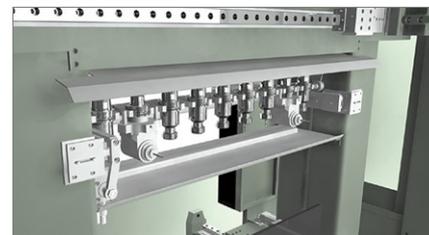


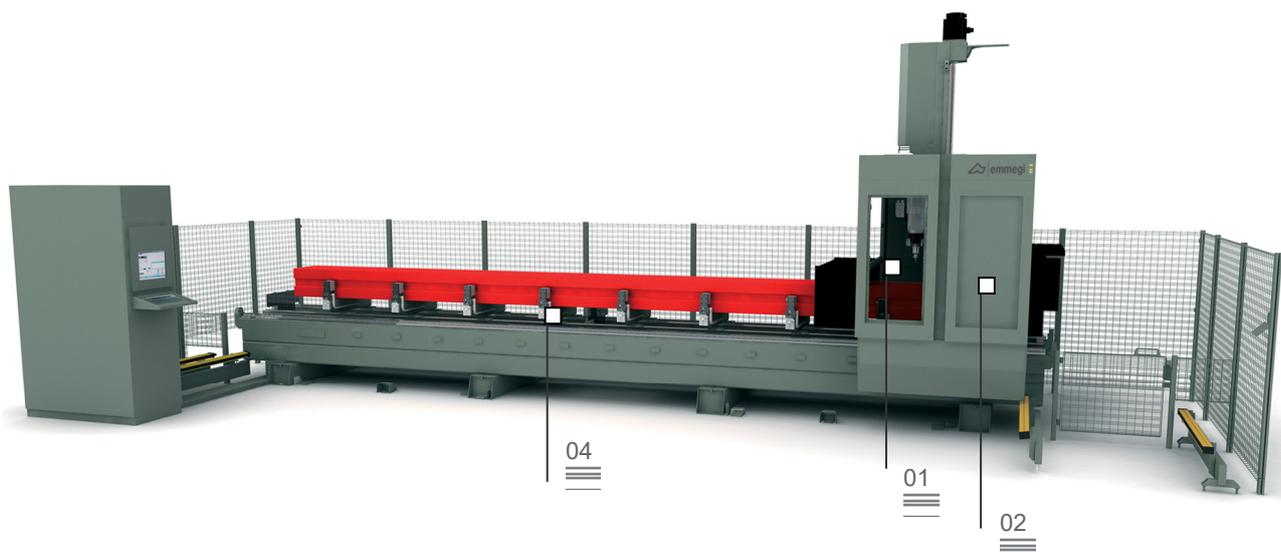
Lavorazione in parallelo 01



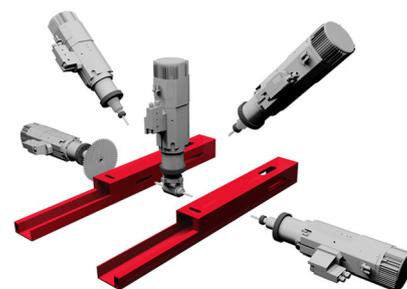
Magazzino utensili 02

## Diamant

Centro di lavoro



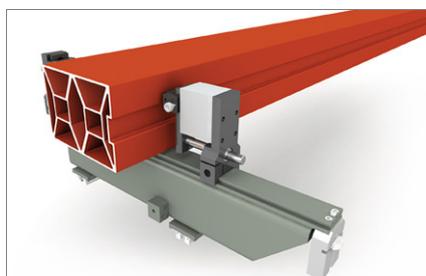
Centro di lavoro a 4 assi CNC a portale mobile, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio, con qualsiasi angolazione da 0° a 180°, su barre o pezzi di alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. La parte mobile della macchina è costituita da un portale dotato 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.



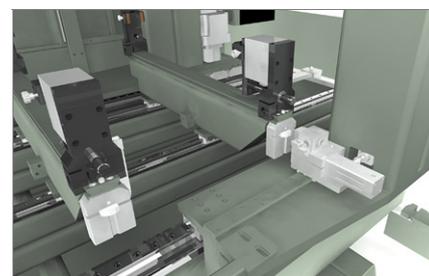
Modalità pendolare 03



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

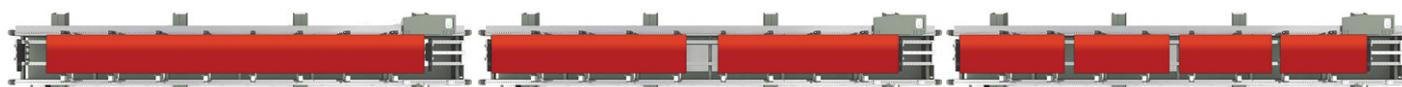
### Morse

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 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	460 x 380 x 7700 460 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