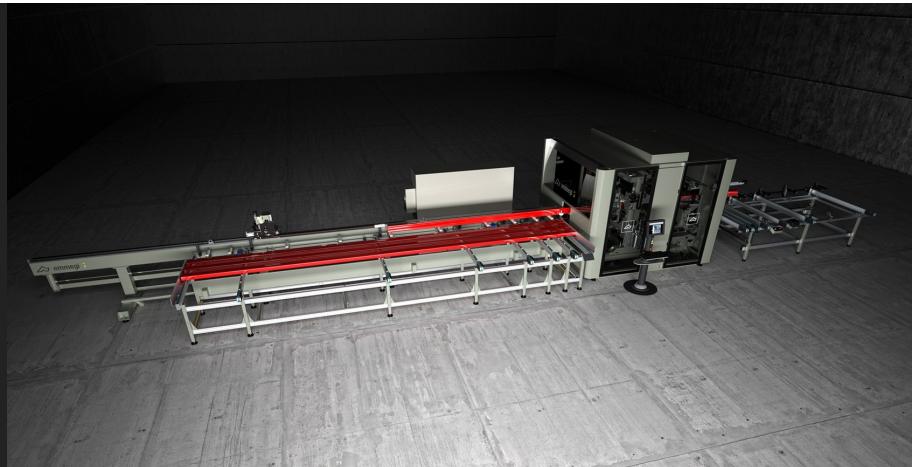


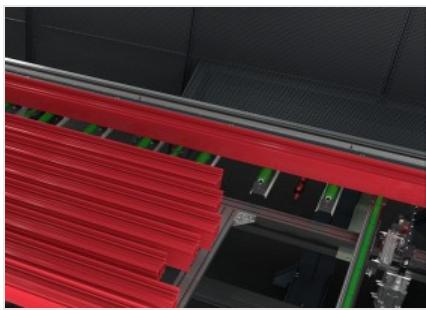
Quadra L0

Stabbearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 13 CNC-gesteuerten Achsen für Fräse- und Bohrbearbeitungen sowie zum Ablängen von Profilstäben aus Aluminium und NE-Metallen. In der Optionalausstattung kann es mit der stirnseitigen Bearbeitungseinheit ausgestattet werden. Die QUADRA L0 besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschub-Beschickungssystem für Profile bis 7.500 mm komplett mit Spannzangenbewegung zur Einspannung des Profils. Dank der Spannzangenbewegung kehrt die Vorschubeinheit in die anfängliche Position zurück und ermöglicht gleichzeitig der Ladevorrichtung die Vorbereitung des nächsten Profils.

Im mittleren Teil befinden sich das Fräsmodul, das Sägemodul und, in optionaler Ausstattung, die stirnseitige Bearbeitungseinheit. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen sind 4 Frässpindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Stückumfang zu bearbeiten, wie auch immer es ausgerichtet ist. Das Sägemodul montiert ein Sägeblatt mit Ø 350 mm mit horizontaler Bewegung auf drei CNC-Achsen. Die optionale stirnseitige Bearbeitungseinheit arbeitet auf zwei CNC-Achsen über das Frässaggregat. QUADRA L0 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmeeinrichtung vom Sägeaggregat zum Entlademagazin. Die Einheit besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Stücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Das Bearbeitungsaggregat ist im zentralen Bearbeitungsbereich mit einer Schallschutzkabine ausgestattet, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.



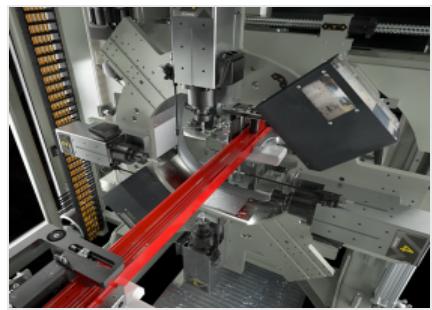
Stabzuführung

Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Spannzangen zum Einspannen des Profils mit manueller Einstellung der Position; als Optional ist das automatische Management der horizontalen und vertikalen Position beider CNC-Achsen verfügbar. Das mit Bändern ausgestattete Lademagazin ermöglicht das Laden von Profilen mit einer Länge bis 7,5 m.



Entlademagazin

Geräumiges Bandmagazin zum Entladen und Lagern der Fertigteile. In zwei Ausführungen erhältlich: für eine Länge der bearbeiteten Teile bis 4,0 m und als Alternative eine Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich ein System zum Abtransport der Späne und Abschnitte, das optional mit einem Förderband und einem Hebeband zum Auffangsack ausgerüstet werden kann.



