

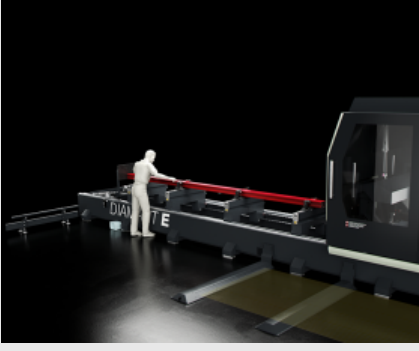


Diamant E

CNC işleme merkezleri



4 CNC millî, seyyar portallı, alüminyum, PVC ve hafif alaşım üzerinde freze, delme ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş bir çalışma merkezidir; kalınlığı 2 mm'ye kadar olan çelik üzerinde kesme hariç işleme yapma. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorlu bir portal tarafından teşkil edilmektedir. Yüksek güce sahip elektro mandrel, zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Yerel koruyucu kabin güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevsellik, erişebilirlik ve aydınlatma ile bağdaştırılabilmesi için tasarlanmıştır. Operatör, işlemlerin yürütülmesini kontrol etmek için geniş cam yüzeylere, temizlik ve bakım aşamalarında kullanılmak üzere de kolay erişime sahiptir. Kabinin iç kısmında takım taşıma deposu ile arabanın üzerinde bulunan diğer aksesuarlar çalışma alanından tamamen tecrit edilmiş, bu sayede talaşın taşıyıcı banda doğru toplanması sağlanmış, isteğe bağlı olarak işleme dumanlarına özel emiş seçeneği sunulmuştur. Seyyar portala entegre 12 yuvalı alet deposu, azami 300 mm çapa sahip bir bıçağı içerebilmektedir. Dinamik versiyon makine, sarkaç modunda kısa sürede konumlandırılmalarına imkan veren 1 adet ilave mengene konumlandırma eksenine sahiptir. Referans durdurucular profil kafaları üzerinde çalışma durumunda alanı serbest bırakmaktadır. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır.



Sarkaç modu

Bu çalışma sistemi, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Makine, çalışma alanının iki bağımsız bölgeye ayrılmasını güvenli bir şekilde yönetir ve iki çalışma bölgesi arasında farklı programlar olsa bile, bir alanda profil işleme devam ederken diğer alanda yükleme, boşaltma ve ayarlama işlemlerine izin verir.



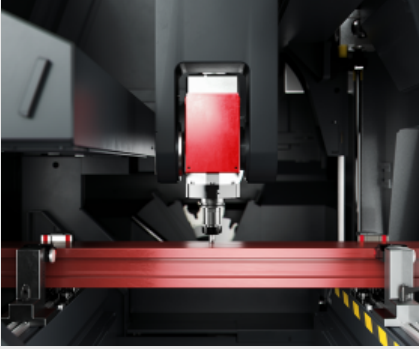
Mengenelerin otomatik konumlanması

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda her mengene grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Portal üzerindeki otomatik mengene konumlandırıcı, her bir mengene tertibatını azami hassasiyetle konumlandırarak manuel işlemlerden ve işleme sırasında çarpışma risklerinden kaçınır.



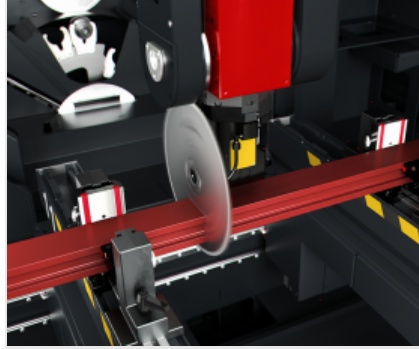
Takım deposu

Takım taşıma deposunun kapasitesi yüksek ve hızlı olup doğrudan makinenin arabasının üzerine monte edilmiştir; eşsiz yuva ile birlikte gizli konumu, takım taşıma konilerinin hem talaşlardan hem de darbelerden azami şekilde korunmasını garanti etmektedir. Depo, operatörün takdirine bağlı olarak yapılandırılabilen 300 mm çaplı bir bıçağı barındırmaya uygun olanı da dahil olmak üzere 12 takım konumuna sahiptir.



