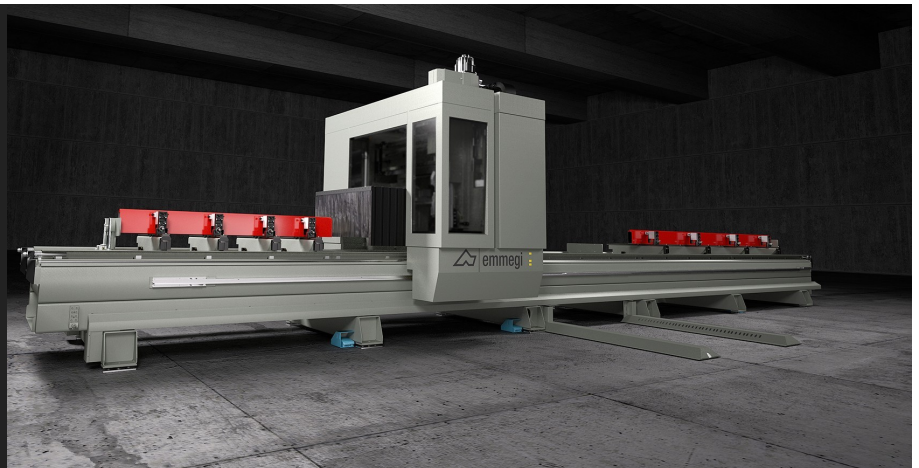




## Diamant

### Bearbetningsmaskiner

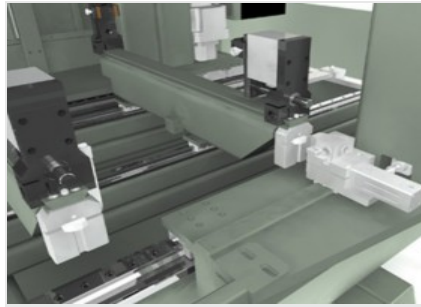


Bearbetningscentrum med 4 CNC-styrda axlar avsedd för fräsning, borrar och gängning samt slitsfräsning, från 0° till 180° runt profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Bearbetningsenheten består av en portal som drivs med precisionskuggstång. Spindeln med en effekt på 7,5 kW och med verktygsfäste 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 stillestånd 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 skydda operatören mot buller samt spa



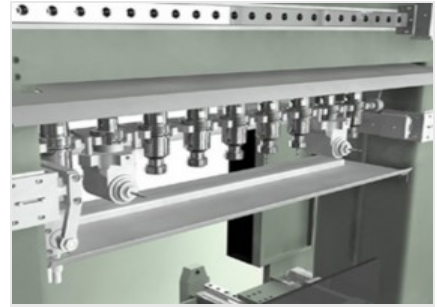
### Pendelkörning

Arbetsätt som minimerar maskinens avbrottsid under inmatnings- och utmatningsfaser. Systemet möjliggör inmatning och utmatning av detaljer på ena maskinsidan samtidigt som bearbetningsenheten bearbetar profilen på den andra sidan.



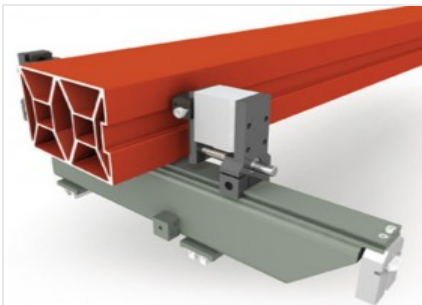
### Positionering av automatiska klampar

Maskinens programvara kan utifrån arbetsstyckets längd och bearbetningarna som ska genomföras helt säkert bestämma positionerna för varje klamp. Den automatiska klamppositioneraren utför positioneringen av varje klamp med maximal snabbhet och precision, vilket undviker långa ställtider och kollisionsrisker och gör maskinen enkel att använda även för mindre erfarna operatörer.



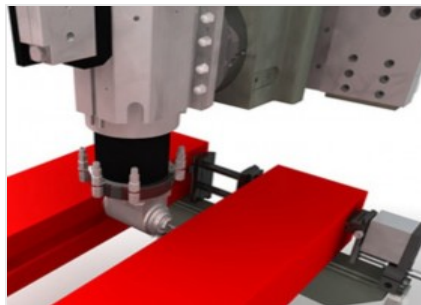
### Verktymsmagasin

Verktymsmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinets bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygsväxling. Magasinet kan innehålla upp till 9 verktygshållare (8 + klinga 200 mm) med respektive verktyg som kan konfigureras av operatören. En sensor känner av korrekt positionering av hållarna.



### Klampar

Den väldimensionerade klampenheten säkerställer korrekt låsning av även stora profiler i aluminium, stål, PVC m.m. Varje klampenhet är utrustad med en pneumatisk förflyttning som förenklar inmatning och utmatning av profilen och utökar arbetsområdet.



### Dubbla klampnader (Frivillig)

För utnyttja det stora arbetsområdet i Y kan maskinen utrustas med dubbla klampnader för att klampa 2 profiler samtidigt vid sidan om varandra. Då kan båda profiler bearbetas i en enda arbetscykel som minskar cykeltiden betydligt. För att genomföra borrh- och fräsbearbetningar mellan profilerna används ett vinkelhuvud i de fall det är möjligt.