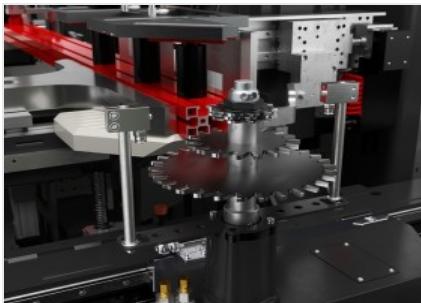
Frässystem

Das Herzstück und der Wert von QUADRA L0 liegen in ihrem Drehkranz mit 4 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Achse des Stabs). Die Bearbeitungsaggregate sind mit luftgekühlten Hochfrequenzspindeln und der Werkzeugaufnahme ER 32 ausgestattet, die eine Leistung bis 5,6 kW in S1 haben. Jedes B kann zur Steigerung der Arbeitsleistung mit einem Ausklinksystem des Arbeitsbereichs auf Schlitten auf Kugelumlauf-Gleitschuhen ausgerüstet werden.



Modul für Horizontalschnitt

Einkopfsäge mit absteigendem Sägeblatt und NC-Steuerung, ausgestattet mit einem Sägeblatt mit 350 mm Durchmesser und großem Schneidbereich: von -45° bis 45°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.



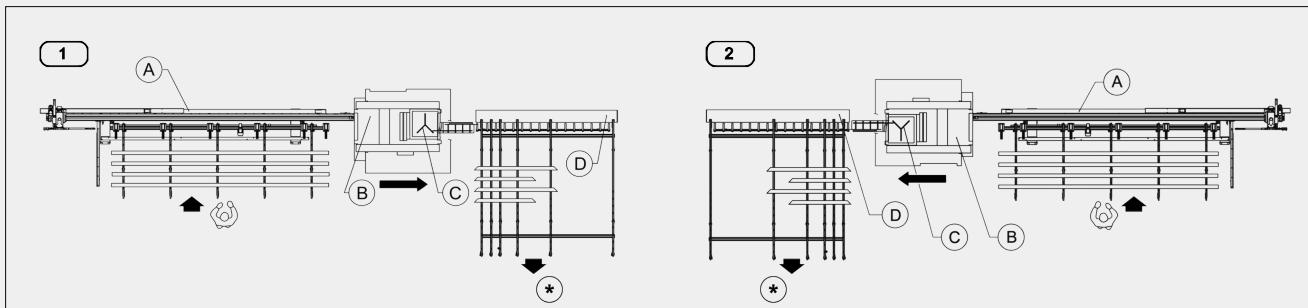
Ausklinkmodul (Option)

Ausklinkeinheit mit Frässystem und einstellbarer Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für das Frässystem mit pneumatischer Steuerung. Arbeitet zusammen mit dem horizontalen Sägeaggregat mit dem es sich denselben Stützträger teilt. Die drei Module zum Schneiden und für die Ausklinkung ermöglichen das Entladen des Abfallmaterials durch eine Öffnung, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.



Etikettendrucker (Option)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

QUADRA L0 / STABBEARBEITUNGSZENTREN
LAYOUT


Be- und Entladen auf derselben Seite

- 1 - Beschickung von LI
 2 - Beschickung von RE

A - automatisches Magazin mit Einschub-Beschickungssystem L 7500 mm

B - Spurplatte auf Spurplatte

C - Sägemodul

D - Entladevorrichtung

* - Bearbeitete Stücke

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	320
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
Y-ACHSE (quer) (mm)	402
A-ACHSE (Drehkrankrotation)	0° ÷ 360°
U-ACHSE (Stabpositionierung) (mm)	9.660
W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzange) (mm)	138
B-ACHSE (Bewegung der motorbetriebenen Spanneinrichtung) (mm)	790
V-ACHSE (Querpositionierung Spannzange) (mm)	138
C1-ACHSE (Spannzangendrehung)	0° ÷ 180°
ZG-ACHSE (vertikale Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	190
YL-ACHSE (querlaufende Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	1.300
QL-ACHSE (Drehung des horizontalen Sägeaggregats)	-45° ÷ +45°
WL-ACHSE (Drehung des Sägeblatts des horizontalen Sägeaggregats)	●
YF-ACHSE (Querbewegung der stirnseitigen Bearbeitungseinheit) (mm) (optional)	1.300
WF-ACHSE (Drehung des Fräzers des Sägeaggregats)	○

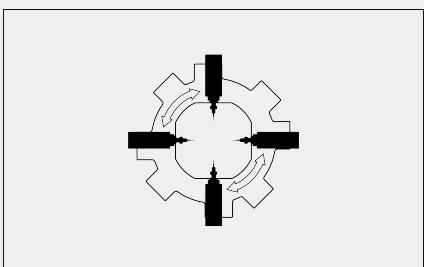
FRÄSAGGREGAT

Frässpindeln mit Luftkühlung	4
Max. Leistung auf S1 (kW)	5,6
Rotationseinheit der Frässpindeln auf Drehkranz	0° ÷ 360°
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32

ARBEITSBEREICH DER FRÄSAGGREGAT (*)

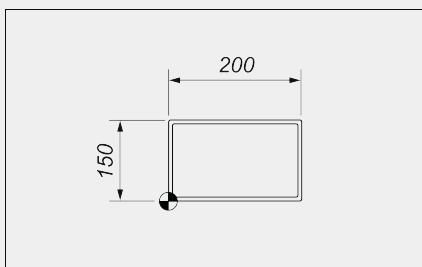
Verfügbare Konfigurationen
ansicht Profilladeseite

