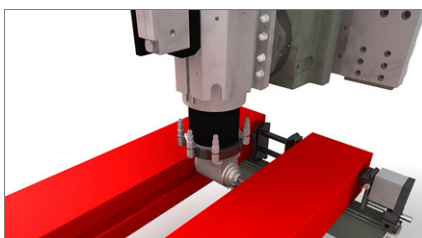


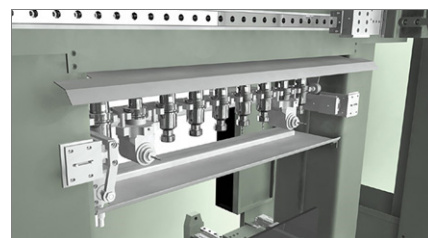
Diamant

Обрабатывающий центр



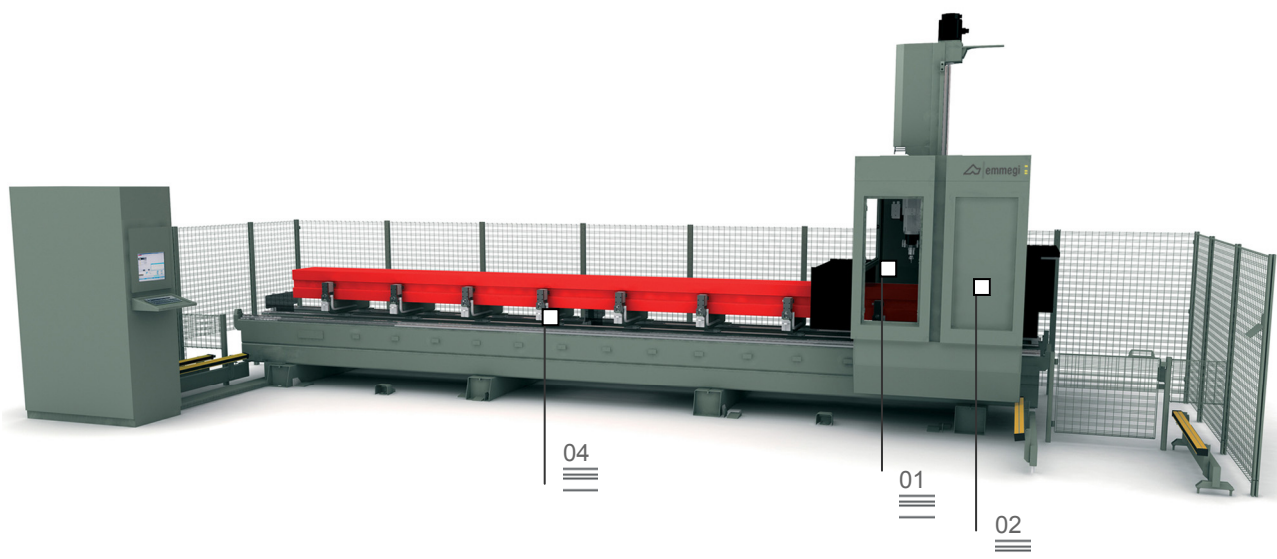
Парная обработка
профилей

01

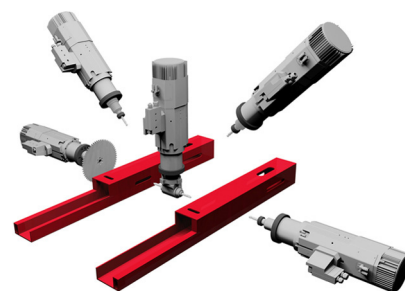


Магазин инструментов

02



Автоматический 4-осевой обрабатывающий центр разработанный для выполнения операций фрезерования, сверления, нарезания резьбы и раскроя под любым углом от 0° до 180° для профилей и деталей из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали. Подвижная часть машины состоит из портала, перемещаемого по высокоточной зубчатой рейке. Электрошпиндель 7,5 кВт, с креплением патрона HSK63F, позволяет выполнять сложные обрабатывающие операции, включая глубокую промышленную обработку, с получением высокоточных и быстрых результатов. Мобильный портал включает магазин инструментов на 9 мест. Станок можно использовать в динамическом маятниковом режиме – данный метод работы позволяет до минимума уменьшить время его простоя, так как можно произвести замену профиля (загрузка/разгрузка) и автоматическую установку прижимов в «параллельном» режиме. Кроме того, есть возможность загрузки и обработки профилей различных типов и выполнения различных видов обработок в двух рабочих зонах. Станок оборудован закрытой кабиной, которая, помимо защиты оператора, позволяет значительно снизить уровень шумового воздействия.

