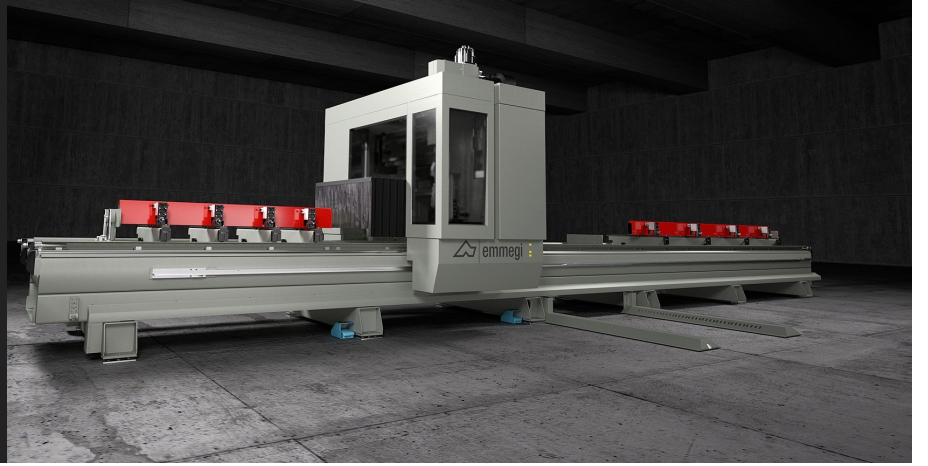




Diamant

CNC işleme merkezleri

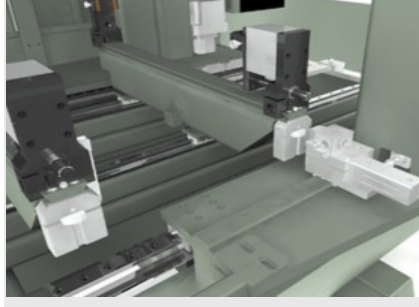


Hareketli portallı, 4 eksenli CNC çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genelde hafif alaşımlar ve çelik çubuklar ya da parçalar üzerinde, 0° ile 180° arası tüm açılarda, freze, delme, kılavuz açma ve kesim işlemlerini yürütmek için imal edilmiştir. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorla donatılmış bir portaldan ibarettir. 7,5 kW güce sahip, HSK63F takım bağlantılı elektro mandrel, mükemmel hız ve hassasiyet ile ağır işlemleri dahi gerçekleştirebilmektedir. Hareketli portalın arkasında 9 yuvalı takım deposu bulunmaktadır. Makinenin dinamik sarkaç modunda kullanmak mümkündür; parça değişimi (yükleme/boşaltma) ve mengenerin otomatik dizilişi "maskelenmiş" sürede yapılabildiğinden bu çalışma yöntemi makine durma sürelerinin asgariye indirilmesine imkan vermektedir Bunun yanı sıra, iki çalışma alanı arasında kodları ve işlemleri farklı olan parçaların yüklenmesi ve akabinde işlenmesi mümkündür. Operatörü korumanın yanı sıra çevre üzerindeki gürültü etkisini de azaltan giriş karteri ile donatılmıştır.



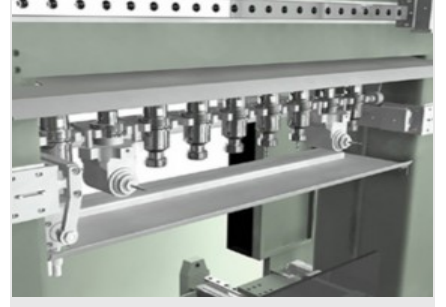
Sarkaç modu

Bu çalışma sistemi, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı kod ve işlemlere sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm, makinenin en değişik kullanım sektörlerinde avantajlı konuma gelmesini sağlamaktadır.



