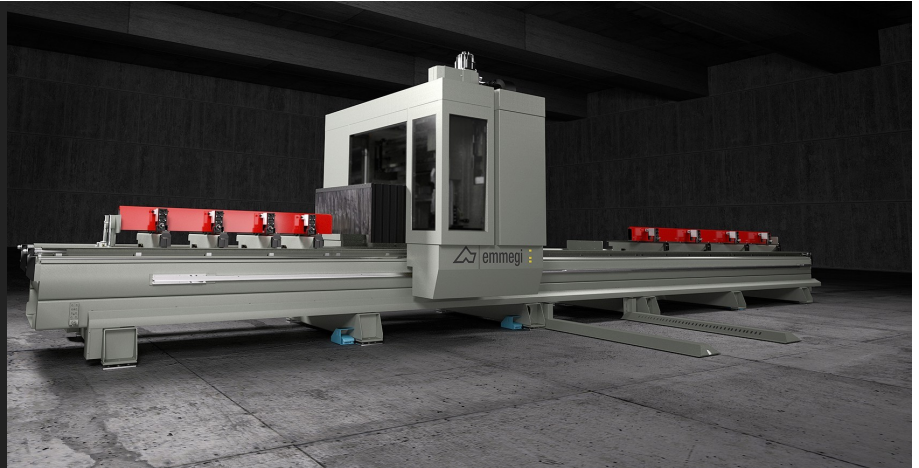




## *Diamant*

Centros de mecanizado  
CNC

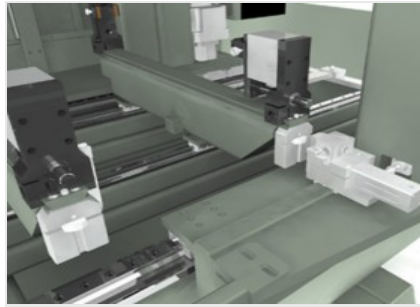


Centro de mecanizado de 4 ejes con control numérico y puente móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero, en cualquier angulación desde 0° a 180°. La parte móvil de la máquina se compone de un puente con motorización y cremallera de precisión. El electromandril de 7,5 kW de potencia con acoplamiento de herramientas HSK-63F permite efectuar mecanizados, difíciles, con precisión y rapidez. Detrás del puente móvil, se encuentra el almacén de herramientas con 9 posiciones. La máquina puede usarse en modalidad pendular dinámica reduciendo, al mínimo, los tiempos de parada de la máquina en cuanto la pieza se cambia (carga/descarga) y las mordazas se posicionan automáticamente mientras la máquina sigue trabajando. Además, se pueden cargar y mecanizar varios tipos de piezas y realizar mecanizados diferentes en las dos zonas de mecanizado. En fin, la máquina se suministra con cárter de protección del montante que protege al operario y reduce el impacto acústico ambiental.



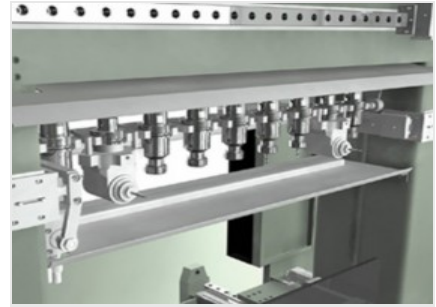
**Modalidad pendular**

Es un sistema de trabajo que permite reducir al mínimo los tiempos de parada de la máquina durante las fases de carga y descarga de las piezas que se deben mecanizar. El sistema permite la carga y el consiguiente mecanizado de códigos y mecanizados diferentes, entre las dos áreas de trabajo. Esta solución hace que la máquina ofrezca muchas ventajas en los más variados sectores de uso.



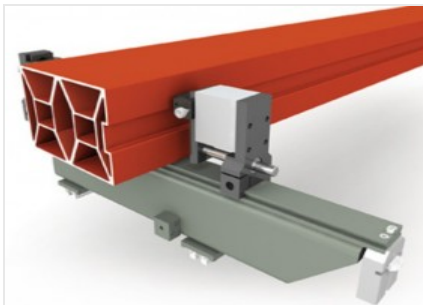
**Posicionamiento automático de las mordazas**

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático de las mordazas ejecuta el posicionamiento de cada grupo de mordazas con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y posibles riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina, incluso por parte de operadores con menos experiencia.



