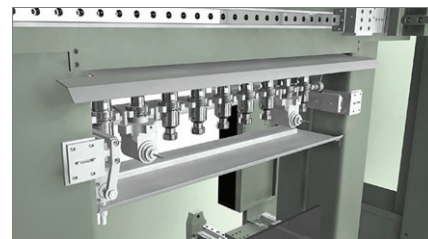


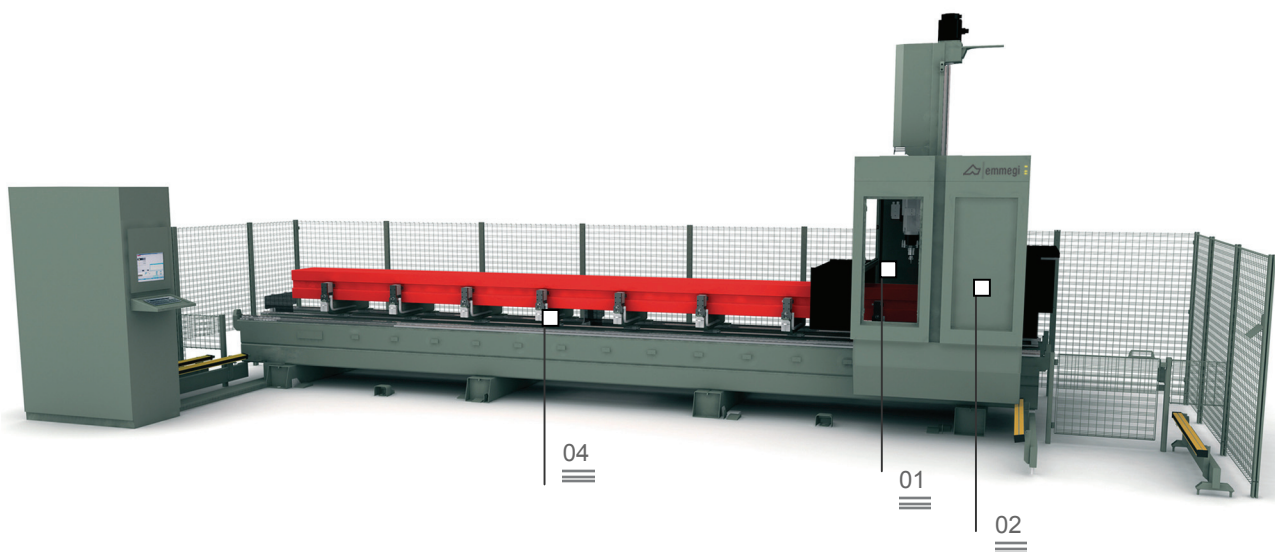
Obróbka równoległa 01



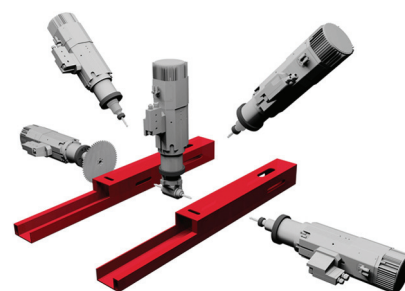
Magazyn narzędzi 02

## Diamant

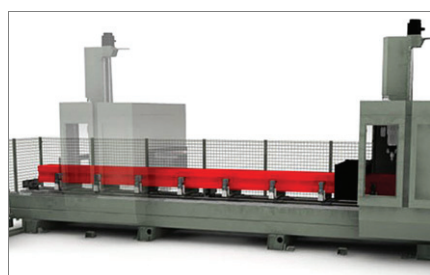
Centrum obróbcze



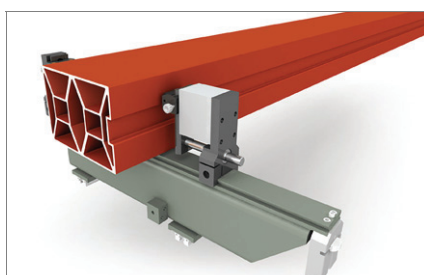
Sterowane numerycznie 4-osiowe centrum obróbcze z ruchomą bramą, przeznaczone do frezowania, wiercenia otworów, gwintowania i cięcia pod dowolnym kątem w zakresie od 0° do 180°, profili i detali aluminiowych, z PCV, stopów lekkich oraz stali. Na ruchomą część maszyny składa się brama z precyzyjnym napędem zębatkowym. Elektrowrzeciono o mocy 7,5 kW, ze stożkiem zaciskowym HSK63F, umożliwia wykonanie obróbki w bardzo krótkim czasie i z dużą dokładnością. Z tyłu ruchomej bramy umieszczony jest magazyn narzędziowy na 9 miejsc. Maszyna może pracować w trybie wahadłowym dynamicznym, który pozwala ograniczyć do minimum czasy przestoju, gdyż zmiana obrabianego detalu (załadunek/rozładunek) oraz automatyczne ustawienie zacisków zachodzą w czasie "ukrytym". Możliwe jest ponadto wykonanie załadunku i obróbki detali o różnych kodach i różnych rodzajach obróbki, w dwóch strefach roboczych. Centrum wyposażono w obudowę kolumny, zabezpieczającą operatora i zmniejszającą emisję hałasu.



