



Diamant

обрабатывающие
центры

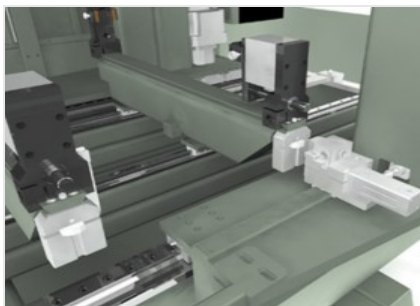


4-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ на подвижном портале разработан для выполнения операций фрезерования, сверления, нарезания резьбы и резки под любым углом от 0° до 180° для профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали. Подвижная часть станка состоит из портала, перемещаемого по высокоточной зубчатой рейке. Электрошпиндель 7,5 кВт с креплением инструмента HSK63F позволяет выполнять сложные обрабатывающие операции, в том числе в тяжелых условиях эксплуатации, с получением высокоточных и быстрых результатов. За подвижным порталом расположен магазин инструментов на 9 мест. Станок можно использовать в динамическом маятниковом режиме – это метод работы, который позволяет до минимума уменьшить время его простоя, так как можно произвести смену профиля (загрузка/разгрузка) и автоматическую установку прижимов без останова производства. Кроме того, можно выполнять загрузку и обработки профилей различных типов, требующих выполнения различных видов обработок в двух рабочих зонах. Защитные кожухи кронштейна, помимо защиты оператора, позволяют значительно снизить уровень шумового воздействия.



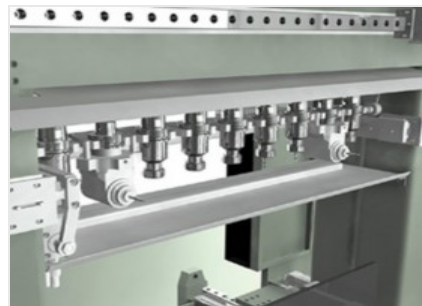
Маятниковый режим

Такая рабочая система позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Кроме того, система позволяет выполнение загрузки и последующего производства заготовок с различными видами обработки в двух рабочих зонах. Это решение наделяет станок преимуществами в самых разных областях применения.



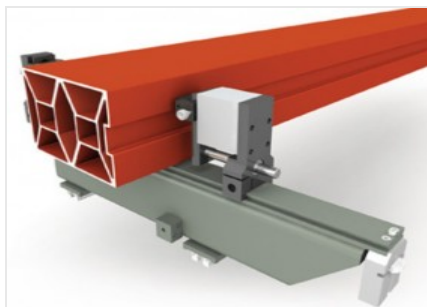
Автоматическое позиционирование зажимов

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматическое позиционирование зажимов выполняет позиционирование каждой группы зажимов с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений и позволяет эксплуатацию машины со стороны менее опытных операторов.



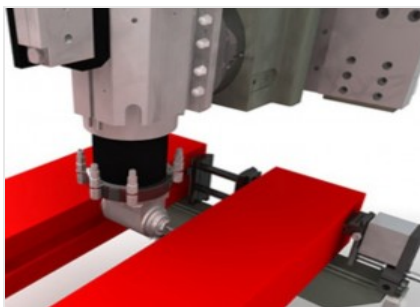
Магазин инструментов

Вместительный и быстрый магазин инструментов устанавливается непосредственно на каретку станка; его выдвигное расположение в сочетании с эксклюзивным отсеком гарантирует максимальную защиту конусных державок инструментов как от стружки, так и от случайных ударов. Магазин может вмещать до 9 (8 + режущий диск диаметром 250 мм) инструментов, настраиваемых по усмотрению оператора. Каждое гнездо державки оснащено датчиком, который контролирует правильное расположение конуса державки.



Зажимы

Соразмерные зажимы способны обеспечить правильную блокировку профилей, в том числе крупнокалиберных, из алюминия, стали, ПВХ и других материалов. Каждый зажим оснащается пневматическим устройством для перемещения поверхности, что упрощает операции загрузки и разгрузки заготовок и значительно увеличивает обрабатываемое сечение.



Двойной прижим на пневматическом зажиме (По желанию)

Преимущество большого рабочего поля по оси Y позволяет оборудовать станок устройствами позиционирования, упора и параллельной блокировки в зажимах двух профилей с обработкой обоих профилей за время одного цикла, что позволяет значительно сократить время обработки. Выполнение сверлильных и фрезеровочных работ на внутренних поверхностях при помощи угловых устройств требует проверки их осуществимости.



