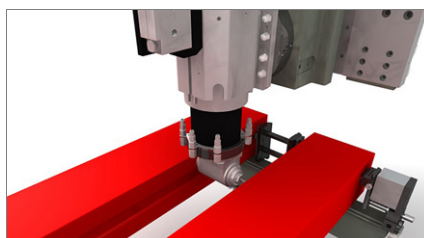
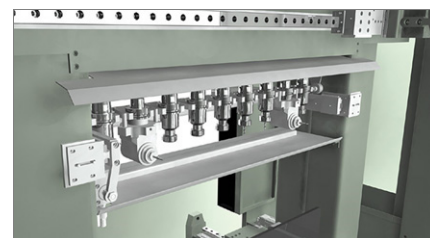


## Diamant Bearbetningscentrum



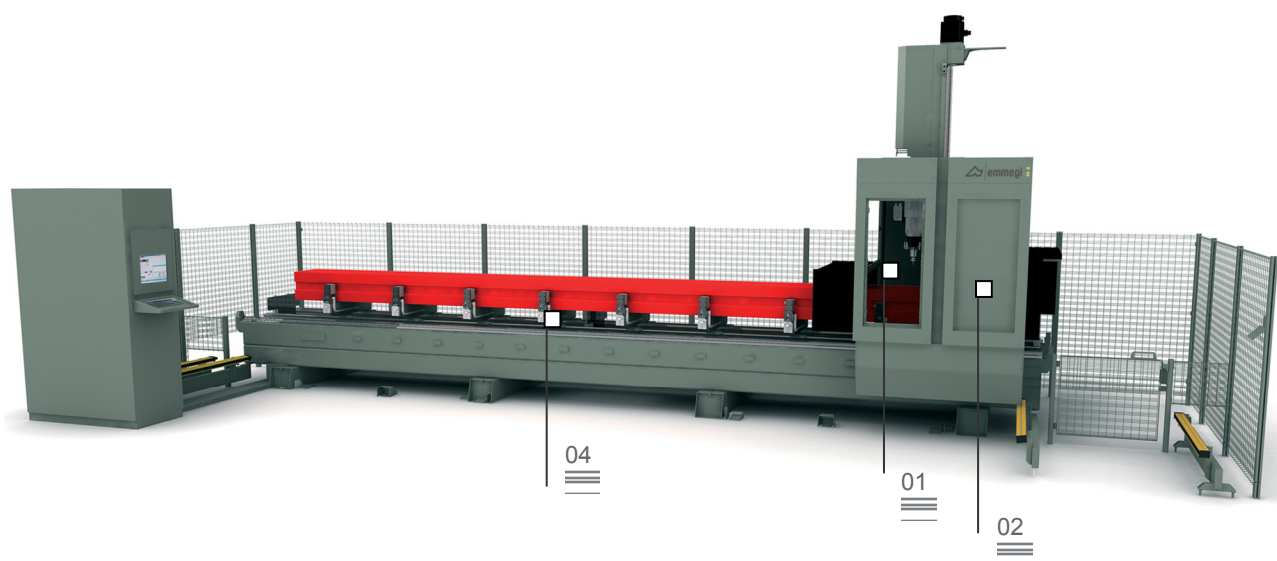
Parallell bearbetning

01

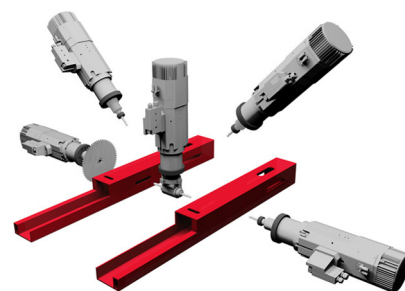


Verktöymagasin

02

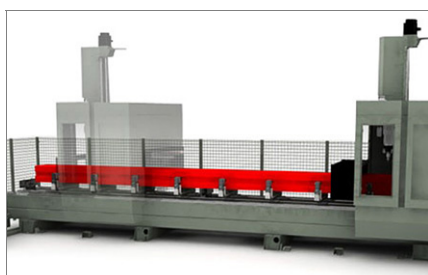


Bearbetningscentrum med 4 CNC-styrda axlar avsedd för fräsning, borrar och gängning samt slitsfräsning, från 0° till 180° runt profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Bearbetningsenheten består av en portal som drivs med precisionskuggstång. Spindeln med en effekt på 7,5 kW och med verktygsfäste HSK63F, möjliggör bearbetningar med högsta precision och hastighet, även vid tunga belastningar. I övre delen av bearbetningsenheten finns verktygmagasinet med 9 platser. Maskinen kan köras i dynamisk pendeldrift, en arbetsmetod som tillåter att reducera maskinens stillastående till ett minimum, eftersom det går att utföra profil in- och utlastning och den automatiska klamppositioneringen samtidigt som spindeln är i ingrepp på andra maskinsidan. Olika profiler och bearbetningar kan utföras på de olika maskinsidorna. En ljudskyddshuv över bearbetningsenheten skyddar operatören mot buller samt spån och kringflygande profildelar.