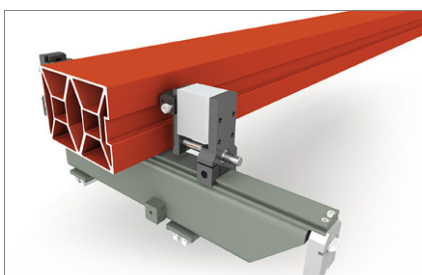
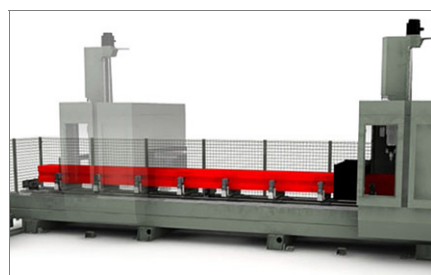


Маятниковый режим

03

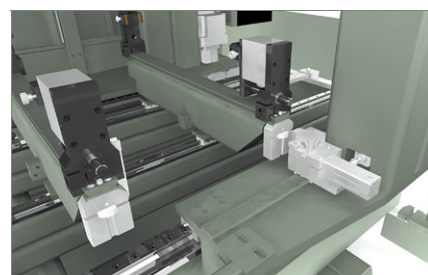
Прижимы

04



Автоматическое
расположение прижимов

05



Diamant

Обработывающий центр

01

Парная обработка

Для данной функции в станке должны быть предусмотрены специальные контуропоры для блокировки двух профилей параллельно. Благодаря данной функции появляется возможность выполнять операции сверления и фрезерования на внутренних сторонах, которые труднодоступны для электрошпинделя. Данная функция позволяет значительно упростить работу оператора станка и существенно снизить время циклов обработки.

02

Магазин инструментов

Вместительный, скоростной магазин инструментов установлен в портале станка. Он расположен в специальном отделении, что обеспечивает максимальную защиту инструмента от стружки и аварий. В магазине может содержаться до 9 (8 + режущий диск, 200 мм) инструментов, конфигурация которых определяется оператором. Кроме того, инструмент контролируется датчиками, распознающими правильность их положения.

03

Маятниковый режим

Система работы, позволяющая до минимума уменьшить простой станка на этапах загрузки и выгрузки обрабатываемых профилей. Данная система позволяет выполнять загрузку и обработку деталей различных типов и видов обработок в двух рабочих зонах. Такое решение делает универсальным и выгодным использование станка в самых разных областях промышленности.

04

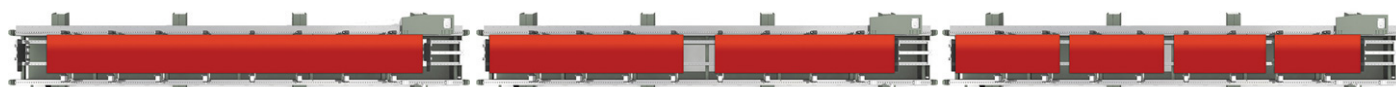
Прижимы

Группа прижимов рассчитана таким образом, чтобы обеспечить правильную блокировку, в том числе, очень больших профилей из алюминия, стали, ПВХ и других материалов. Каждая группа прижимов оборудована пневматическим устройством, что облегчает выполнение операций по загрузке и выгрузке детали и позволяет существенно увеличить обрабатываемое сечение профилей.

05

Автоматическое расположение прижимов

Программа станка позволяет в зависимости от длины детали и типа обработок предельно точно определить место установки каждой пары прижимов. Автоматический производчик прижимов производит расположение положения групп прижимов с высочайшей скоростью, позволяя уменьшить время рабочих операций и снизить риск аварий. Это делает станок пригодным для управления мало квалифицированными операторами.



Режим **одиночной обработки деталей**
(справа и слева)

Режим **две зоны**

Режим **несколько заготовок**

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7690
Ось Y (поперечная) (мм)	1210
Ось Z (вертикальная) (мм)	910
Ось A (вращение шпинделя)	0° / 180°

СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Ось X (м/мин)	80
Ось Y (м/мин)	64
Ось Z (м/мин)	64
Ось A (°/мин)	8100

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность при S1 (кВт)	7,5
Максимальная скорость (об/мин)	20000
Максимальный крутящий момент (Нм)	8,2
Стандарт крепления патрона	HSK-63F

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

Количество инструментов в магазине	9
Максимальные размеры инструментов, загружаемых в магазин	Ø=63 L=180
Максимальный размер диска, в магазине	Ø=250
Максимальное количество угловых головок, в магазине	2

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ СТОРОНЫ

Прямой инструмент (верхняя сторона, боковые стороны)	1 + 2
Угловая головка (верхняя сторона, боковые стороны, торцы)	1 + 2 + 2
С помощью диска (верхняя сторона, боковые стороны, торцы)	1 + 2 + 2

РАБОЧАЯ ОБЛАСТЬ (Ширина x Высота x Длина)

Максимальные размеры детали, обрабатываемой с одной стороны, в стандартных прижимах, при длине инструмента (A) L=50 мм плюс длина инструмента (B) L=138,5 мм	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
Максимальные размеры детали, обрабатываемой с одной стороны, заблокированной с помощью специальных прижимов, при длине инструмента (A) L=50 мм плюс длина держателя инструмента (B) L=138,5 мм	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Макс. размеры детали, обрабатываемой с трех сторон при длине инструмента (A) L=50 мм плюс длина инструм. (B) L=138,5 мм	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Максимальные размеры детали, обрабатываемой с трех сторон, при длине инструмента (A) L=50 мм плюс длина патрона инструмента (B) L=138,5 мм	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию)

Патрон с компенсатором, стандартный шпиндель	M8
Шпиндель с энкодером	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество пневматических прижимов	6
Максимальное количество пневматических прижимов	12
Максимальное количество прижимов на участке	6