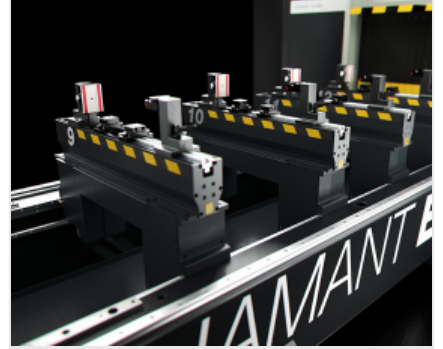
Mandren

8,5 kW güce sahip, HSK63F takım bağlantılı elektro mandrel, zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Elektro mandrenin hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksenı boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar. Rijit kılavuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için isteğe bağlı olarak kodlayıcı 11 kW'lık elektro mandren mevcuttur.



Açısal bıçak ünitesi (Opsiyonel)

Taşıyıcı üzerindeki takım deposuna 2 açısal ünite yerleştirilebilir. 2 adet 90°'lik çıkışlı açısal ünite ile çubuğun kafaları üzerinde dahi işleme yapılabilmektedir. 300 mm'lik bıçağa sahip açısal ünite parçanın kesilmesine ve ayrılmasına imkan vermekte, 4 eksenli bu merkeze 5 eksen üstü kategorisindeki makinenin tipik potansiyelini katmaktadır.



Mengeneler

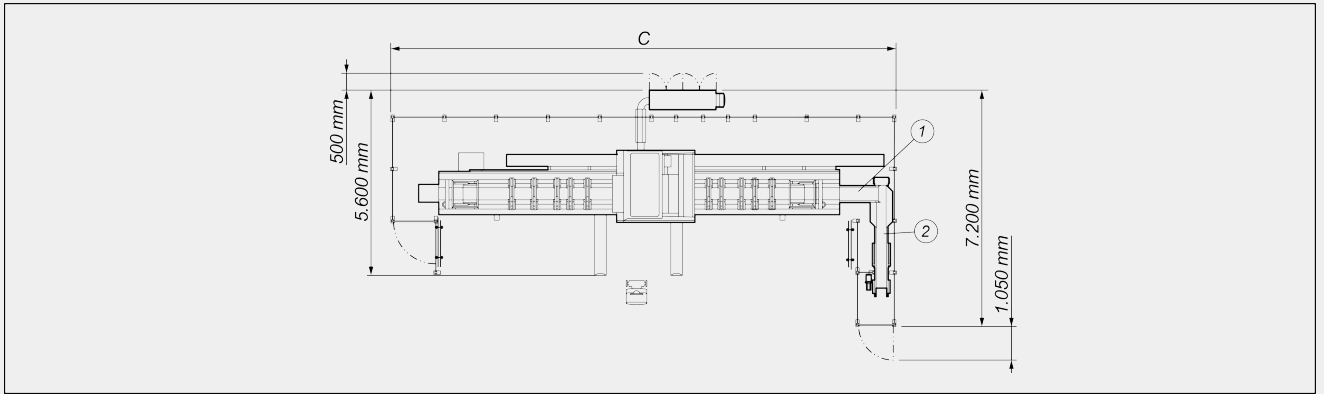
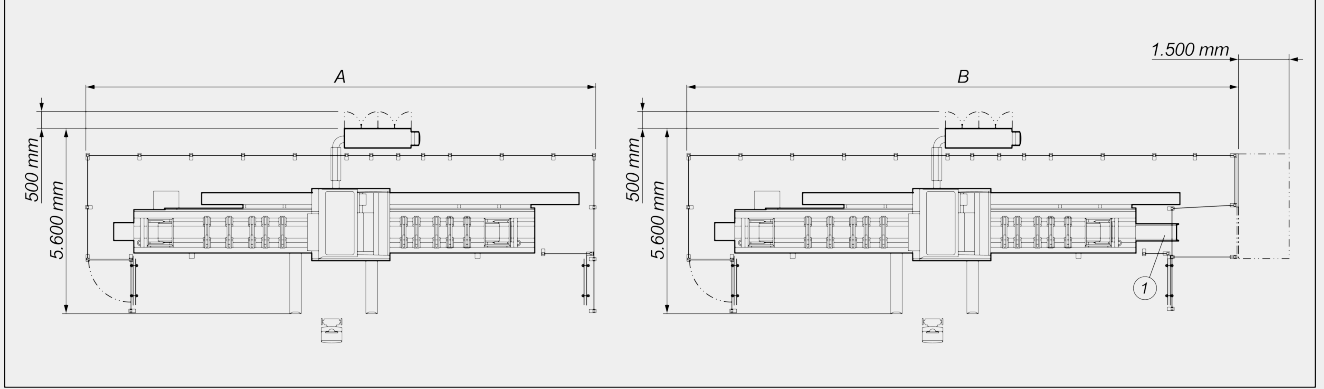
Doğru ebatlara sahip, büyük ebatlı olanlar dahil olmak üzere alüminyum, çelik, PVC ve hafif alaşım profillerin doğru şekilde sabitleyebilen mengeneler grubu. Özel şekle sahip profillere uyarlamak amacı ile spesifik karşıt masterların monte edilmesi ve bu sayede makinenin çok yönlü hale getirilmesi mümkündür. Beher çene grubu, isteğe bağlı olarak iki profili paralel şekilde işleyebilmek üzere çift baskı ünitesi ile tedarik edilebilir.