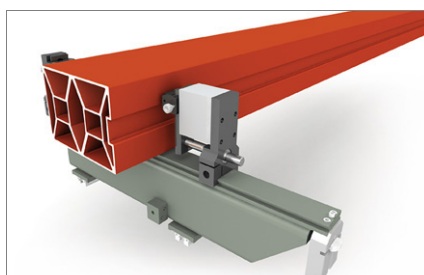
Pendelkörning

03



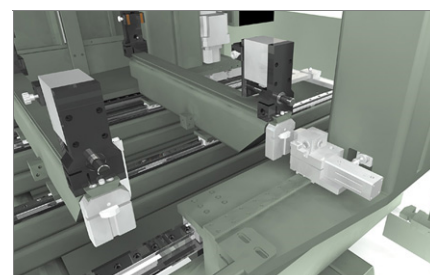
Klappar

04



Automatisk positionering  
av klappar

05



# Diamant

Bearbetningscentrum

## 01

### Parallell bearbetning (Option)

Om funktionen för parallell bearbetning finns aktiverad i maskinen, är det möjligt att utföra borr- och fräsningar mellan de båda parallella klampade profilerna. Med detta kan maskinen jobba en längre tid obemannad och frigör operatören för andra uppgifter i produktionen.

## 02

### Verktüysmagasin

Verktüysväxlaren är monterad på maskinens bearbetningsportal. Dess position över spindeln och bearbetningsområdet garanterar en miljö fri från spån och skyddar från oönskade vibrationer och stötar. Upp till 9 (8 + klinga på 250 mm) verktüyg kan monteras och kan konfigureras efter operatörens behov. Verktüyghållarens position är kontrollerad av sensorer för att undvika felplaceringar och tapp av hållarna.

## 03

### Pendelkörning

Med detta arbetssätt kan man öka maskinens utnyttjande eftersom in- och utlastning kan ske på ena maskinsidan samtidigt som maskinen bearbetar på den andra sidan. Det går att bearbeta olika profiler och köra olika program i de båda maskinsidorna..

## 04

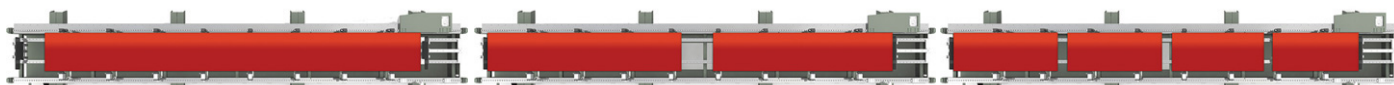
### Klappar

Maskinens stabila, pneumatiska klappar kan på ett säkert sätt spänna fast aluminium-, stål-, PVC-profiler, även sådana med stora dimensioner. Varje klampsats är utrustad med pneumatisk förflyttning i djupled som underlättar in- och utlastning av profiler och som betydligt ökar maskinens arbetsområden.

## 05

### Automatisk positionering av klamparna

Maskinens klappar positioneras automatiskt och bästa och mest effektiva position beräknas av maskinprogrammet. Med detta undviks kollisioner mellan klamp och spindel..



Arbetssätt med **Enkelprofil** (höger och vänster)

Arbetssätt med **Pendeldrift**

Arbetssätt med **Multiprofil**

#### AX-RÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)

7690

10000

AXEL Y (tväraxeln) (mm)

1210

AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)

910

AXEL A (spindelns rotation)

0° + 180°

#### POSITIONERINGSHASTIGHET

AXEL X (m/min)

80

AXEL Y (m/min)

64

AXEL Z (m/min)

64

AXEL A (°/min)

8100

#### SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)

7,5

Max varvtal (varv/min)

20000

Max vridmoment (Nm)

8,2

Kona för verktüysfäste

HSK-63F

#### AUTOMATISKT VERKTÜYSVÄXLARE

Antal verktüyg i magasinet

9

Max mått på verktüygen som kan lastas i magasinet

Ø=63 L=180

Max mått på klingan som kan lastas i magasinet

Ø=250

Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i magasinet

2

#### BEARBETBARA SIDOR

Med rakt verktüyg (övre yta, sidoytor)

3

Med vinkelhuvud (övre yta, sidoytor och ändar)

1 + 2 + 2

Med klingverktüyg (övre yta, sidoytor och ändar)

1 + 2 + 2

#### ARBETSSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Max profilstorlek bearbetning från 1 sida med standardklamp och verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm

640 x 380 x 7700  
640 x 380 x 10000

Max profilstorlek bearbetning från 1 sida med i special verktüyg med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm

900 x 380 x 7700  
900 x 380 x 10000

Max profilstorlek bearbetning från 3 sidor med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm

460 x 380 x 7700  
460 x 380 x 10000

Max profilstorlek bearbetning från 5 sidor med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyghållare (B) L=138,5mm och vinkelhuvudsverktüyg L=60mm

460 x 380 x 7400  
460 x 380 x 9730

#### GÄNGKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)

Med kompensator

M8

Direkt Gängning (option)

M10

#### KLAMPNING

Standard antal pneumatiska klappar

6

Max antal pneumatiska klappar

12

Max antal klappar per område

6