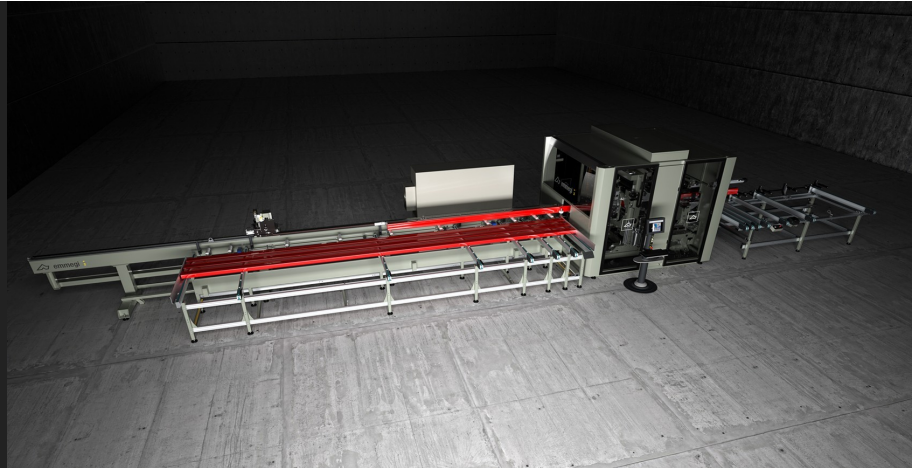


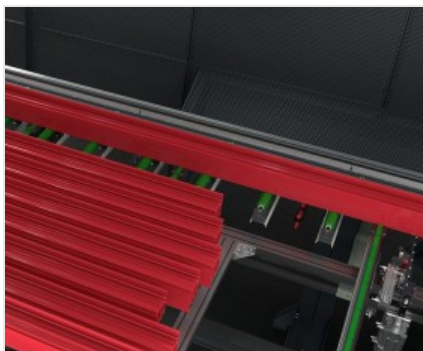


Quadra L0

Centri di lavoro CNC

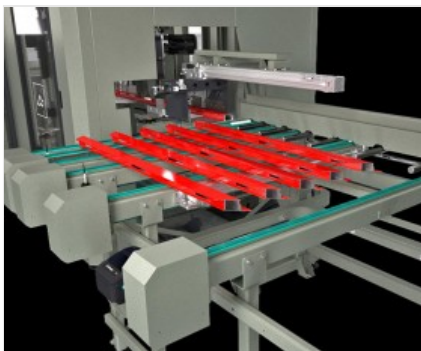


Centro di lavoro a 13 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura e taglio su profilati in alluminio e leghe leggere. Opzionalmente può essere dotata di un modulo di intestatura. QUADRA L0 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per profilati 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, il modulo di taglio e opzionalmente il modulo di intestatura. Sul modulo di fresatura a 4 assi CNC sono installati 4 elettromandri che permettono di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato. Il modulo di taglio monta una lama \varnothing 350 con movimento orizzontale su tre assi CNC. Il modulo di intestatura opzionale opera su due assi CNC mediante un gruppo frese. QUADRA L0 comprende 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 è dotata di cabina di insonorizzazione della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



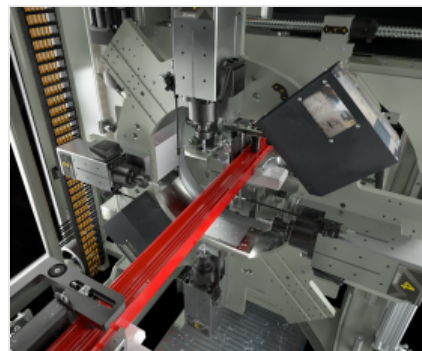
Alimentazione barre

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione manuale della posizione; opzionalmente è possibile la gestione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CNC. Il magazzino di carico a cinghioi permette il carico di profili di lunghezza fino a 7,5 m.



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.



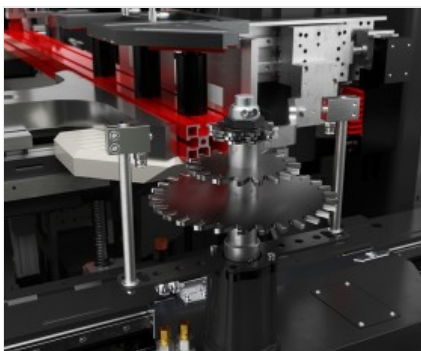
Unità di fresatura

Il cuore e il valore di QUADRA L0 stanno nella sua sezione di lavoro a ralla rotante, completa di 4 unità di lavoro controllate ed interpolabili su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Le unità di lavoro montano elettromandri ad alta frequenza con raffreddamento ad aria, attacco utensile ER 32, aventi potenza fino a 5,6 kW in S1. Ciascuna unità di lavoro può essere dotata di un sistema di disimpegno dell'area, mediante slitta su pattini a ricircolo di sfere, per aumentare la capacità di lavoro.