DIAMANT E / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



	A	B	C
Diamant E - 7,8m (mm)	12.800	14.000	12.900
Diamant E - 10,5m (mm)	15.300	16.600	15.400

1. Talaş boşaltma bandı, sağa çıkışlı ve metal örgülü (isteğe bağlı)
2. Talaş ve atıkların toplama torbasına aktarma bandı (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.800 ; 10.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.100
Z EKSENİ (dikey) (mm)	655
A EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü)	-120° ÷ +120°

**KONUMLANDIRMA HIZI**

A EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü) (°/dak)	8.800
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	60
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	60
X EKSENİ (yatay) (m/dak)	75

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Simültane enterpolasyon imkanı, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●

YÜKSEK PERFORMANSLI ELEKTRO MANDREL (İSTEĞE BAĞLI)

S1 azami gücü (kW)	11
S6 azami gücü (%60) (kW)	13,5
Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandren	●
Flow Drill için hazır elektro mandren	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

12 yuvalı takım deposu	●
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	Ø = 80 - L = 190
Depoya yüklenebilen bıçağın azami boyutu (mm)	Ø = 300 - L = 100
15 yuvalık ilave alet deposu - toplam 27	○

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

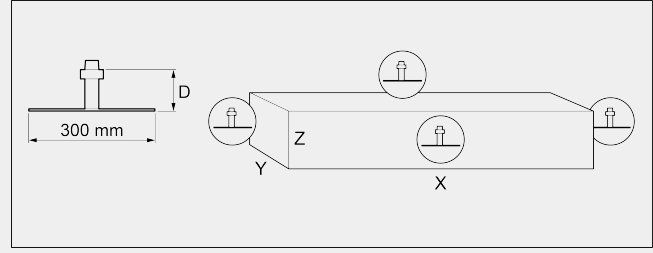
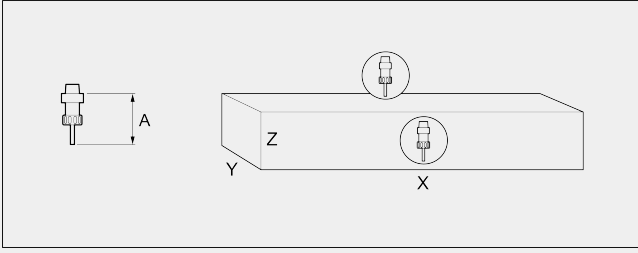
Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