### Probe (Frivillig)

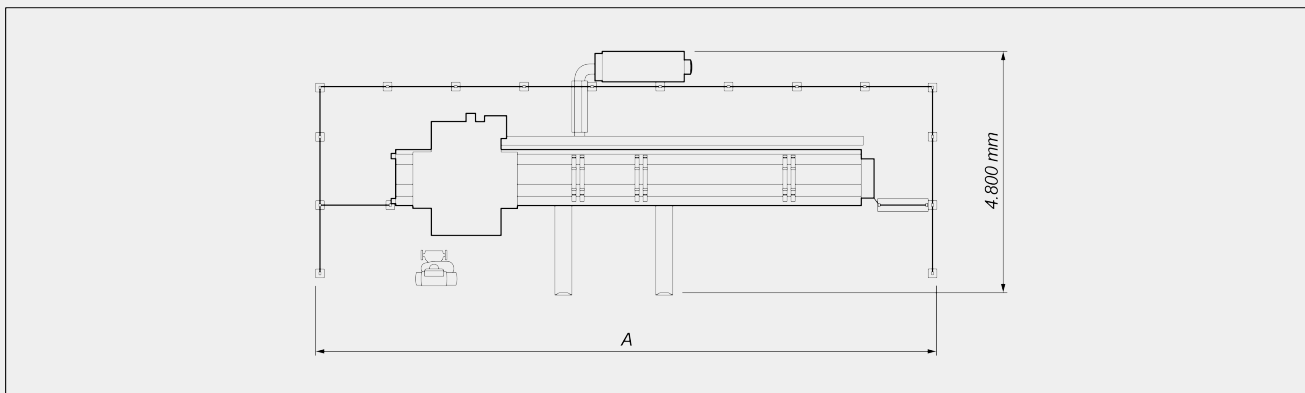
Maskinen kan som tillval vara utrustad med en elektronisk enhet som möjliggör automatisk felkorrigering av arbetsstyckets längd, bredd och höjd. På så sätt påverkas inte maskinens precision av de olika teoretiska och verkliga måtten på detaljen som bearbetas.





DIAMANT / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



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

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.690 ; 10.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1.210
Z-AXEL (vertikal) (mm)	910
A-AXEL (rotation spindel)	0° ÷ 180°

POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (längsgående) (m/min)	80
Y-AXEL (tvärgående) (m/min)	64
Z-AXEL (vertikal) (m/min)	64
A-AXEL (rotation spindel) (°/min)	8.100

**SPINDEL**

Maximal effekt i S1 (kW)	7,5
Maxhastighet (varv/min)	20.000
Maximalt vridmoment (Nm)	8,2
Kon verktygsfäste	HSK - 63F
Luftkyllning med elektrisk fläkt	●
Spindel förberedd för Flow Drill	●

**AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN**

Antal verktygsmagasin standard	9
Antal verktygsmagasin option	20
Maximalt mått på verktyg som kan matas in i magasinet (mm)	$\varnothing = 63 - L = 180$
Plats för klinga i magasinet	●
Maximala klingmått som kan matas in i magasinet (mm)	$\varnothing = 250$
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasin option	4
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasin standard	2

**BEARBETNINGSBARA SIDOR**

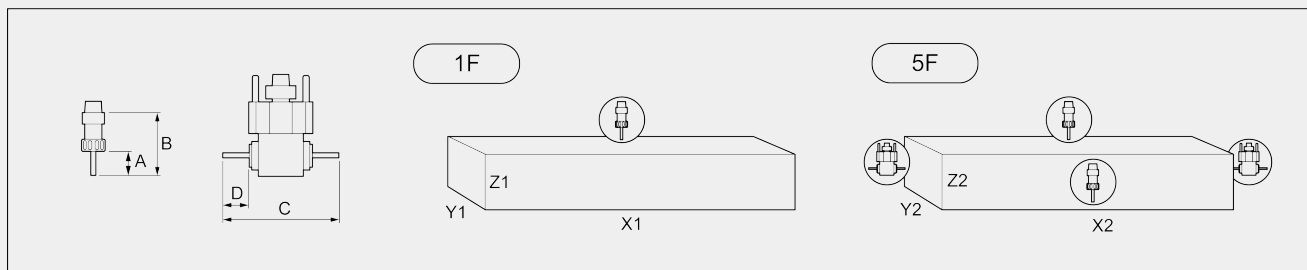
Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (ovansida, sidoytor, ändytor, undersida) (kräver speciell låsutrustning)	1 + 2 + 2 (+ 1)
Med klingverktyg $\varnothing 250$ mm (översida, sidoytor, ändytor)	1 + 2 + 2



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



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

Mått i mm

(\*) kräver särskild spärrutrustning

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator

M8

Styv (option)

M10

**FÄSTE FÖR STYCKE**

Standardantal klampar	6
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klampar genom X-axel (Diamant)	●
Automatisk positionering av klampar genom H- och P-axlar (Diamant/D)	●
Urkopplingssystem för positionering av klampar (Diamant/D)	●
Maximalt antal klampar per område	6
Lyftrulle på klampar	○
Dubbel horisontell press på klampar för bearbetning av två profiler parallellt	○

Ingår ● Tillgänglig ○