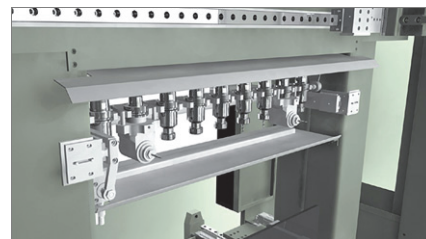


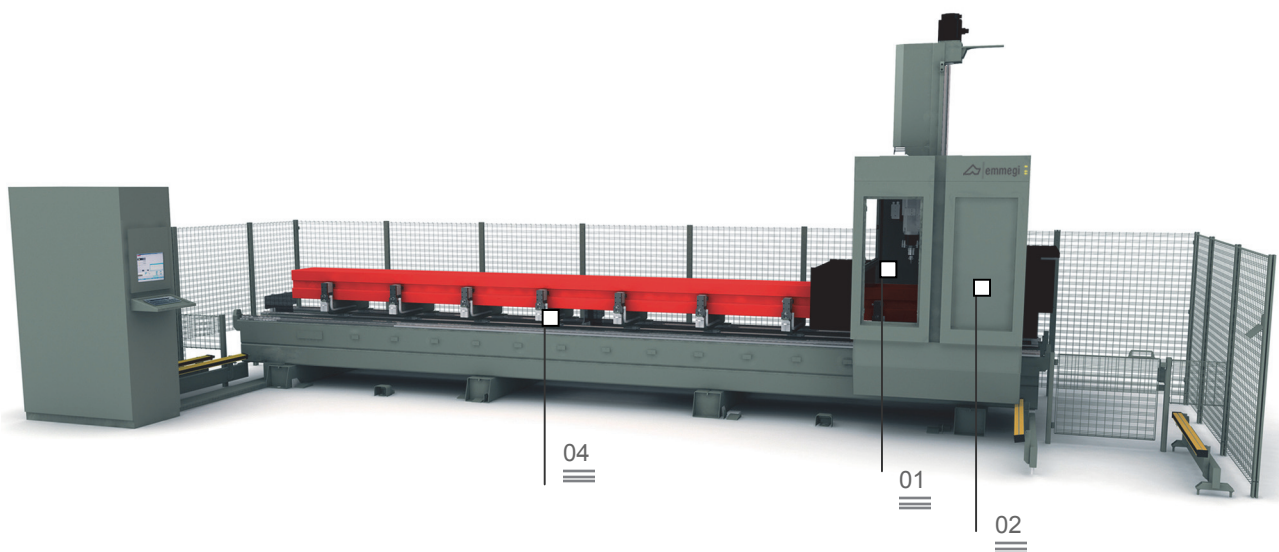
Lavorazione in parallelo 01



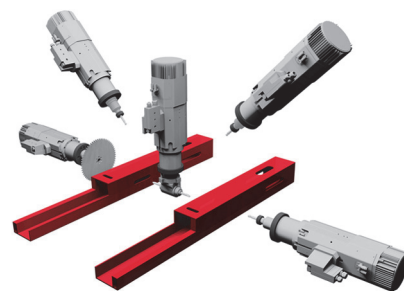
Magazzino utensili 02

Diamant

Centro di lavoro



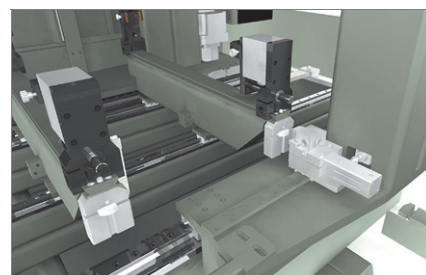
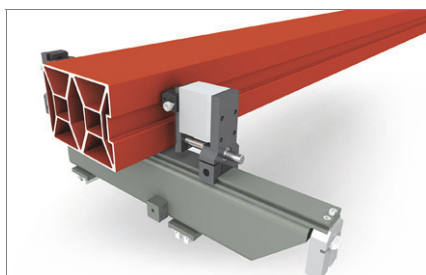
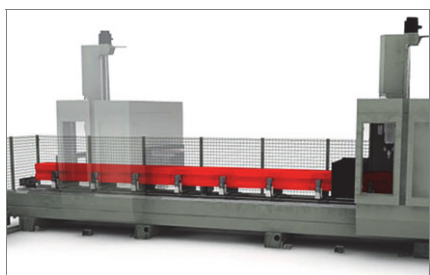
Centro di lavoro a 4 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio, con qualsiasi angolazione da 0° a 180°, su barre o pezzi di alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato di motorizzazione a cremagliera di precisione. L'elettromandrino con potenza di 7,5 kW e con attacco utensili HSK63F, permette di eseguire lavorazioni, anche gravose, con ottimi risultati di rapidità e precisione. Dietro al portale mobile è alloggiato il magazzino utensili con 9 posti. È possibile utilizzare la macchina in modalità pendolare dinamica, metodo di lavoro che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, poiché si può eseguire il cambio pezzo (carico/scarico) e la disposizione automatica delle morse in tempo "mascherato". Inoltre è possibile il carico e l'esecuzione di pezzi e lavorazioni diversi tra le due aree di lavoro. È dotato di una carterizzazione del montante che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



