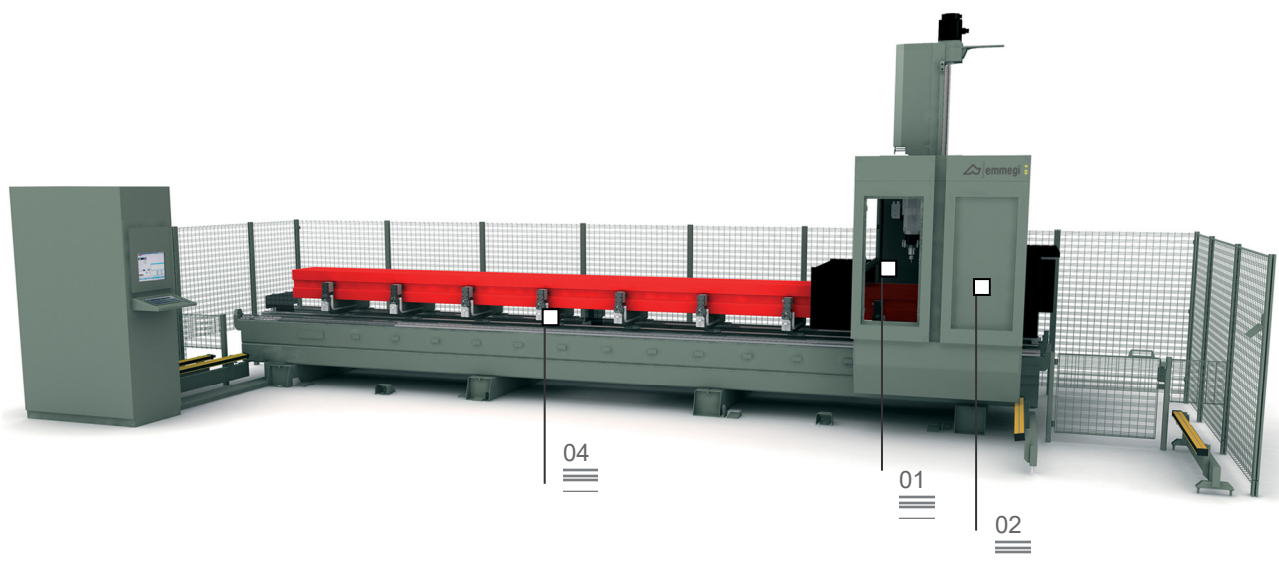


Diamant

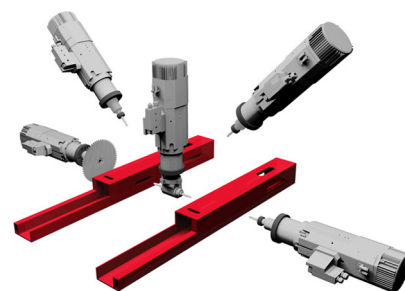
Bearbetningscentrum

Parallell bearbetning 01

Verktymsmagasin 02



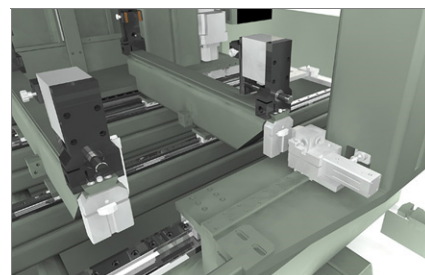
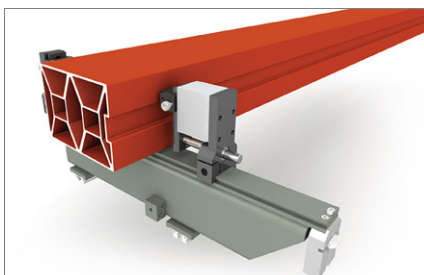
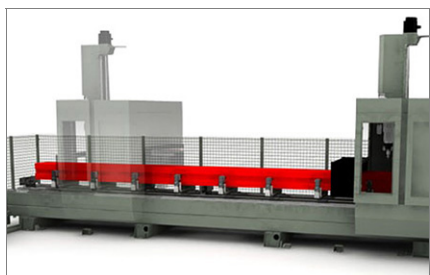
Bearbetningscentrum med 4 CNC-styrda axlar avsedd för fräsning, borring och gängning samt slitsfräsning, från 0° till 180° runt profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Bearbetningsenheten består av en portal som drivs med precisionskuggstång. Spindeln med en effekt på 7,5 kW och med verktygsfäste HSK63F, möjliggör bearbetningar med högsta precision och hastighet, även vid tunga belastningar. I övre delen av bearbetningsenheten finns verktygsmagasinet 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 spindelns och bearbetningsområdet garanterar en miljö fri från spån och skyddar från oönskade vibrationer och stötar. Upp till 9 (8 + klinga på 250 mm) verktüy kan monteras och kan konfigureras efter operatörens behov. Verktüyshållarens 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

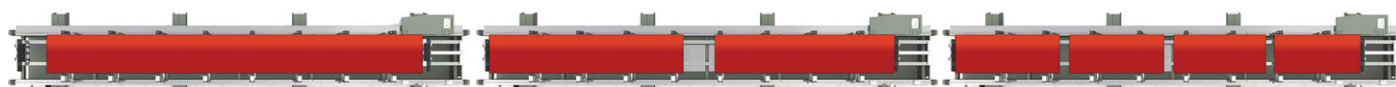
Klampar

Maskinens stabila, pneumatiska klampar kan på ett säkert sätt spänna fast aluminium-, stål-, PVC-profiler, även sådana med 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 klampar 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-RÖRELSER

AXEL X (längdaxeln) (mm)	7690 10000
AXEL Y (tvärsaxeln) (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 verktüy 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 verktüy (övre yta, sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (övre yta, sidoytor och ändrar)	1 + 2 + 2
Med klingverktüy (övre yta, sidoytor och ändrar)	1 + 2 + 2

ARBETSSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Max profilstorlek bearbetning från 1 sida med standardklamp och verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyshållare (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Max profilstorlek bearbetning från 1 sida med i special verktüy med verktüyglängd (A) L=50mm plus verktüyshållare (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 verktüyshållare (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 verktüyshållare (B) L=138,5mm och vinkelhuvudsverktüy 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 klampar	6
Max antal pneumatiska klampar	12
Max antal klampar per område	6