İŞLENEBİLİR YÜZLER

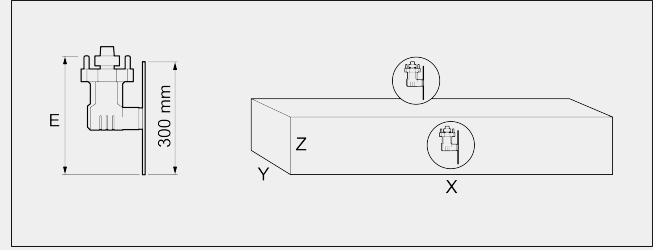
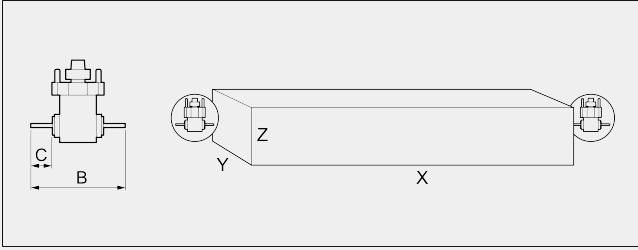
Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Ø 300 mm'lik bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, başlıklar)	1 + 2 + 2
Açısal ünite ile (başlıklar)	2
Ø 300 mm'lik açısal ünite ile (üst yüz, yan yüzler)	1 + 2



ÇALIŞMA ALANI



		A	X	Y(a)	Z			D	X	Y	Z
DIAMANT E 7.800 mm	yekpare	130	7.800	600	300	DIAMANT E 7.800 mm	yekpare	169	7.400	420	300
	sarkaç	130	3.805	600	300		sarkaç	169	3.530	420	300
DIAMANT E 10.500 mm	yekpare	130	10.500	600	300	DIAMANT E 10.500 mm	yekpare	169	10.100	420	300
	sarkaç	130	5.155	600	300		sarkaç	169	4.880	420	300



		B	C	X	Y(a)	Z		E	X	Y(b)	Z(b)	
DIAMANT E 7.800 mm	yekpare	240	45	7.400	600	300	DIAMANT E 7.800 mm	yekpare	305	7.400	110/600	210/100
	sarkaç	240	45	3.530	600	300		sarkaç	305	3.530	110/600	210/100
DIAMANT E 10.500 mm	yekpare	240	45	10.100	600	300	DIAMANT E 10.500 mm	yekpare	305	10.100	110/600	210/100
	sarkaç	240	45	4.880	600	300		sarkaç	305	4.880	110/600	210/100

Boyutlar mm cinsinden

- Standart terminali olmayan mengenede kilitlenebilen ebat
- Z yönündeki çalışma alanını 210 mm'ye düşüren, Ø300 mm bıçağa sahip açılal ünite. Y ve Z eksenini kullanarak 110X210 mm'ye kadar bir profilin ayırma kesimi mümkündür. Sadece Y hareketini kullanarak, 100 mm yüksekliğinde ve Y'deki tam çalışma aralığına eşit genişlikte bir profilin ayırma kesimini yapmak mümkündür

Açılal ünitesi ile kılavuz çekme sadece isteğe bağlı olarak sunulan kodlayıcı yüksek performanslı elektro mandren ile mümkündür. Açılal ünite dengeleyici ile kılavuz çekme yapmaz.

Dikkat: Ø 300 mm bıçaklı açılal ünitelerin yanı sıra 190 mm'lik bir boyutu aşan herhangi bir aletin kullanılması, Z eksenini maksimum yüksekliğe konumlandırılmış olsa bile manuel hareketler sırasında çarpışma riskini beraberinde getirir.

**PARÇA SABİTLEME**

7.800 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	8
7.800 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı	12
7.800 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	6
10.500 mm versiyonları; standart pnömatik mengene sayısı	10
10.500 mm versiyonları; azami pnömatik mengene sayısı	12
Standart mengine sabitlenebilen parçanın Y yönündeki azami ebadı (mm)	600
Bağımsız P eksenli aracılığı ile mengelerin otomatik konumlandırması (dinamik sarkaç versiyonu)	●
10.500 mm versiyonları; beher alan için azami mengene sayısı	6
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma (statik sarkaç versiyonu)	●
Pnömatik mengene üzerindeki çift yatay baskı ünitesi	○

Dahil ● Mevcut ○