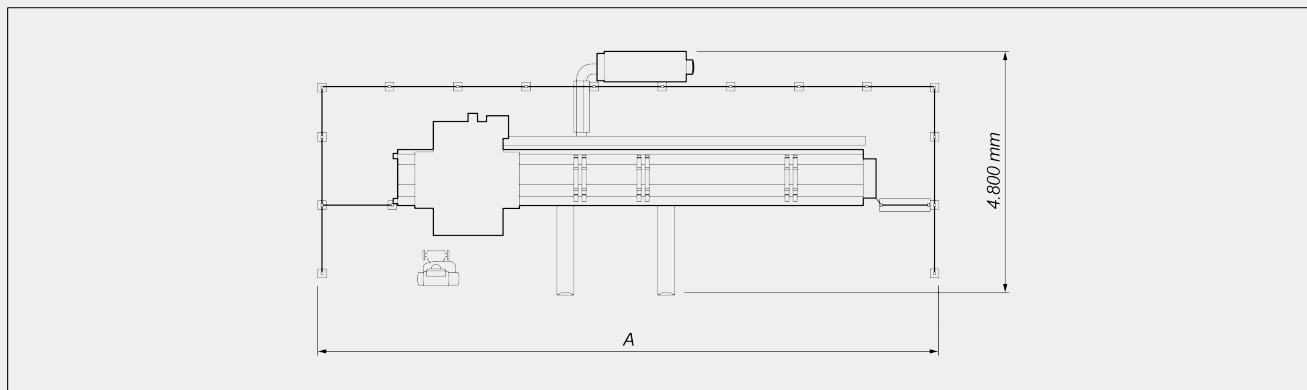
Размерный измеритель профиля (По желанию)

Станок дополнительно оснащается электронным устройством, которое позволяет автоматически корректировать размерные ошибки по длине, ширине и высоте заготовки. Таким образом, различия между теоретическими и фактическими размерами заготовок не влияют на прецизионные характеристики машины.



DIAMANT / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A
Diamant 7.700 (mm)	12.000
Diamant 10.000 (mm)	14.800

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7.690 ; 10.000
Ось Y (поперечная) (мм)	1.210
Ось Z (вертикальная) (мм)	910
Ось A (вращение электрошпинделя)	0° ÷ 180°

СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

Ось X (продольная) (м/мин)	80
Ось Y (поперечная) (м/мин)	64
Ось Z (вертикальная) (м/мин)	64
Ось A (вращение электрошпинделя) (°/мин)	8.100

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7,5
Максимальная скорость (обороты/мин)	20.000
Максимальный крутящий момент (Нм)	8,2
Инструментальный конус	HSK - 63F
Воздушное охлаждение с электровентилятором	●
Электрошпиндель, установленный для функции Flow Drill	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Количество инструментов в стандартном магазине инструментов	9
Количество инструментов в дополнительном магазине инструментов	20
Максимальный размер инструментов, загружаемых в магазин (мм)	$\varnothing = 63 - L = 180$
Положение режущего диска в магазине	●
Максимальный размер режущего диска, который можно загрузить в магазин (мм)	$\varnothing = 250$
Максимальное количество угловых головок, помещаемых в дополнительный магазин инструментов	4
Максимальное количество угловых головок, помещаемых в стандартный магазин инструментов	2

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

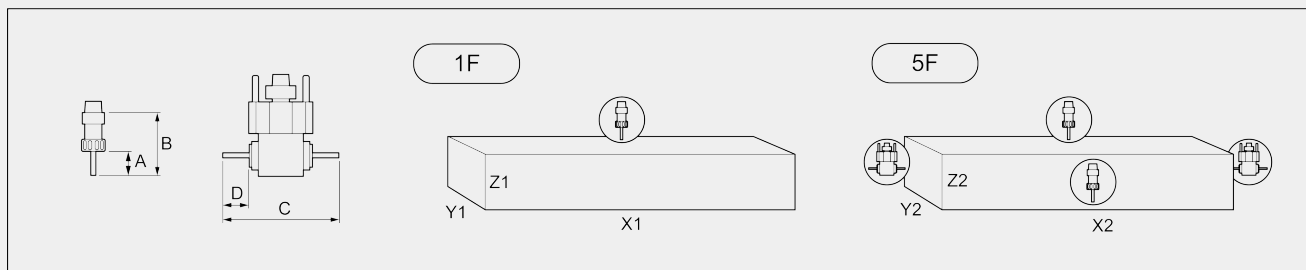
Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)	3
Угловой головкой (верхняя сторона, боковые поверхности, торцы, нижняя сторона) (требует использования специального блокировочного оборудования)	1 + 2 + 2 (+ 1)
Режущим диском $\varnothing 250$ мм (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2



РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



		A	B	C	D	X1	Y1(*)	Z1	X2	Y2	Z2
DIAMANT 7.700	одиночная заготовка	50	138,5	238	60	7.700	900	380	7.400	460	380
	маятниковый режим	50	138,5	238	60	3.650	900	380	3.520	460	380
DIAMANT/D 7.700	одиночная заготовка	50	138,5	238	60	7.550	900	380	7.400	460	380
	маятниковый режим	50	138,5	238	60	3.650	900	380	3.520	460	380
DIAMANT 10.000	одиночная заготовка	50	138,5	238	60	10.000	900	380	9.730	460	380
	маятниковый режим	50	138,5	238	60	4.750	900	380	4.690	460	380
DIAMANT/D 10.000	одиночная заготовка	50	138,5	238	60	9.900	900	380	9.730	460	380
	маятниковый режим	50	138,5	238	60	4.750	900	380	4.690	460	380

Размеры в мм (*) требует специального блокировочного оборудования

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

**ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**

Стандартное количество зажимов	6
Максимальное количество зажимов	12
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X (Diamant)	●
Автоматическое позиционирование зажимов по осям H и P (Diamant/D)	●
Система освобождения зоны для позиционирования зажимов (Diamant/D)	●
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6
Подъемные ролики на зажимах	○
Двойной горизонтальный прижим на зажимах для параллельной обработки двух профилей	○

Включено ● Доступно ○