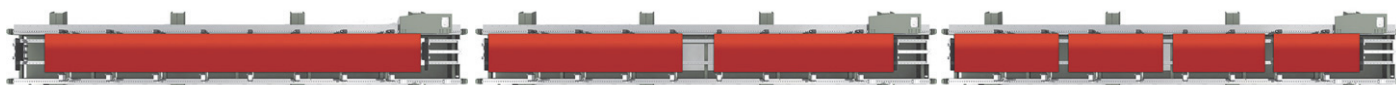
Klampar

Väl dimensionerad klampsats som klarar att garantera en korrekt fastspänning av aluminium-, stål-, PVC-profiler och andra, även med stora dimensioner. Varje klampsats är utrustad med en pneumatisk anordning för rörelsen av bordet som underlättar laddnings- och urladdningsoperationerna av arbetsstycket och betydligt ökar den bearbetbara sektionen.

05

Automatisk positionering av klamparna

Maskinens programvara klarar, i enlighet med arbetsstyckets längd och de bearbetningar som skall utföras, att under absolut säkra förhållanden, fastställa positioneringen för varje klampsats. Den automatiska lägesinställaren för klamparna utför positioneringen av varje klampsats med maximal snabbhet och precision och undviker långa tider och kollisionsrisker, vilket gör att maskinen lätt kan användas även av mindre erfarna operatörer.



Arbetsätt med **Enkelprofil** (höger och vänster)

Arbetsätt med **Pendeldrift**

Arbetsätt med **Multiprofil**

AXELRÖRELSER

AXEL X (längdaxeln) (mm)	7690 10000
AXEL Y (tväraxeln) (mm)	1210
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	910
AXEL A (spindelns rotation)	0° + 180°

POSITIONERINGSHASTIGHET

AXEL X (m/min)	80
AXEL Y (m/min)	64
AXEL Z (m/min)	64
AXEL A (°/min)	8100

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7,5
Max varvtal (varv/min)	20000
Max vridmoment (Nm)	8,2
Kona för verktüysfäste	HSK-63F

AUTOMATISKT VERKTÜYSMAGASIN PÅ ÄKVAGNEN

Antal verktüy i magasinet	9
Max mått på verktüygen som kan lastas i magasinet	Ø=63 L=180
Max mått på klingan som kan lastas i magasinet	Ø=250
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i magasinet	2

BEARBETBARA SIDOR

Med rakt verktüy (övre yta, sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2
Med klingverktüy (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2

ARBETSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 1 sida, fastspänt i standardklamp med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 1 sida, fastspänt med särskilt verktüy med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 3 sidor med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 5 sidor med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm och vinkelhuvudsverktüy L=60mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Med kompensator	M8
Styv gängskärning	M10

FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET

Standardantal pneumatiska klampar	6
Max antal pneumatiska klampar	12
Max antal klampar per område	6