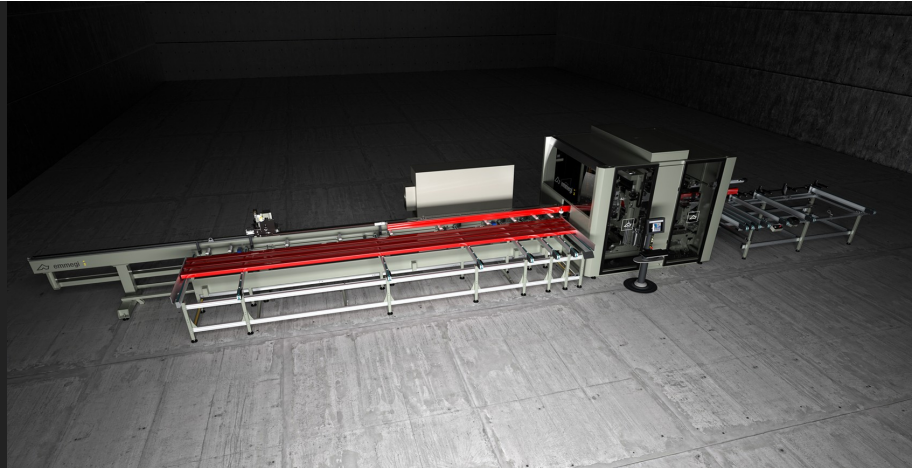


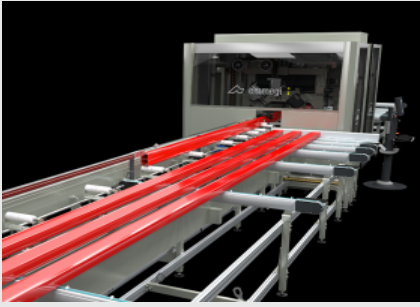


Quadra L1

Bewerkingscentra

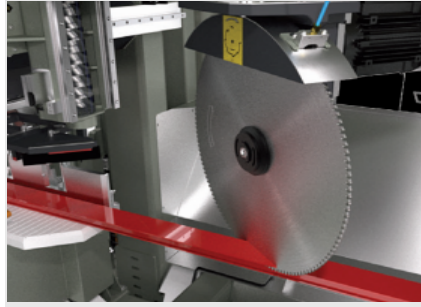


CNC-bewerkingscentrum met 12 assen, ontworpen voor frees-, boor- en snijbewerkingen op aluminium en lichtmetalen profielen. Het bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor profielen tot 7500 mm, compleet met grijperbeweging om het profiel vast te klemmen. Dankzij de beweging van de grijper keert de feeder terug naar zijn beginpositie, terwijl tegelijkertijd de lader het volgende profiel kan klaarmaken. De freesmodule en de zaagmodule bevinden zich in het centrale gedeelte. Op de CNC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 spindels geïnstalleerd, waarmee de gehele contour van het werkstuk bewerkt kan worden, ongeacht de oriëntatie. De zaagmodule bestaat uit een mes met een diameter van 600 mm met neerwaartse beweging op 3 CNC-assen. Tevens is er een automatische uitnemer van de snij-inrichting naar het losmagazijn. De eenheid bestaat uit een magazijn met dwarsbanden voor het lossen van bewerkte producten met een lengte tot 4000 mm (7500 mm optioneel). De werkeenheid kan worden uitgerust met een geluiddichte cabine (optioneel) voor het centrale operationele gedeelte die, naast de bescherming van de bediener, ook de impact op het omgevingslawaai vermindert.



Automatische profielaanvoer en werkstukafvoer

Uiterst nauwkeurig, snel CNC-profielpositionersysteem. Het systeem is voorzien van een grijper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee NC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, is ook numerieke controle van de rotatie-as van de grijper mogelijk, die anders handmatig zou moeten worden beheerd.