Modulo di taglio orizzontale

Troncatrice monotesta con lama discendente a controllo numerico dotata di lama da 350 mm e di un settore di taglio: da -45° a + 45°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da CNC.



Modulo di intestatura (Opzionale)

Unità di intestatura dotata di un gruppo frese con velocità di rotazione variabile fino a 8.000 giri/min. È dotata di cambio rapido del gruppo frese con comando pneumatico. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto. I tre moduli di taglio e intestatura permettono di scaricare gli scarti in un'apertura, attrezzabile opzionalmente con nastro di evacuazione in acciaio.



Stampante di etichette (Opzionale)

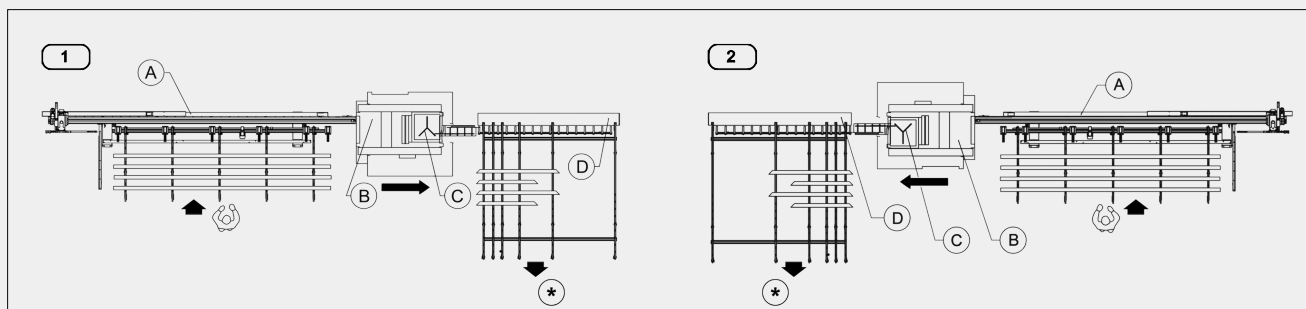
La stampante industriale di etichette consente di identificare ogni profilo tagliato con caratteristiche identificative provenienti dalla lista di taglio. Inoltre la stampa del codice a barre consente una facile identificazione del profilo stesso, particolarmente utile per le successive fasi di lavorazione su Centri di Lavoro o su linee di assemblaggio assistito.





QUADRA L0 / 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 Z (verticale) (mm)	395
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE V (posizionamento trasversale pinza) (mm)	138
ASSE W (posizionamento verticale pinza) (mm)	138
ASSE B (movimento morsa motorizzata) (mm)	790
ASSE C1 (rotazione pinza)	0° ÷ 180°
ASSE ZG (movimento verticale unità di taglio orizzontale) (mm)	190
ASSE YL (movimento trasversale unità di taglio orizzontale) (mm)	1.300
ASSE QL (rotazione dell'unità di taglio orizzontale)	-45° ÷ +45°
ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE A (rotazione ralla)	0° ÷ 360°
ASSE WL (rotazione lama dell'unità di taglio orizzontale)	●
ASSE YF (movimento trasversale dell'unità di intestatura) (mm) (opzionale)	1.300
ASSE WF (rotazione fresa dell'unità di intestatura)	○



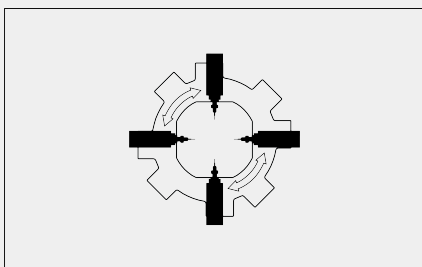
UNITÀ DI FRESATURA

Elettromandrini con raffreddamento ad aria	4
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32
Unità di rotazione elettromandrini su ralla	0° + 360°

CAMPO DI LAVORO DELL'UNITÀ DI FRESATURA (*)

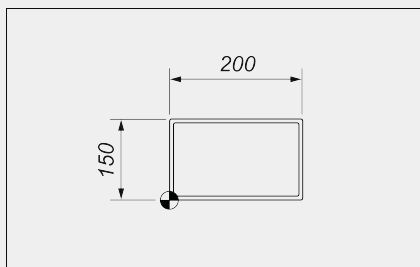
Configurazioni disponibili
vista lato carico profilo