Konfiguration der Frässpindeln



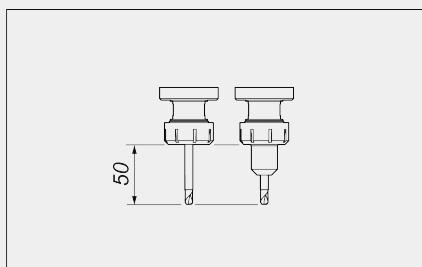
4 feststehende Frässpindeln

Bearbeitbare Abmessungen



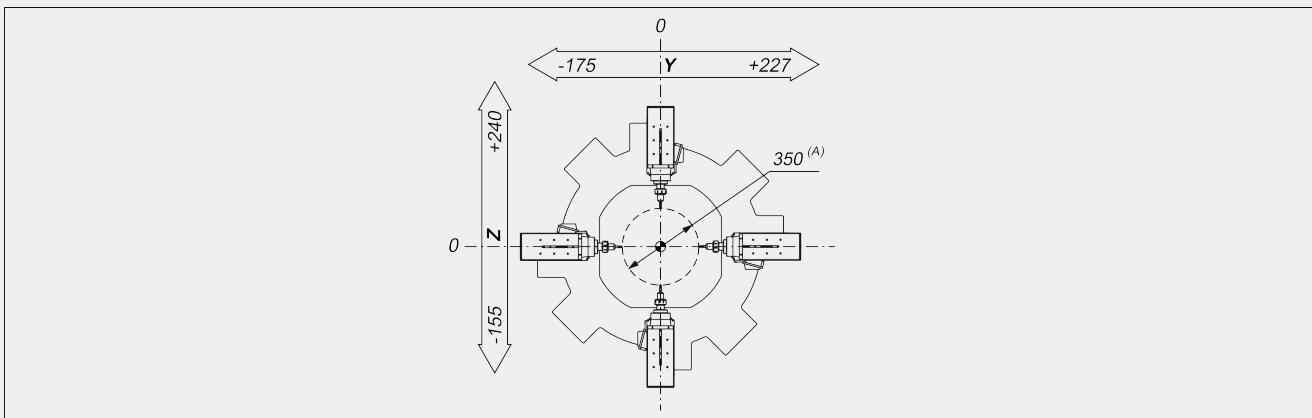
maximal garantierter Profilquerschnitt für
4-Seiten-Bearbeitung auf 90°

Referenzwerkzeuge



Überstand des bei der Berechnung der
Diagramme verwendeten Referenzwerkzeugs

Arbeitsbereich



Achsenhubwege und Wege der Referenzwerkzeuge auf A-Achse

(A) Frässpindeln in Arbeitsposition

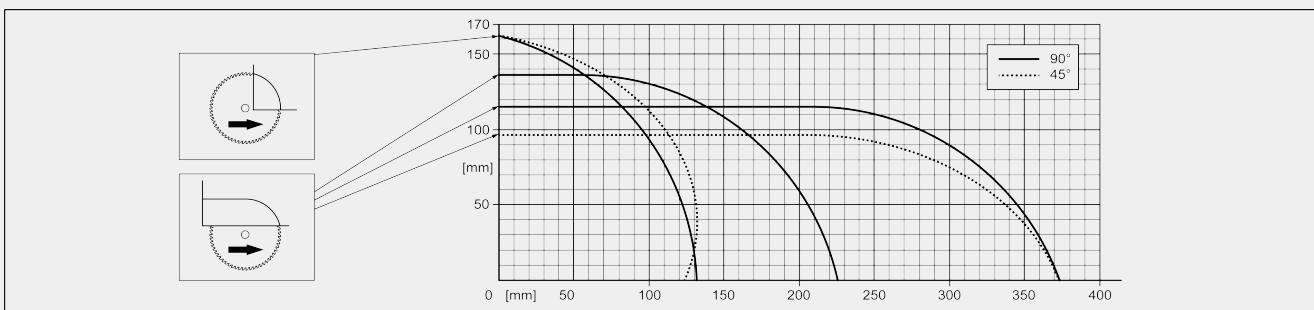
(*) Leistungen sind nach der Analyse der bestimmten Profile und der entsprechenden Bearbeitungen zu überprüfen

Achtung: Die mit der Fräseinheit bearbeitbare Abmessung entspricht nicht dem Querschnitt, der vom Sägeaggregat bearbeitet werden kann. Das Arbeitsdiagramm des Sägeaggregats überprüfen.

HORIZONTALES SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	350
CNC-gesteuerte Sägeblattpositionierung	-45° ÷ +45°
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	0,85
Max. Drehzahl (U/min)	3.500

ARBEITSBEREICH DES HORIZONTALEN SÄGEAGGREGATS (*)



(*) Leistungen sind nach der Analyse der bestimmten Profile und der entsprechenden Bearbeitungen zu überprüfen

FUNKTIONEN

Fräsen, Bohren und Schneiden des Werkstücks direkt vom ganzen Profil



BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten)	1 + 2 + 1
Kopfbearbeitung	<input type="radio"/>

Enthalten ● Verfügbar ○