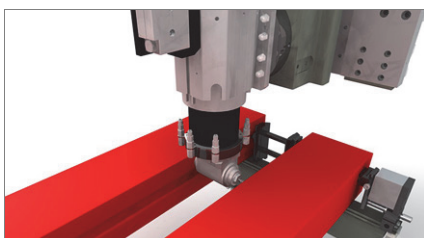


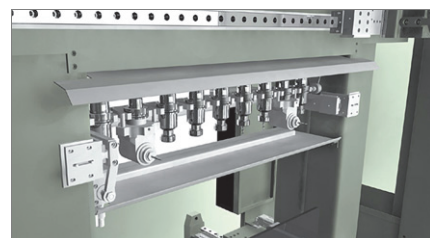
Diamant

加工中心



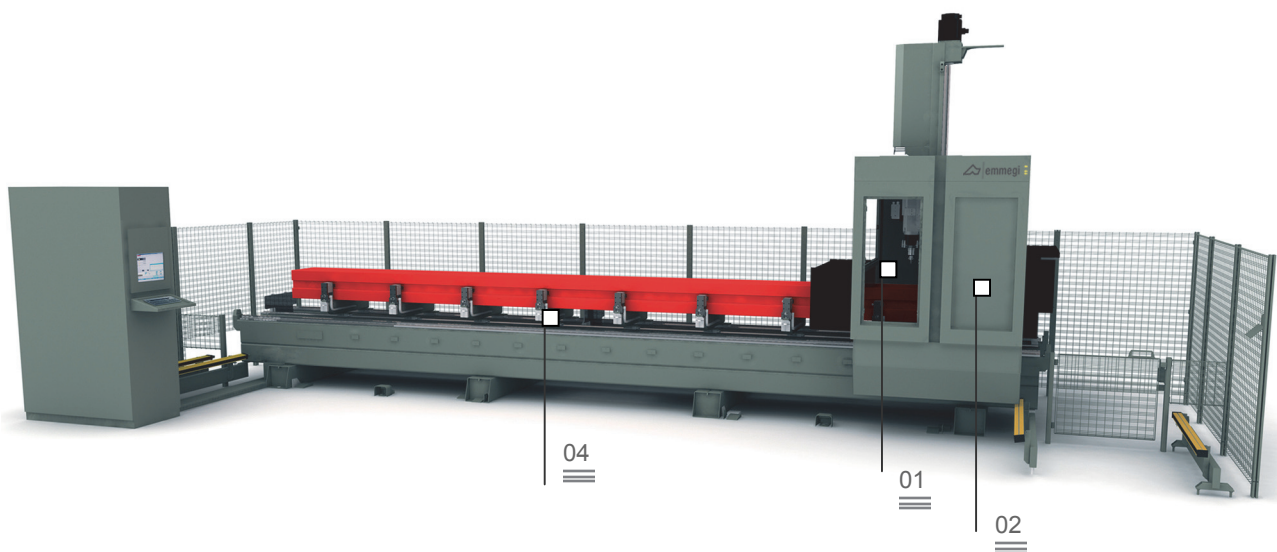
并行加工

01

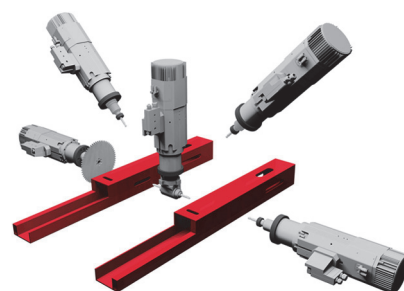


刀具库

02



4 轴数控加工中心，适合对铝合金、PVC、普通轻型合金和钢条等材料进行铣削、钻孔、丝攻、切割等加工，从 0° 到 180° 。设备的移动部分是带有高精度齿条的电动机托架。7.5 kW 功率的电动主轴配有 HSK63F 刀柄，可以进行快速而精密的重型加工。刀具库位于移动托架后面，有 9 工位。该设备可以设定于动态摆动模式，这样可以减少停机的时间，更换工件（上/下料）以及夹具定位时间。另外，在两个工作区中间可以加工不同长度、不同编号或不同加工的工件。该设备有全套保护装置来以确保操作人员的安全以及减少噪音。