Modalità pendolare 03

Morse 04

Posizionamento automatico morse 05



Diamant

Centro di lavoro

01

Lavorazione in parallelo

Se nella macchina è stato predisposto l'accessorio per il bloccaggio di due barre di profilo parallele, è possibile eseguire le lavorazioni di foratura e fresatura nelle facce interne non raggiungibili con l'elettromandrino; tale prestazione permette un notevole sfruttamento del campo di lavoro della macchina, con un ragguardevole risparmio di tempo nel ciclo di lavorazione.

02

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 trucioli sia da urti accidentali. Il magazzino è in grado di contenere fino a 9 (8 + lama da 250 mm) utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Ogni posizione del portautensili è, inoltre, corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del cono portautensili.

03

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. Il sistema consente il carico e la conseguente lavorazione di codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro. Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa nei più svariati settori d'impiego.

04

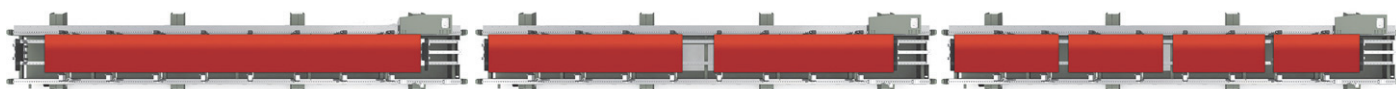
Morse

Gruppo morsa, ben dimensionato, in grado di garantire il corretto bloccaggio di profili, anche di grandi dimensioni, di alluminio, acciaio, pvc e altro ancora. Ogni gruppo morsa è corredata di un dispositivo pneumatico per la traslazione del piano che facilita le operazioni di carico e scarico pezzo ed aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

05

Posizionamento automatico morse

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico morse esegue il posizionamento di ogni gruppo morsa con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.



Modalità **Monopezzo** (destra e sinistra)

Modalità **Pendolare**

Modalità **Multipiezzo**

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7690
	10000
ASSE Y (trasversale) (mm)	1210
ASSE Z (verticale) (mm)	910
ASSE A (rotazione mandrino)	0° + 180°

VELOCITA' DI POSIZIONAMENTO

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

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	7,5
Velocità massima (g/min)	20000
Coppia massima (Nm)	8,2
Cono attacco utensile	HSK-63F

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero utensili magazzino	9
Dimensione massima utensili caricabili nel magazzino	Ø=63 L=180
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino	Ø=250
Numero massimo testine angolari inseribili nel magazzino	2

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)	3
Con testina angolare (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2 + 1
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali, testate)	1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO (Base x Altezza x Lunghezza)

Dimensione massima pezzo lavorabile su 1 faccia, bloccato in morsa standard con lunghezza utensile (A) L=50mm più portautensile (B) L=138,5mm	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
Dimensione massima pezzo lavorabile su 1 faccia, bloccato con attrezzatura speciale con lunghezza utensile (A) L=50mm più portautensile (B) L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Dimensione massima pezzo lavorabile su 3 facce con lunghezza utensile (A) L=50mm più portautensili (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Dimensione massima pezzo lavorabile su 5 facce con lunghezza utensile (A) L=50mm più portautensile (B) L=138,5mm e utensili a rinvio L=60mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio su alluminio e foro passante)

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse pneumatiche	6
Numero massimo morse pneumatiche	12
Numero massimo morse per zona	6