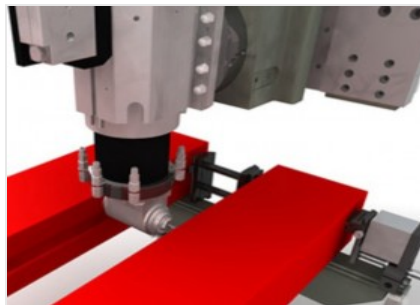
**Almacén de herramientas**

El almacén de herramientas, instalado directamente en el carro de la máquina, es rápido y tiene una gran capacidad. Además, gracias a su posición retráctil y a su alojamiento exclusivo, asegura la máxima protección de los conos portaherramientas contra las virutas y los golpes accidentales. El almacén puede contener hasta 9 herramientas (8 + hoja de Ø 250 mm), que el usuario puede configurar según sus exigencias. En cada posición de los conos portaherramientas hay un sensor que controla su correcto posicionamiento.



**Mordazas**

El grupo mordaza, bien dimensionado, es capaz de garantizar el bloqueo correcto de los perfiles, incluso de grandes dimensiones y de aluminio. Los grupos mordaza están dotados con un dispositivo neumático para desplazar la superficie, que facilita las operaciones de carga y descarga de las piezas y aumenta considerablemente la sección mecanizable.



**Doble prensador en mordaza neumática (Opcional)**

Aprovechando el área amplia de trabajo en Y, se puede equipar la máquina para posicionar, relacionar y bloquear dos perfiles paralelos en las mordazas, elaborando ambos en un ciclo único y permitiendo de este modo una reducción muy importante del tiempo de ejecución. La ejecución de elaboraciones de taladrado y fresado en las caras internas mediante cabezal angular requiere el control de la factibilidad.



**Mecedor para comprobación de medidas del perfil (Opcional)**

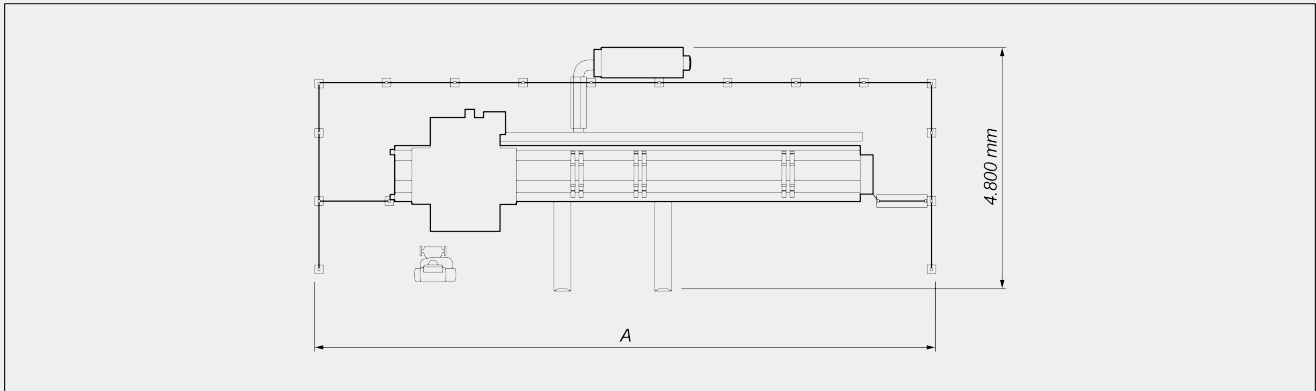
La máquina se puede equipar con un dispositivo electrónico opcional que permite corregir en automático los errores de longitud, anchura y altura de la pieza. De esta forma, la precisión de la máquina no es afectada por las diferencias entre las dimensiones teóricas y las reales de la pieza que se está mecanizando.