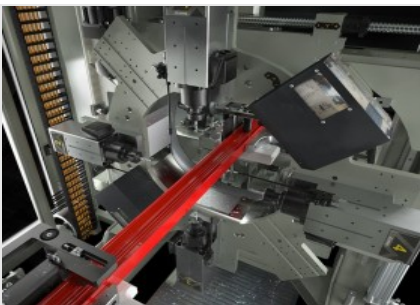
Verticale zaagmodule

De zaagmodule, bestuurd door de NC, is voorzien van een cirkelvormig zaag met een diameter van 600 mm en een neerwaartse beweging op 3 assen, met een bereik van -45° tot +245°, waardoor verschillende soorten extrusie-eindstukken kunnen worden gesneden. De segmenten worden opgespannen en verplaatst door middel van twee gemotoriseerde bankschroefeenheden op NC-assen.



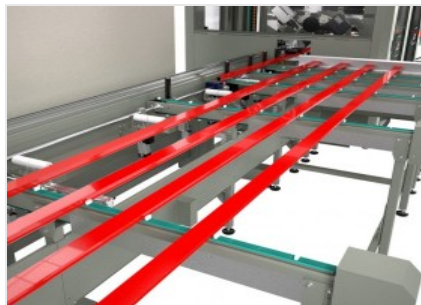
Staaftpositionering

CNC-staaftpositionersysteem met hoge snelheid en hoge precisie. Het systeem is voorzien van een grijper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee NC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, is ook numerieke controle van de rotatie-as van de grijper mogelijk, die anders handmatig zou moeten worden beheerd.



Freeseenheid

QUADRA L3 is uitgerust met een exclusief roterend draaikransysteem waarop 4 tot 6 op 4 assen geïnterpoleerde bewerkingseenheden tegelijk kunnen werken: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De hoge-frequentie elektrospondels zijn luchtgekoeld, hebben een ER 32 gereedschapopzetstuk en leveren een maximaal vermogen van 5,6 kW in S1. Elke eenheid is uitgerust met een ontkoppelingssysteem van het werkgebied door middel van een schuif op kogelgelagerde sledes.



Laadmagazijn

Automatisch laadmagazijn met rondsnaven voor profielen met een grote capaciteit, beschikbaar in een basisversie voor staven tot 60 kg en in een optionele verstevigde versie voor staven tot 120 kg. Maximale lengte van de staven: 7,5 m. In bepaalde omstandigheden kunnen de profielen als ze worden geladen tegelijkertijd worden vastgegrepen door het positioneringssysteem. Indien nodig kan een optioneel kantelsysteem het werkstuk tijdens het laden en tijdens het lossen automatisch 90° draaien.



Losmagazijn

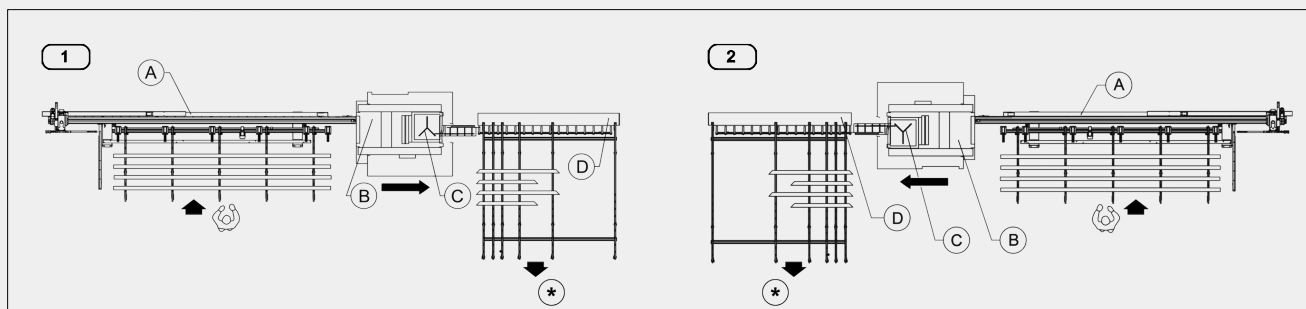
Los- en opslagmagazijn met rondsnaven voor een ruime hoeveelheid voltooide profieldelen. Verkrijgbaar in twee versies: voor profiellengtes tot 4,0 meter of voor werkstukken met een profiellengte tot 7,5 meter. Het losmagazijn wordt voorafgegaan door een afvoersysteem voor spaanders en stukken, en kan naar keuze worden uitgerust met een transportband en een opvoerband naar de opvangzak.





