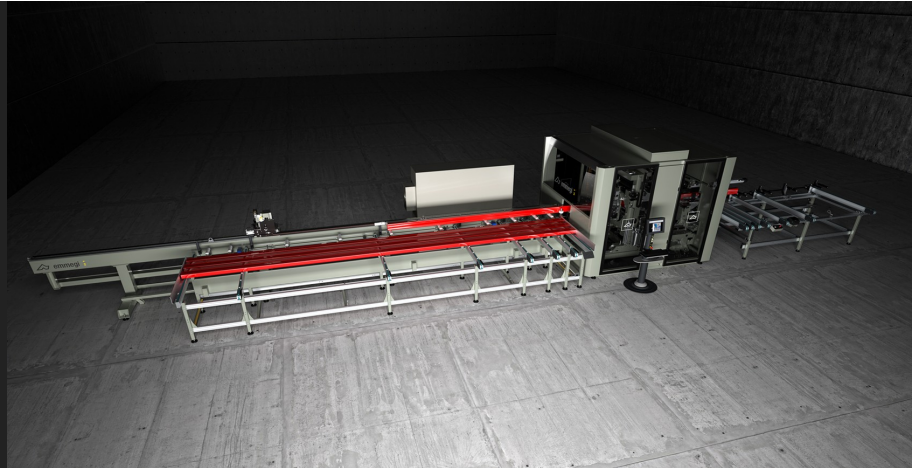


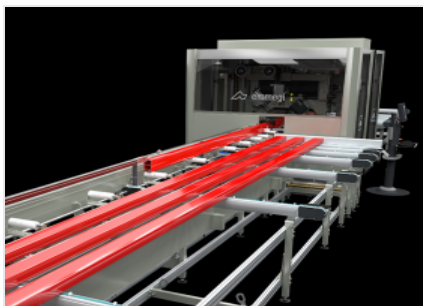


## Quadra L1

Centri di lavoro CNC

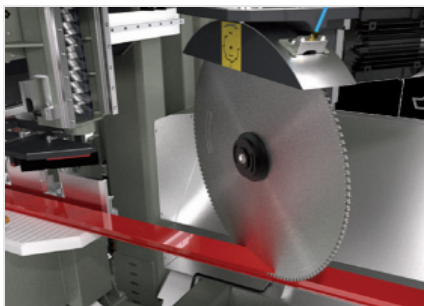


Centro di lavoro a 12 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, e taglio su profilati alluminio e leghe leggere. È composto da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per profilati fino a 7500 mm completo di movimentazione della pinza per il bloccaggio del profilo. Grazie al movimento della pinza, l'alimentatore torna in posizione iniziale permettendo contemporaneamente al caricatore di preparare il profilato successivo. Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura e il modulo di taglio. Sul modulo di fresatura a 4 assi CNC sono installati da 4 a 6 mandrini che permettono di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato. Il modulo di taglio è costituito da una lama diam. 600 mm a movimento discendente su 3 assi CNC. È compreso inoltre un estrattore automatico dall'unità di taglio al magazzino di scarico. L'unità è costituita da un magazzino a cinghiali trasversali per lo scarico di pezzi lavorati con lunghezza fino a 4000 mm (7500 mm optional). L'unità di lavoro può essere dotata di cabina di insonorizzazione (optional) della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



**Alimentazione barre e scarico pezzi automatico**

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente.



**Modulo di taglio verticale**

Il modulo di taglio, gestito da CN, prevede una lama circolare di diametro di 600 mm a movimento discendente su 3 assi, con un campo da -48° a +245° consentendo diverse tipologie di intestatura degli estrusi. Il bloccaggio e la movimentazione dei segmenti avviene per mezzo di due gruppi morsa motorizzati su assi CN.



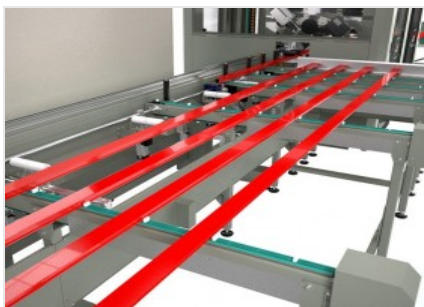
**Posizionamento barre**

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente.



**Unità di fresatura**

QUADRA monta un esclusivo sistema a ralla rotante su cui possono operare contemporaneamente da 4 a 6 unità di lavoro interpolate su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Gli elettromandri ad alta frequenza sono raffreddati ad aria, prevedono attacco utensile ER 32, erogando la potenza massima di 5,6 kW in S1. Ciascuna unità è dotata di un sistema di disimpegno dal campo di lavoro per mezzo di una slitta su pattini a ricircolo di sfere.