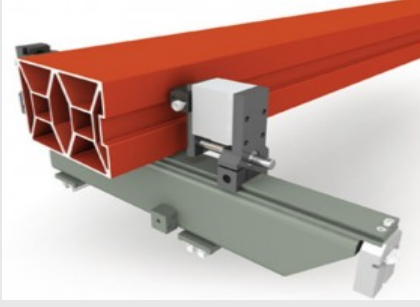
Otomatik mengene konumlandırıcısı

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik mengene konumlandırıcısı, maksimum hız ve hassasiyet ile beher mengene grubunu konumlandırmakta, zaman kayıplarını ve çarpma riskini önlemekte, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımını da kolaylaştırmaktadır.



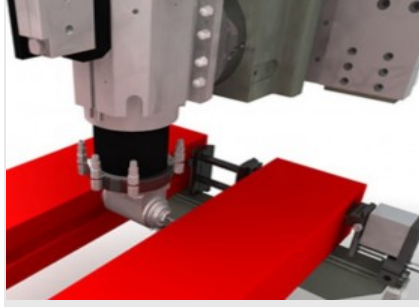
Alet deposu

Takım taşıma deposunun kapasitesi yüksek ve hızlı olup doğrudan makinenin arabasını üzerine monte edilmiştir; eşsiz yuvası ile birlikte gizli konumu, takım taşıma konilerinin hem talaşlardan hem de darbelerden azami şekilde korunmasını garanti etmektedir. Depo, operatörün kararına göre yapılandırılabilen azami 9 (8 + 250 mm'lik bıçak) takım içerebilmektedir. Takım sapının her pozisyonu, takım taşıyıcı koninin doğru pozisyonunu saptayan bir sensör ile donatılmıştır.



Mengenerler

Doğru ebatlara sahip, büyük ebatlı olanlar dahil olmak üzere alüminyum, çelik, PVC vs. profillerin doğru şekilde sabitleyebilen mengenerler grubu. Beher mengene grubu, parça yükleme ve boşaltma işlemlerini kolaylaştıran ve işlenebilen kısmı önemli ölçüde artıran bir pnömatik tertibat ile donatılmıştır.



Pnömatik mengene üzerindeki çift baskı ünitesi (Opsiyonel)

Y'deki geniş çalışma alanını kullanarak makine, paralel halde iki profilin mengenerlere konumlandırılması, refere edilmesi ve sabitlenmesi için donatılabilir; bu sayede uygulama süresinde önemli kısalma sağlanmaktadır. İşbu çalışma yapılandırması, paralel şekilde konumlandırılan profillerin iç yüzlerinde işleme yapmaya imkan vermemektedir.



Profil ebadını ölçüm cihazı (Opsiyonel)

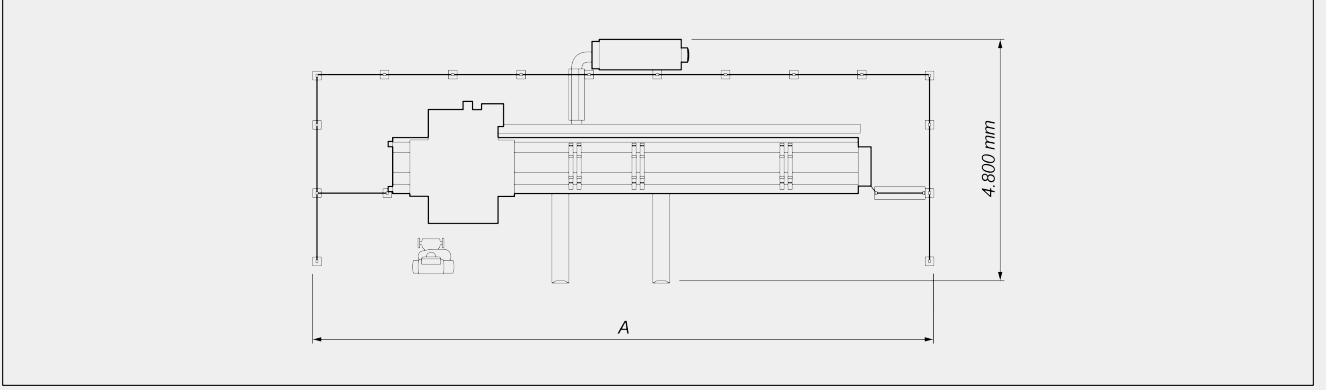
İsteğe bağlı olarak makine, parçanın genişlik, uzunluk ve yükseklik ebat hatalarının otomatik olarak düzeltilmesine imkan veren elektronik bir tertibat ile donatılabilir. Bu şekilde makinenin hassasiyet özellikleri, işlenen parçanın teorik ve gerçek ölçüleri arasındaki farklardan etkilenmemektedir.