Configurazione elettromandrini



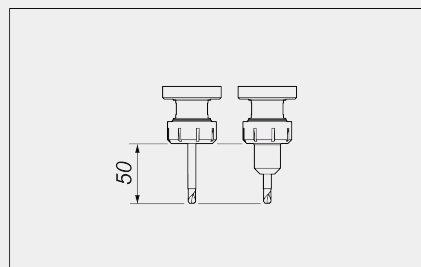
4 elettromandrini fissi

Dimensioni lavorabili



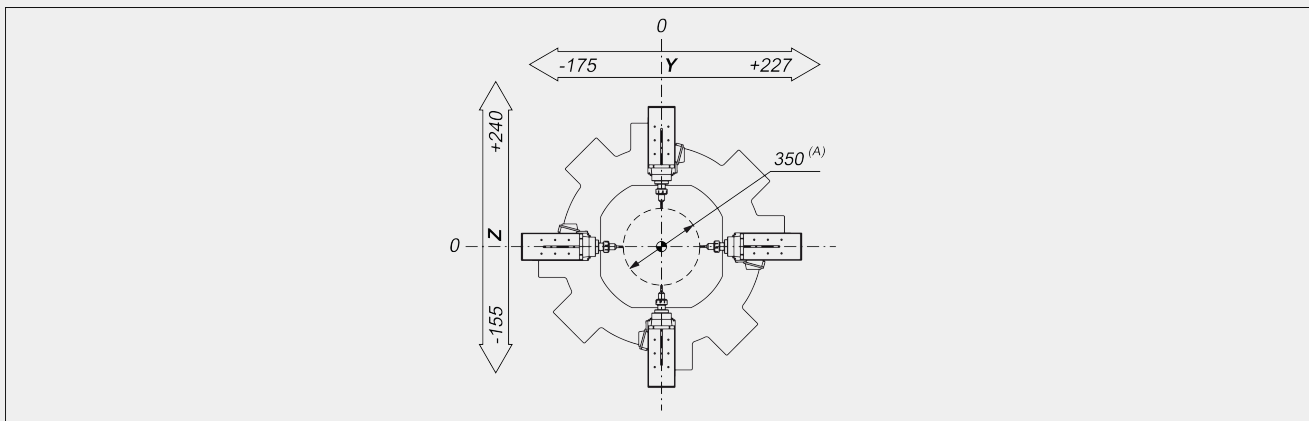
sezione profilo massimo garantito per lavorazioni su 4 facce a 90°

Utensili di riferimento



sporgenza utensile di riferimento adottato per il calcolo dei diagrammi

Campo di lavoro



corse degli assi e traiettorie utensili di riferimento su asse A

(A) elettromandrini in posizione di lavoro

(*) prestazioni da verificare dopo analisi dei profili specifici e relative lavorazioni

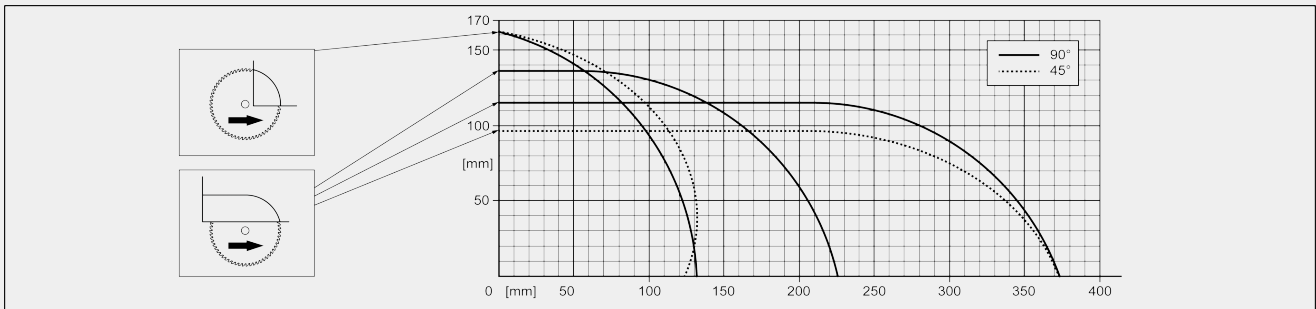
Attenzione: la dimensione lavorabile con unità di fresatura non corrisponde alla sezione lavorabile dall'unità di taglio. Verificare il diagramma di lavoro dell'unità di taglio.



UNITÀ DI TAGLIO ORIZZONTALE

Diametro lama al widia (mm)	350
Posizionamento lama a CN	-45° ÷ +45°
Potenza motore lama (kW)	0,85
Velocità massima di rotazione (giri/min)	3.500

CAMPO DI LAVORO DELL'UNITÀ DI TAGLIO ORIZZONTALE (*)



(*) prestazioni da verificare dopo analisi dei profili specifici e relative lavorazioni

FUNZIONALITÀ

Fresatura, foratura e taglio del pezzo direttamente dal profilato intero



FACCE LAVORABILI

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

Lavorazione testate

Incluso disponibile