**Magazzino di carico**

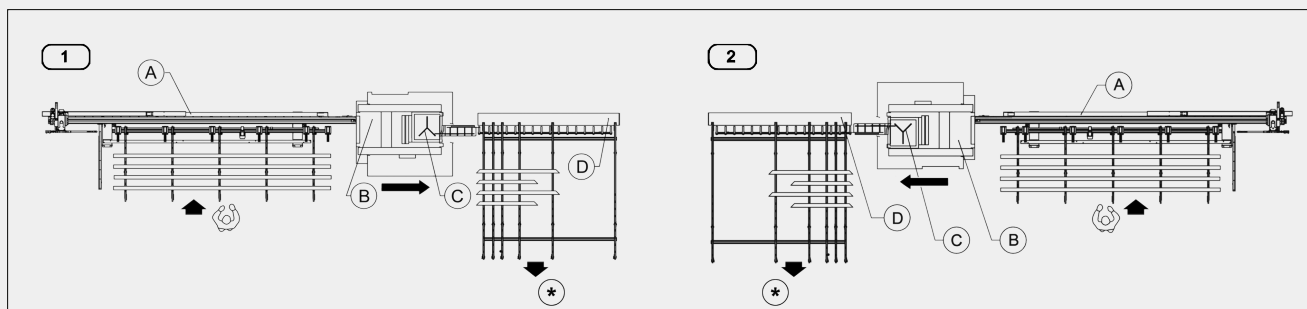
Magazzino a cinghioi per carico profili di ampia capacità, disponibile in versione base per barre che non eccedono il peso di 60 kg, in versione rinforzata opzionale per barre fino a 120 kg. Lunghezza max. barre: 7,5 m. Il carico dei profili in determinate condizioni può avvenire in tempo mascherato, rispetto alla presa del sistema di posizionamento. Se necessario, sia in fase di carico che di scarico un sistema opzionale di ribaltamento può ruotare automaticamente il pezzo di 90°.



**Magazzino di scarico**

Magazzino a cinghioi per scarico e stoccaggio pezzi finiti di ampia capacità. Disponibile in due versioni: per lunghezza pezzi lavorati fino a 4,0 m ed in alternativa lunghezza pezzi fino a 7,5 m. Il magazzino di scarico è preceduto da un sistema di evacuazione trucioli e spezzoni che può essere equipaggiato opzionalmente con un nastro trasportatore e un nastro di sollevamento al sacco di raccolta.



**QUADRA L1 / CENTRI DI LAVORO CNC**
**LAYOUT**


Carico e scarico sullo stesso lato

- 1 - Alimentazione da SX
- 2 - Alimentazione da DX

- A - magazzino automatico con sistema di alimentazione a spinta L 7500 mm
- B - modulo di fresatura su ralla
- C - modulo di taglio
- D - scaricatore
- \* - pezzi lavorati

**CORSE ASSI**

ASSE X (longitudinale) (mm)	320
ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE Z (verticale) (mm)	395
ASSE A (rotazione ralla)	0° ÷ 360°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE V (posizionamento trasversale pinza) (mm)	138
ASSE W (posizionamento verticale pinza) (mm)	138
ASSE H (movimento verticale dell'unità di taglio) (mm)	627
ASSE P (movimento trasversale dell'unità di taglio) (mm)	880
ASSE Q (rotazione dell'unità di taglio)	293°
ASSE B (movimento morsa motorizzata) (mm)	790
ASSE C1 (rotazione pinza)	0° ÷ 180°

**UNITÀ DI FRESATURA**

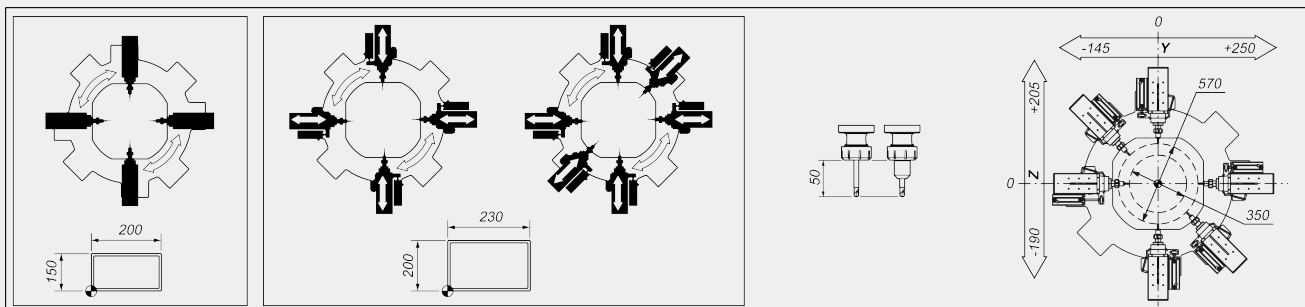
Elettromandri con raffreddamento ad aria	4
Unità di rotazione elettromandri su ralla	0° ÷ 360°
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32
Disimpegno dal campo di lavoro delle unità di lavorazione a mezzo slitta su pattini a ricircolo di sfere (corsa mm 110)	○



**UNITÀ DI FRESATURA**

Numero massimo di unità di lavorazione	6
Sistema di lubrificazione pressurizzata	●

**CAMPO DI LAVORO DELL'UNITÀ DI FRESATURA**



**UNITÀ DI TAGLIO**

Diametro lama al widia (mm)	600
Posizionamento lama a CN	-48° ÷ 245°
Potenza motore lama (kW)	3
Altezza massima profilo lavorabile (mm)	266
Larghezza massima profilo lavorabile (mm)	300

**FUNZIONALITÀ**

Fresatura, foratura e taglio del pezzo direttamente dal profilato intero	●
--	---

**FACCE LAVORABILI**

Numero facce (superiore, laterali, inferiore)	1 + 2 + 1
---	-----------

Incluso ●    disponibile ○