DIAMANT / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



A

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

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.690 ; 10.000
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.210
Z EKSENİ (dikey) (mm)	910
A EKSENİ (elektro mandren dönüşü)	0° ÷ 180°

KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (yatay) (m/dak)	80
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	64
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	64
A EKSENİ (elektro mandren dönüşü) (°/dak)	8.100

**ELEKTRO MANDREL**

S1 azami gücü (kW)	7,5
Azami hız (devir/dak.)	20.000
Azami tork (Nm)	8,2
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Elektro fan ile hava soğutmalı	●
Flow Drill için hazır elektro mandren	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Depo takım adedi standart takımlar	9
Depo takım adedi isteğe bağlı takımlar	20
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	$\emptyset = 63 - L = 180$
Depodaki bıçak yuvası	●
Depoya yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	$\emptyset = 250$
İsteğe bağlı takım deposuna yerleştirilebilen azami açıl kafa adedi	4
Standart takım deposuna yerleştirilebilen azami açıl kafa adedi	2

İŞLENEBİLİR YÜZLER

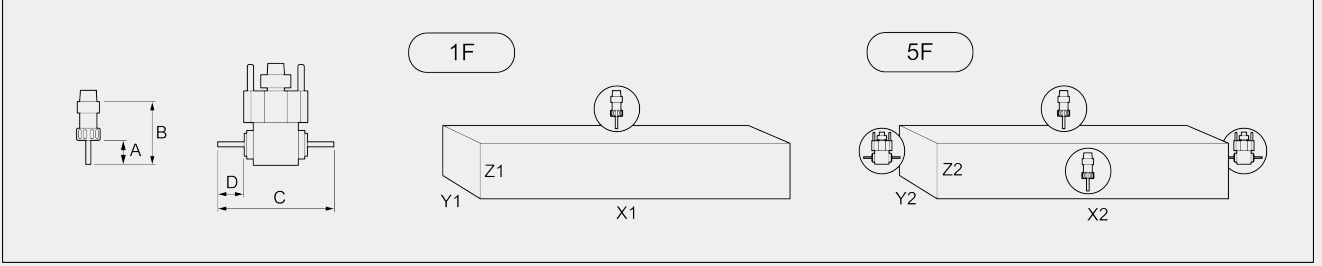
Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Açıl başlık ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar, alt yüz) (özel sabitleme teçhizatını gerektirir)	1 + 2 + 2 (+ 1)
$\emptyset 250$ mm'lik bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	1 + 2 + 2



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



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

Boyutlar mm cinsinden

(*) özel sabitleme teçhizatını gerektirir

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

**PARÇA SABİTLEME**

Standart mengene sayısı	6
Maksimum mengene sayısı	12
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma (Diamant)	●
H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma (Diamant/D)	●
Mengene konumlandırma için alan açma sistemi (Diamant/D)	●
Beher alan için azami mengene sayısı	6
Mengeneler üzerinde kaldırma merdaneleri	○
İki profilin paralel şekilde işlenmesi için mengenerler üzerinde çift yatay baskı ünitesi	○

Dahil ● Mevcut ○