

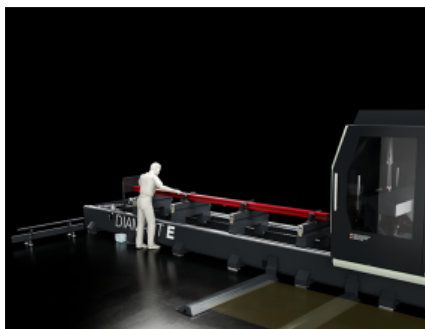


DIAMANT E (PS)

CENTRI DI LAVORO A PORTALE



Centro di lavoro a 4 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio su barre di grandi dimensioni in alluminio, PVC e leghe leggere; lavorazioni su acciaio fino allo spessore di 2 mm, escluso il taglio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino di potenza elevata permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. La cabina di protezione locale è stata progettata per coniugare la massima funzionalità, accessibilità e luminosità con le esigenze di sicurezza ed ergonomia. L'operatore dispone di grandi superfici vetrate per controllare le esecuzioni delle lavorazioni e di un accesso facilitato durante le fasi di pulizia e manutenzione. L'interno della cabina prevede la completa segregazione del magazzino portautensili e degli altri accessori a corredo sul carro rispetto all'area di lavoro, garantendo la massima raccolta del truciolo verso il nastro trasportatore e, come opzionale, l'aspirazione dedicata dei fumi di lavorazione. Il magazzino utensili a 12 posti, integrato al portale mobile, può ospitare una lama del diametro massimo di 300 mm. La macchina in versione dinamica dispone di 1 asse supplementare per il posizionamento delle morse che ne consente il posizionamento in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare. Le battute di riferimento disimpegnano l'area nel caso di lavorazioni sulle testate del profilo. Tutti gli assi CNC sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina.



Modalità pendolare

Sistema di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. La macchina gestisce in piena sicurezza la divisione dell'area di lavoro in due zone indipendenti e consente di operare in un'area con operazioni di carico, scarico e regolazione mentre nell'altra procede la lavorazione dei profili, anche con programmi differenti tra le due zone di lavoro.



Posizionamento automatico morse

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico delle morse presente sul portale esegue il posizionamento di ogni gruppo morsa con la massima precisione, evitando operazioni manuali e rischi di collisione durante le lavorazioni.



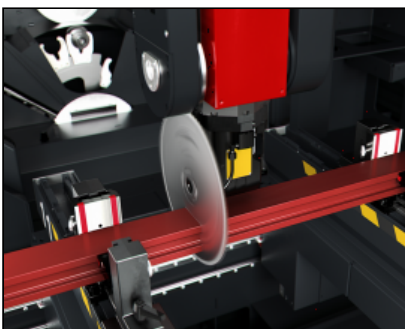
Magazzino utensili

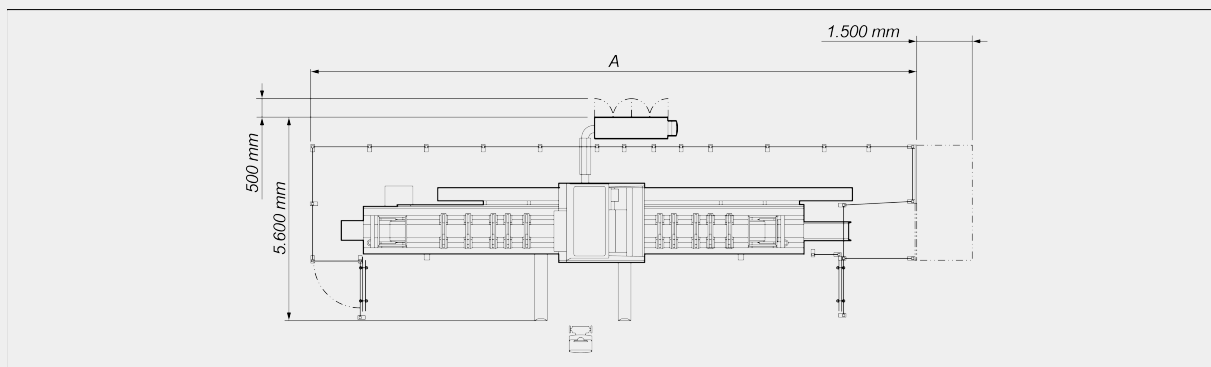
Il magazzino portautensili è capiente e veloce ed è installato direttamente sul carro della macchina; la sua posizione a scomparsa, unita ad un alloggiamento esclusivo, garantisce la massima protezione dei coni portautensili sia da urti accidentali. Il magazzino dispone di 12 posizioni per utensili, tra le quali una adeguata a ospitare una lama di diametro 300 mm, configurabili a discrezione dell'operatore.



