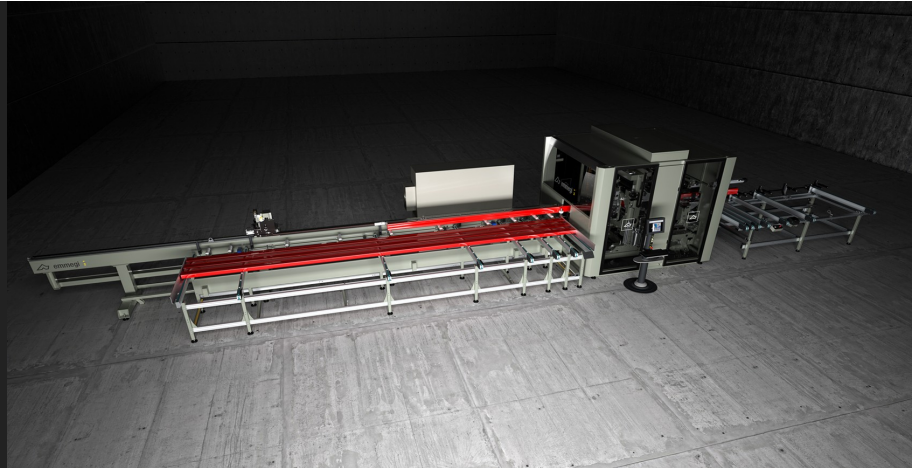


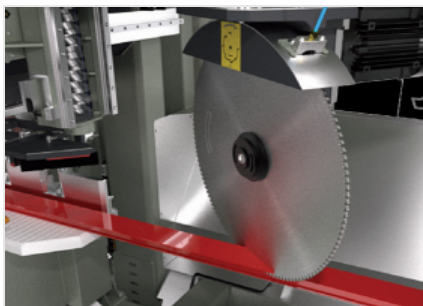


## Quadra L2

обрабатывающие  
центры

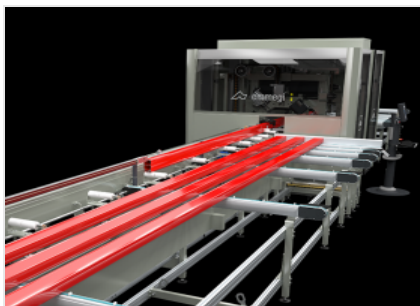


18-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ предназначен для осуществления фрезерования, сверления и резки профилей из алюминия и легких сплавов. QUADRA L2 состоит из автоматического магазина и системы толчковой подачи профилей до 7500 мм, укомплектованной устройством для движения зажима для блокировки профилей. Благодаря движению зажима питатель возвращается в исходное положение, позволяя одновременно загрузочному устройству подготовить следующий профиль. В части A1:E11 находятся модуль фрезерования, два модуля резки и модуль торцевания. На 4-осевом фрезеровочном модуле с ЧПУ установлены от 4 до 6 шпинделей, позволяющих обрабатывать заготовку по всему контуру, вне зависимости от ее положения. Главный режущий узел оснащен опускающимся трех-осевым режущим диском Ø 600 мм с ЧПУ. Вторичный режущий узел оснащен трех-осевым режущим диском Ø 350 с ЧПУ, который может выполнять поступающие и вращательные движения на горизонтальной оси ЧПУ. Модуль торцевания работает на двух осях ЧПУ, используя узел фрез. В QUADRA L2 входит также автоматическое извлекающее устройство для перемещения от режущего узла к разгрузочному магазину. Узел состоит из магазина с поперечными ремнями для разгрузки обработанных заготовок длиной до 4000 мм (факультативно 7500 мм). Обрабатывающий узел оснащен звуконепроницаемой кабиной, расположенной в центральной рабочей части, которая помимо защиты оператора позволяет снизить уровень шумового воздействия.



**Вертикальный модуль резки**

Модуль резки с ЧПУ оснащен опускающимся режущим диском диаметром 600 мм с перемещением по 3 осям и рабочим полем от -48° до +245°, что позволяет выполнять различные виды торцевания экструдированных заготовок. Сегменты блокируются и перемещаются с помощью двух моторизованных зажимов на осях ЧПУ.