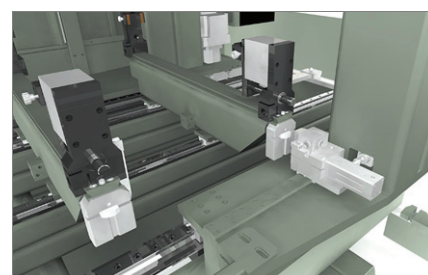
Obróbka wahadłowa 03



Zaciski 04



Automatyczne pozycjonowanie zacisków 05



# Diamant

## Centrum obróbcze

### 01 Obróbka równoległa

Jeżeli maszyna jest wyposażona w urządzenie do równoległej blokady dwóch sztang profilu, można wykonywać operacje wiercenia otworów i frezowania powierzchni wewnętrznych, niedostępnych dla elektrowrzecionia. Zapewnia to maksymalne wykorzystanie strefy roboczej maszyny oraz znaczne skrócenie cyklu obróbki.

### 02 Magazyn narzędzi

Pojemny i szybki magazyn narzędziowy jest zainstalowany bezpośrednio na wózku maszyny, a jego ustawienie w pozycji wycofanej oraz specjalny rodzaj osłony zapewniają optymalne zabezpieczenie stożków zaciskowych przed wibracjami i przypadkowym uderzeniem. Magazyn może pomieścić do 9 narzędzi (8 + nóż o śr. 250 mm), konfigurowanych przez operatora. Każda pozycja uchwytu narzędziowego jest ponadto wyposażona w czujnik kontrolujący prawidłowe ustawienie stożka zaciskowego.

### 03 Obróbka wahadłowa

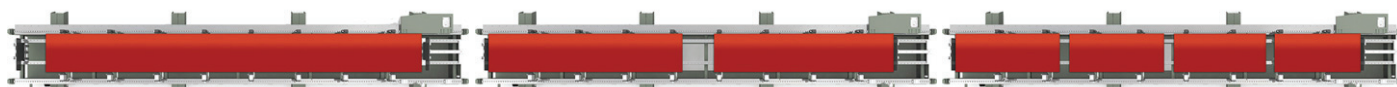
Tryb roboczy umożliwiający ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System pozwala wykonać załadunek i obróbkę detali o różnych kodach i rodzajach obróbki, w dwóch strefach roboczych. Rozwiązanie to zapewnia istotne korzyści z eksploatacji maszyny w bardzo różnych sektorach produkcji.

### 04 Zaciski

Odpowiednio zwymiarowany zespół zaciskowy zapewnia stabilną blokadę również wielkogabarytowych profili aluminiowych, stalowych, z PCV i z innych materiałów. Każdy zespół zaciskowy jest wyposażony w pneumatyczne urządzenie do przesuwu płaszczyzny, które ułatwia operację załadunku i rozładunku detalu oraz znacznie zwiększa zakres przekrojów możliwych do obróbki.

### 05 Automatyczne pozycjonowanie zacisków

Program sterujący maszyny określa z idealną dokładnością, w odniesieniu do długości elementu i do rodzaju zadanej obróbki, pozycję zespołu mocującego. Automatyczny ustawiacz zacisków wykonuje pozycjonowanie każdego zespołu zaciskowego z najwyższą prędkością i precyzją, dzięki czemu unika się długiego czasu operacji i ryzyka kolizji, a maszyna jest łatwa w obsłudze także dla mniej doświadczonych operatorów.



Obróbka jednoelementowa  
(prawa i lewa)

Obróbka wahadłowa

Obróbka wieloelementowa

#### POSUW OSI

OŚ X (wzdłużna)	7690 10000
OŚ Y (poprzeczna)	1210
OŚ Z (pionowa)	910
OŚ A (obrót wrzecioną)	0° + 180°

#### PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

OŚ X (m/min)	80
OŚ Y (m/min)	64
OŚ Z (m/min)	64
OŚ A (°/min)	8100

#### ELEKTROWRZECIONO

Moc maksymalna S1 (kW)	7,5
Prędkość maksymalna (obr/min)	20000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	8,2
Stożek zaciskowy	HSK-63F

#### AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU

Liczba narzędzi w magazynie	9
Maksymalne wymiary narzędzi możliwych do umieszczenia w magazynie	Ø=63 dł.=180
Maksymalny wymiar tarczy możliwej do umieszczenia w magazynie	Ø=250
Maksymalna liczba głowic kątowych możliwa do umieszczenia w magazynie	2

#### OBRABIANE POWIERZCHNIE

Z narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna i powierzchnie boczne)	3
Z głowicą przechylną (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2 + 1
Z tarczą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2

#### POLE ROBOCZE (Podstawa x Wysokość x Długość)

Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 1 powierzchni, blokowanego standardowym zaciskiem, przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=35mm i uchwytu narzędziowego (B) dł.=122mm	640 x 380 x 7400 640 x 380 x 9710
Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 1 powierzchni, blokowanego specjalnym urządzeniem, przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=50mm i uchwytu narzędziowego (B) dł.=122mm	900 x 380 x 7400 900 x 380 x 9710
Maksymalny wymiar detalu do obróbki 3 powierzchni przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=50mm, uchwytu narzędziowego (B) L=122mm i narzędzi ze sprężem dł.=50mm	640 x 220 x 7400 640 x 380 x 9710
Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 3 powierzchniach przy zastosowaniu narzędzia (A) dł.=50mm i uchwytu narzędziowego (B) dł.=122mm	470 x 380 x 7400 470 x 380 x 9710

#### GWINTOWANIE (gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym)

Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne	M10

#### BLOKADA DETALU

Standardowa liczba zacisków pneumatycznych	6
Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6