QUADRA L1 / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



Laden en lossen aan dezelfde kant

- 1 - Toevoer van links
- 2 - Toevoer van rechts

- A - automatisch magazijn met duwsysteem L 7500 mm
- B - freesmodule op draaikop
- C - snijmodule
- D - loseenheid
- * - bewerkte stukken

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	320
Y-AS (transversaal) (mm)	402
Z-AS (verticaal) (mm)	395
A-AS (rotatie draairing)	0° ÷ 360°
U-AS (staafpositionering)(mm)	9.660
V-AS (positionering van de dwarsgrijper) (mm)	138
W-AS (positionering van de verticale grijper) (mm)	138
H-AS (verticale verplaatsing van de snijeenheid) (mm)	627
P-AS (dwarsverplaatsing van de snijeenheid) (mm)	880
Q-AS (rotatie van de snijeenheid)	293°
B-AS (verplaatsing van de gemotoriseerde bankschroeven) (mm)	790
C1-AS (grijperrotatie)	0° ÷ 180°

FREESSENHEID

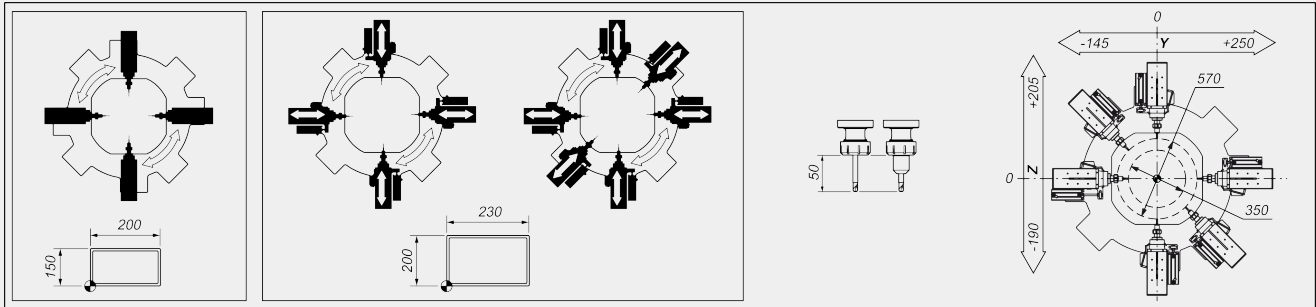
Luchtgekoelde elektrospindels	4
Rotatieunit elektrospindel op draaikrans	0° ÷ 360°
Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,6
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapsoopname	ER 32
Ontkoppeling van de werkeenheden van het werkgebied door middel van geleiders op recirculatiekogellagers (aanslag 110 mm)	<input type="checkbox"/>



FREESSENHEID

Maximaal aantal werkeenheden	6
Smeersysteem onder druk	●

WERKGEBIED VAN DE FREESSENHEID



SNIJENHEID

Diameter Widia snijblad (mm)	600
Positionering NC-snijblad	-48° ÷ 245°
Motorvermogen van het snijblad (kW)	3
Maximale hoogte te bewerken profiel (mm)	266
Maximale breedte te bewerken profiel (mm)	300

FUNCTIONALITEIT

Frezen, boren en snijden van het profieldeel rechtstreeks op het profiel	●
--	---

BEWERKBARE VLAKKEN

Aantal vlakken (bovenkant, zijkanten, onderkant)	1 + 2 + 1
--	-----------

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○