Mandrino

L'elettromandrino con potenza di 8,5 kW e con attacco utensili HSK63F, permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare. Opzionalmente è disponibile un elettromandrino da 11 kW con encoder per la maschiatura rigida.



**DIAMANT E (PS) / CENTRI DI LAVORO A PORTALE****LAYOUT**

	A
Diamant E - 7,8m (mm)	14.000
Diamant E - 10,5m (mm)	16.600

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.800 ; 10.500
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.100
ASSE Z (verticale) (mm)	655
ASSE A (rotazione verticale-orizzontale della testa)	-120° ÷ +120°

VELOCITÀ DI POSIZIONAMENTO

ASSE X (longitudinale) (m/min)	75
ASSE Y (trasversale) (m/min)	60
ASSE Z (verticale) (m/min)	60
ASSE A (rotazione verticale-orizzontale della testa) (°/min)	8.800

**ELETTROMANDRINO AD ALTE PRESTAZIONI**

Potenza massima in S1 (kW)	11
Potenza massima in S6 (60%) (kW)	13,5
Velocità massima (giri/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensile automatico	●
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
Elettromandrino pilotato su 4 assi con possibilità di interpolazione simultanea	●
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	●
Elettromandrino predisposto per Flow Drill	●

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Magazzino utensili a 12 posti	●
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino (mm)	Ø = 80 L = 190
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino (mm)	Ø = 300 L = 169
Magazzino utensili aggiuntivo a 15 posti - totale 27	● (MACB-0991S)

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

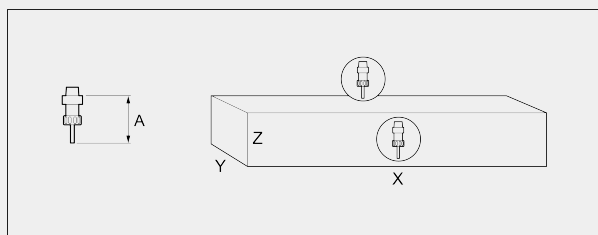
Con compensatore	M8
Rigida	M10

FACCE LAVORABILI

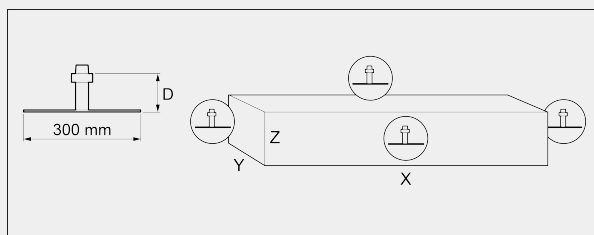
Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)	3
Con utensile lama Ø 300 mm (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2
Con unità angolare (testate)	2
Con unità angolare per lama Ø 300 mm (faccia superiore, facce laterali)	1 + 2



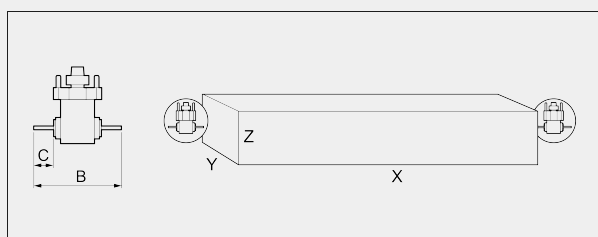
CAMPO DI LAVORO



		A	X	Y(a)	Z
DIAMANT E 7.800 mm	monopezzo	130	7.800	600	300
	pendolare	130	3.805	600	300
DIAMANT E 10.500 mm	monopezzo	130	10.500	600	300
	pendolare	130	5.155	600	300



		D	X	Y	Z
DIAMANT E 7.800 mm	monopezzo	169	7.400	420	300
	pendolare	169	3.530	420	300
DIAMANT E 10.500 mm	monopezzo	169	10.100	420	300
	pendolare	169	4.880	420	300



		B	C	X	Y(a
--	--	---	---	---	-----

**BLOCCAGGIO PEZZO**

Versioni 7.800 mm; numero morse pneumatiche	8
Versioni 7.800 mm; numero morse per zona	4
Versioni 10.500 mm; numero morse pneumatiche	10
Versioni 10.500 mm; numero morse per zona	5
Dimensione massima in Y del pezzo bloccabile in morsa standard (mm)	600
Posizionamento morse automatico tramite asse X (versione pendolare statica)	●
Posizionamento automatico morse tramite asse indipendente P (versione pendolare dinamica)	●
Doppio pressore orizzontale su morse pneumatiche	● (MACB-0991S)

Incluso ● disponibile ○