**DIAMANT / CENTROS DE MECANIZADO CNC**

**LAYOUT**



**A**

<b>Diamant 7.700 (mm)</b>	12.000
<b>Diamant 10.000 (mm)</b>	14.800

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

**CARRERAS DE LOS EJES**

EJE X (longitudinal) (mm)	7.690 ; 10.000
EJE Y (transversal) (mm)	1.210
EJE Z (vertical) (mm)	910
EJE A (rotación del electromandril)	0° ÷ 180°

**VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO**

EJE X (longitudinal) (m/min)	80
EJE Y (transversal) (m/min)	64
EJE Z (vertical) (m/min)	64
EJE A (rotación del electromandril) (°/min)	8.100

**ELECTROMANDRIL**

Potencia máxima en S1 (kW)	7,5
Velocidad máxima (rpm)	20.000
Par máximo (Nm)	8,2
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Refrigeración por aire con electroventilador	●
Electromandril preparado para Flow Drill	●

**ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO**

Número de herramientas almacén de herramientas estándar	9
Número de herramientas almacén de herramientas opcional	20
Dimensión máxima de las herramientas que pueden cargarse en el almacén (mm)	Ø = 63 - L = 180
Posición del disco en el almacén	●
Dimensión máxima disco que puede cargarse en el almacén (mm)	Ø = 250
Numero máximo de cabezales angulares que pueden cargarse en el almacén de herramientas opcional	4
Numero máximo de cabezales angulares que pueden cargarse en el almacén de herramientas estándar	2

**CARAS MECANIZABLES**

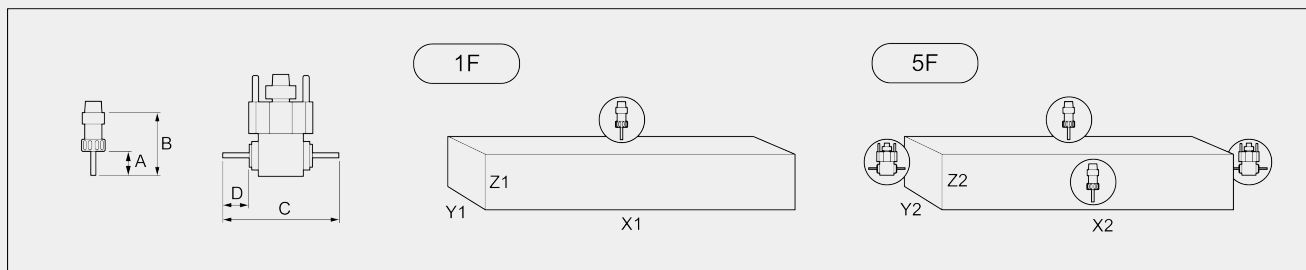
Con herramienta directa (cara superior y caras laterales)	3
Con cabezal angular (cara superior, caras laterales, cabezales, cara inferior) (requiere maquinaria especial de bloqueo)	1 + 2 + 2 (+ 1)
Con disco de Ø 250 mm (cara superior, caras laterales, cabezales)	1 + 2 + 2



ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



		A	B	C	D	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
<b>DIAMANT 7.700</b>	monopieza	50	138,5	238	60	7.700	900	400	7.400	460	380
	pendular	50	138,5	238	60	3.650	900	400	3.520	460	380
<b>DIAMANT/D 7.700</b>	monopieza	50	138,5	238	60	7.550	900	400	7.400	460	380
	pendular	50	138,5	238	60	3.650	900	400	3.520	460	380
<b>DIAMANT 10.000</b>	monopieza	50	138,5	238	60	10.000	900	400	9.730	460	380
	pendular	50	138,5	238	60	4.750	900	400	4.690	460	380
<b>DIAMANT/D 10.000</b>	monopieza	50	138,5	238	60	9.900	900	360	9.730	460	380
	pendular	50	138,5	238	60	4.750	900	330	4.690	460	380

Dimensiones en mm

(\*) requiere equipamiento especial de bloqueo

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

Con compensador	M8
Rígida (opcional)	M10

**BLOQUEO DE LA PIEZA**

Número estándar de mordazas	6
Número máximo de mordazas	12
Posicionamiento automático de las mordazas mediante eje X (Diamant)	●
Posicionamiento automático de las mordazas mediante los ejes H y P (Diamant/D)	●
Sistema de desacoplamiento para posicionamiento de mordazas (Diamant/D)	●
Número máximo de mordazas por zona	6
Rodillos de elevación en mordazas	○
Doble prensador horizontal en mordazas para mecanizado de dos perfiles en paralelo	○

Incluido ● Disponible ○