动态模式

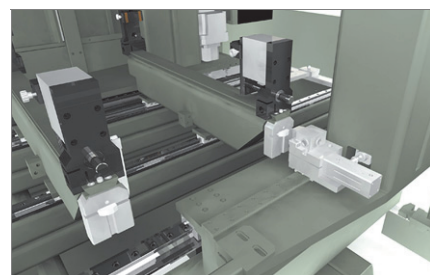
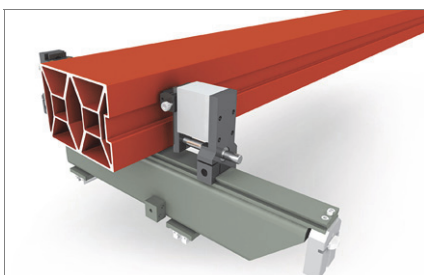
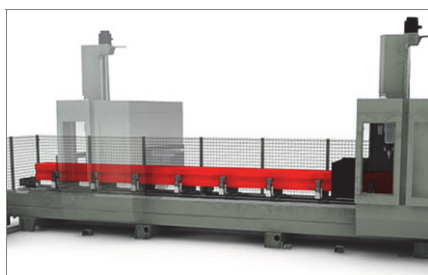
03

夹具

04

夹具自动定位

05



01

并行加工

如果设备上安装固定并行型材加工的配件，在内侧面（电动轴达不到的侧面）可以进行钻孔以及铣削等加工。这种功能利用设备的工作能力从而减少加工周期。

02

刀具库

快速而便利的刀具库，其位置能够确保刀架锥柄的保护，以免它受到切削或偶然碰撞的损坏。刀具库里能够放 9 个刀具架（8 加 250 mm 直径的锯刀），位置由操作人员来设定。另外，工具架的每个位置都配有测刀架锥柄的正确位置的传感器。

03

动态模式

这种革新工作模式，在上下工件时，将停机时间减少到最低极限。通过该模式，在两个工作区中间可以上而加工不同长度、不同编号或不同加工的工件。这种模式特别适合于各种各样的用途。

04

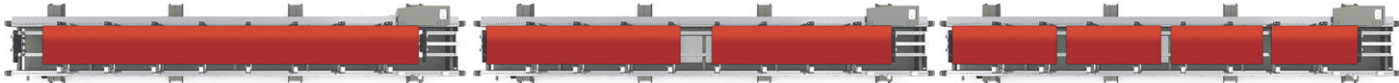
夹具

适当尺寸的夹具，能够确保铝、钢、PVC 以及其它材质大尺寸型材的正确固定。每个夹具组配备一个控制工作台移动的气动装置，这样上/下工件的操作非常便利而且加工断面可以扩大。

05

夹具自动定位

根据工件的长度和加工，该设备的软件可以无错地确定每个夹具组的定位尺寸。自动定位器可以抓住每个夹具组而通过车子可以移动。这种操作块而精密，以免碰撞危险。这样，连未精练的操作人员也可以使用该机器。



单工件模式
(左/右)

动态模式

多工件模式

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	7690 10000
Y 轴(横向) (mm)	1210
Z 轴(垂直) (mm)	910
A 轴 (电动主轴旋转)	0° + 180°

定位速度

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

电动轴

S1 最大功率 (kW)	7,5
最大转速(转/min)	20000
最大力矩 (Nm)	8,2
工具连接锥柄	HSK-63F

托车上的自动刀具库

刀具数量	9
工具的最大尺寸	Ø=63 L=180
锯刀的最大尺寸	Ø=250
角形工具最大数量	2

可加工的表面

用工具 (上面，侧面)	3
用角形工具 (上面，侧面，端面)	1 + 2 + 2 + 1
用锯刀 (上面，侧面，端面)	1 + 2 + 2

加工范围 (宽 x 高 x 长)

可加工 1 面的工件，用标准夹具固定，工具长度(A) L=50mm 加 锥柄长度 (B) L=138,5mm	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
可加工 1 面的工件，用专用工具固定，工具长度(A) L=50mm 加 锥柄长度 (B) L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
可加工 3 面的工件，用专用工具固定，工具长度(A) L=50mm 加 锥柄长度 (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
可加工 5 面的工件，用标准夹具固定，工具长度(A) L=50mm 加 锥柄长度 (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

攻丝性能 (丝锥在铝合金，通过孔)

补偿器	M8
硬性丝锥	M10

工件固定

气动夹具标准数量	6
气动夹具最大数量	12
每个区夹具最大数量	6