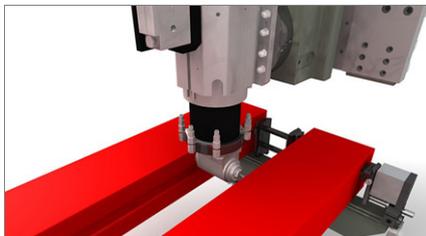




emmegi

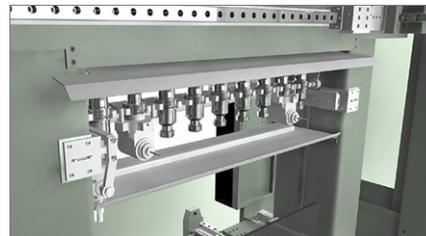
Aluminium  
S  
Steel  
P  
Pvc

pt #3



Usinagem em paralelo

01

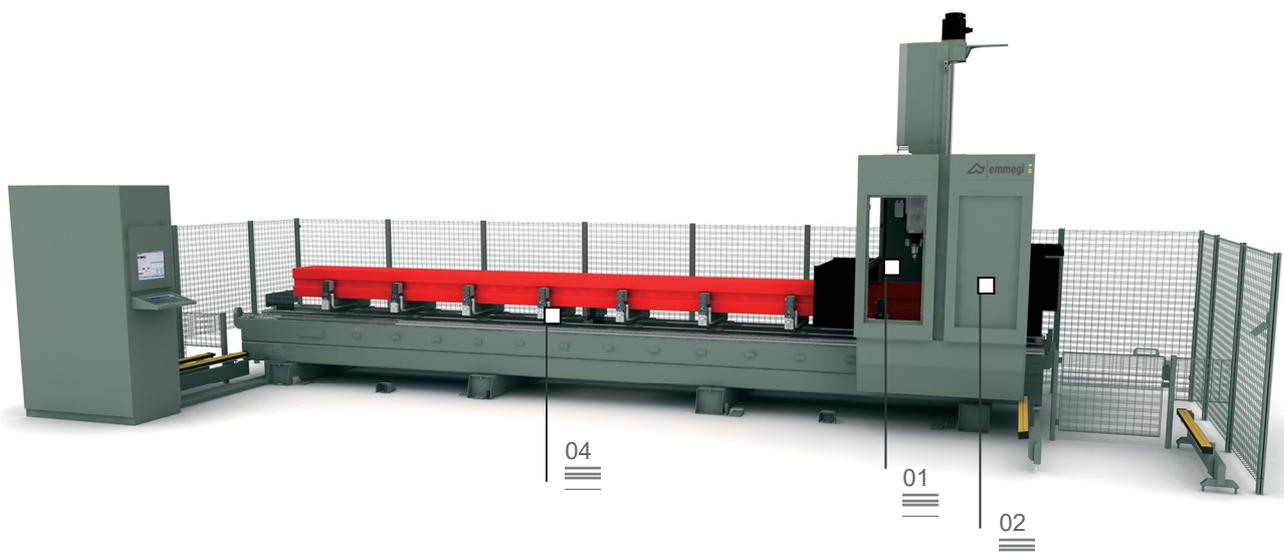


Magazine das ferramentas

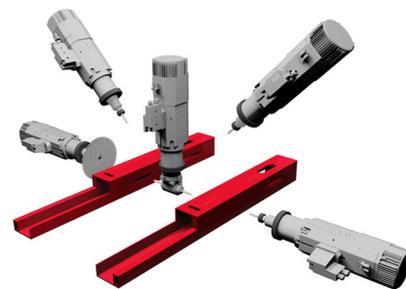
02

## Diamant

Centro de usinagem



Centro de usinagem com CNC de 4 eixos, com portal móvel, concebido para executar usinagens de fresagem, furação, rosca e corte, com qualquer ângulo de 0° a 180°, em barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. A parte móvel da máquina é constituída por um portal dotado de motorização por meio de cremalheira de precisão. O eletromandril, com potência de 7,5 kW e engate das ferramentas HSK63F, permite executar usinagens, também gravosas, com ótimos resultados de rapidez e precisão. Atrás do portal móvel está posicionado o magazine das ferramentas com 9 lugares. É possível utilizar a máquina em modalidade pendular dinâmica, método de usinagem que permite reduzir ao mínimo os tempos de parada da máquina, visto que é possível levar a cabo a troca da peça (carga/descarga) e a disposição automática das morsas em tempo "mascarado". Além disso, é possível a carga e a conseqüente usinagem de peças com códigos diferentes e usinagens diferentes entre as duas áreas de usinagem. Está equipado com uma carterização da coluna que, além de proteger o operador, permite reduzir o impacto acústico ambiental.



