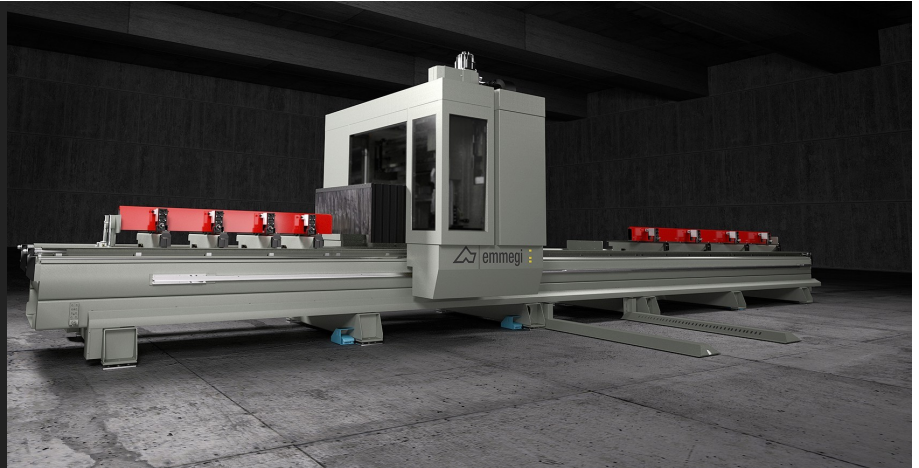




Diamant

Centros de mecanizado
CNC

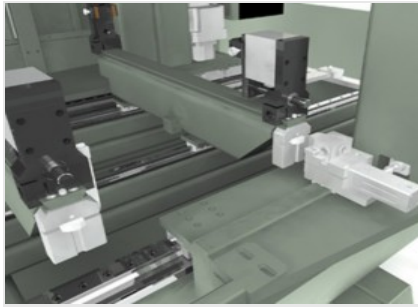


Centro de mecanizado de 4 ejes con control numérico y puente móvil. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero, en cualquier angulación desde 0° a 180°. La parte móvil de la máquina se compone de un puente con motorización y cremallera 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.



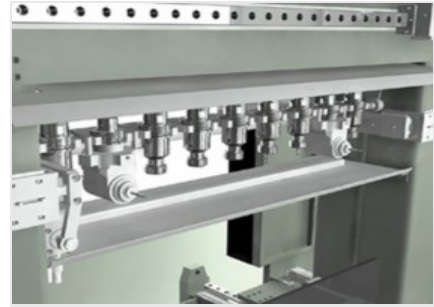
Modalidad pendular

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.



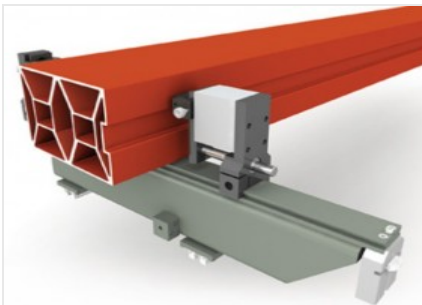
Posicionamiento automático de las mordazas

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.



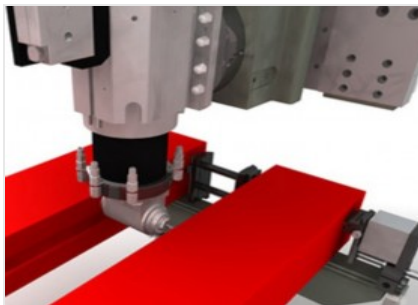
Almacén de herramientas

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.



Medidor para comprobación de medidas del perfil (Opcional)

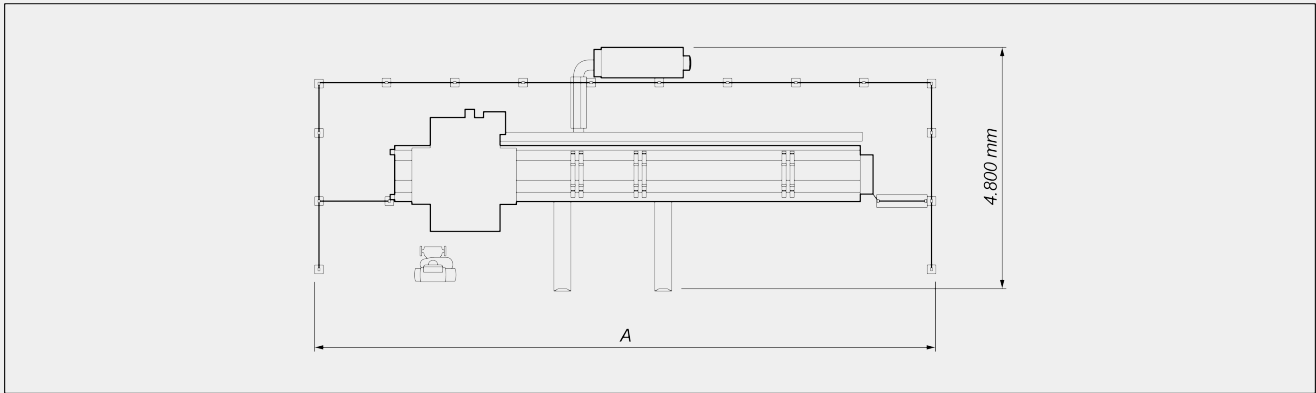
La máquina se puede equipar con un dispositivo electrónico opcional que permite corregir en automático los errores de longitud, anchura y altura de la pieza. De esta forma, la precisión de la máquina no es afectada por las diferencias entre las dimensiones teóricas y las reales de la pieza que se está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





DIAMANT / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT



A

Diamant 7.700 (mm)	12.000
Diamant 10.000 (mm)	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

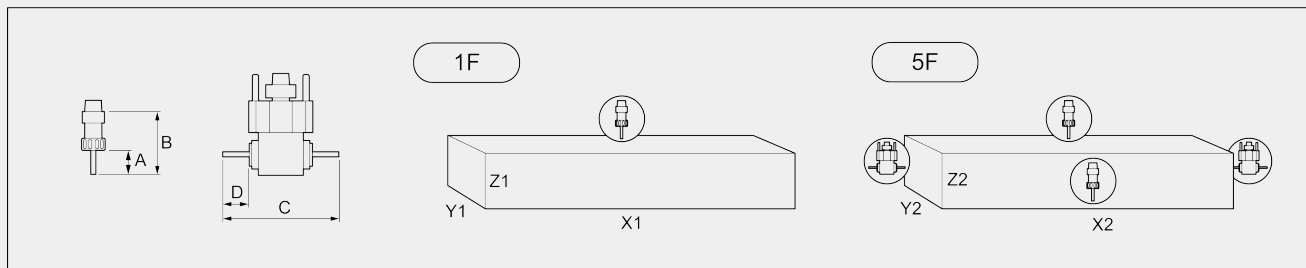
Con herramienta directa (cara superior y caras laterales)	3
Con cabezal angular (cara superior, caras laterales, cabezales, cara inferior)(requiere maquinaria especial de bloqueo)	1 + 2 + 2 (+ 1)
Con disco de Ø 250 mm (cara superior, caras laterales, cabezales)	1 + 2 + 2



ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



		A	B	C	D	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
DIAMANT 7.700	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
DIAMANT/D 7.700	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
DIAMANT 10.000	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
DIAMANT/D 10.000	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 ○