Modalidade pendular

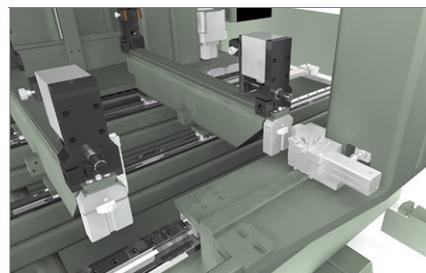
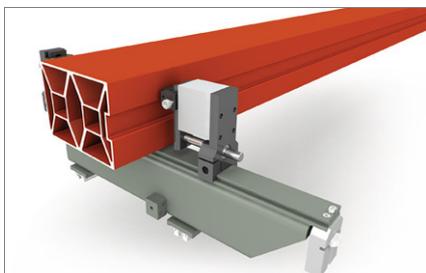
03

Morsas

04

Posicionamento automático das morsas

05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

# Diamant

Centro de usinagem

## 01

### Usinagem em paralelo

Se na máquina foi predisposto o acessório para o bloqueio de duas barras de perfil paralelas, é possível executar as usinagens de furação e fresagem nas faces internas que não podem ser alcançadas com o eletromandril; esta prestação permite um notável aproveitamento da ferramenta de usinagem da máquina, com uma considerável economia de tempo no ciclo de usinagem.

## 02

### Magazine das ferramentas

O magazine porta-ferramentas é rápido e de grande capacidade e está instalado diretamente no carro da máquina; a sua posição a ocultar, conjugada a um posicionamento exclusivo, garante a máxima proteção dos cones porta-ferramentas quer de cavacos quer de choques acidentais. O magazine está em condições de conter até 9 (8 + lâmina de corte de 250 mm.) ferramentas, configuráveis a discrição do operador. Além disso, cada posição do porta-ferramentas está equipada com sensor que detecta o posicionamento correto do cone porta-ferramentas.

## 03

### Modalidade pendular

Sistema de usinagem que permite reduzir ao mínimo os tempos de parada da máquina, durante as fases de carga e descarga das peças a usinar. O sistema permite o carregamento e a consequente usinagem de peças, que apresentam comprimentos, códigos e usinagens diferentes, entre as duas áreas de usinagem. Esta solução torna a máquina extremamente vantajosa nos mais diversificados setores de utilização.

## 04

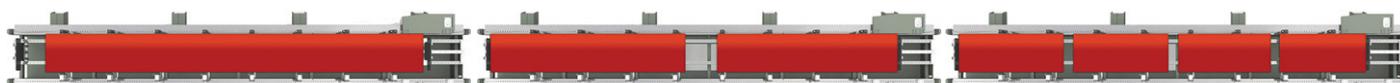
### Morsas

Grupo morsas, bem dimensionado, em condições de garantir o correto e seguro bloqueio de perfis, também de grandes dimensões, de alumínio, aço, PVC e também de outros materiais. Cada grupo morsas está equipado com um dispositivo pneumático para a translação do plano que agiliza as operações de carga e descarga da peça e aumenta em modo relevante a seção que pode ser usinada

## 05

### Posicionamento automático das morsas

O Software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a serem realizadas, está em condições de determinar, com absoluta segurança, a cota de posicionamento de cada grupo morsas. O posicionador automático das morsas leva a cabo o posicionamento de cada grupo morsas com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável também por parte de operadores menos expertos.



Modalidade Monopeça  
(direita e esquerda)

Modalidade pendular

Modalidade Multipeça

#### CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	7690 10000
EIXO Y (transversal) (mm)	1210
EIXO Z (vertical) (mm)	910
EIXO A (rotação do mandril)	0° ± 180°

#### VELOCIDADE DE POSICIONAMENTO

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

#### ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	7,5
Velocidade máxima (R.P.M.)	20000
Binário máximo (Nm)	8,2
Cone de engate da ferramenta	HSK-63F

#### MAGAZINE DAS FERRAMENTAS AUTOMÁTICO A BORDO DO CARRO

Número de ferramentas no magazine	9
Dimensão máxima das ferramentas que podem ser carregadas no magazine	Ø=63 L=180
Dimensão máxima da lâmina de corte que pode ser carregada no magazine	Ø=250
Número máximo de ferramentas angulares que podem ser posicionadas no magazine das ferramentas	2

#### FACES QUE PODEM SER USINADAS

Com ferramenta direta (face superior, faces laterais)	3
Com ferramenta angular (face superior, faces laterais, topos)	1 + 2 + 2
Com ferramenta lâmina de corte (face superior, faces laterais, topos)	1 + 2 + 2

#### CAMPO DE USINAGEM (Base x Altura x Comprimento)

Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 1 face, bloqueada em morsa padronizada com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramentas (B) C=138,5mm.	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 1 face, bloqueada com equipamento especial com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramentas (B) C=138,5mm.	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 3 faces com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramenta (B) C=138,5mm.	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 5 faces com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramenta (B) C=138,5mm. e ferramentas de reenvio C=60mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

#### CAPACIDADE DE ROSQUEAMENTO (com macho, em alumínio e furo passante)

Com compensador	M8
Rosqueamento rígido	M10

#### BLOQUEIO DA PEÇA

Número padronizado de morsas pneumáticas	6
Número máximo de morsas pneumáticas	12
Número máximo de morsas por área	6