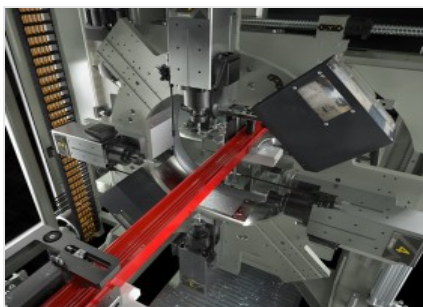
**Автоматическая подача профилей и выгрузка деталей**

Высокоточная и высокоскоростная система позиционирования профилей с ЧПУ. Система оснащена зажимом для блокирования профиля с автоматической регулировкой горизонтального и вертикального положения по двум осям ЧПУ. Чтобы обеспечить зажим любого типа профиля без ручного вмешательства, имеется также числовое управление осью вращения зажима, без которого регулировка производится вручную.



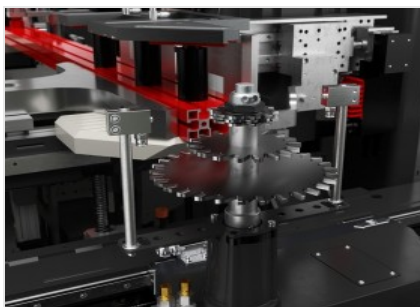
**Горизонтальный модуль резки**

Одноголовочный режущий узел с горизонтальным перемещением и ЧПУ оснащен лезвием 350 мм с широким сектором резки: от -45° до +45°. Установка углов резки выполняется полностью автоматически и управляется перемещением по 3 осям ЧПУ. Горизонтальная подача позволяет осуществлять резку крупногабаритных профилей, а также осуществлять особые виды резки.



**Фрезеровочный узел**

QUADRA оснащен уникальной системой опорно-поворотного круга, на котором могут одновременно работать от 4 до 6 рабочих узлов, интерполированных по 4 осям: X, Y, Z, A (поворот на 360° вокруг оси профиля). Высокооборотные электрические шпиндели с воздушным охлаждением мощностью до 5,6 кВт в режиме S1 предусматривают крепление инструмента ER 32. Каждый узел оснащается системой освобождения рабочего участка каждого электрошпинделя посредством каретки на ползунках с циркулирующими шариками.



**Модуль торцевания**

Торцовочный блок оснащен узлом фрез с регулируемой скоростью вращения до 8 000 об./мин. Он оснащен устройством быстрой смены узла фрез с пневматическим приводом. Взаимодействует с горизонтальным режущим узлом, с которым использует одну и ту же опорную балку. Три режущих и торцовочных модуля позволяют выгружать отходы в отверстие, которое дополнительно оснащается стальной лентой для удаления отходов.



**Принтер этикеток (По желанию)**

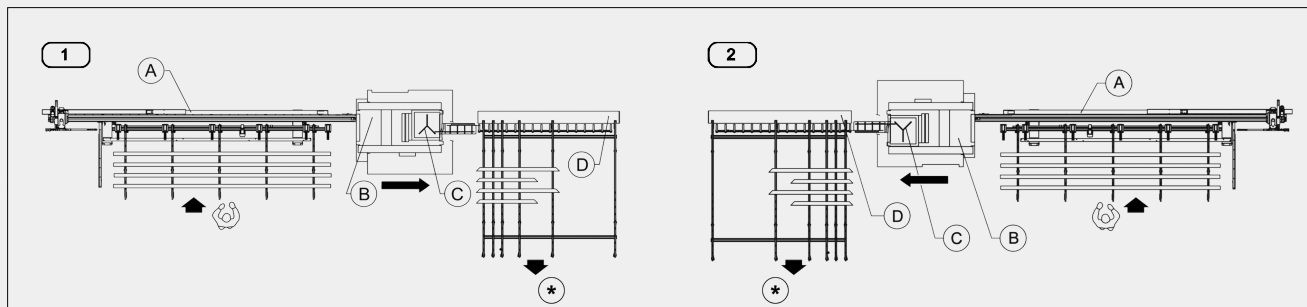
Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.





**QUADRA L2 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ**

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**



Загрузка и разгрузка с одной и той же стороны

- 1 - Подача слева
- 2 - Подача справа

- A - автоматический магазин с системой толкательной подачи L 7500 мм
- B - фрезерный модуль на упорном подшипнике
- C - модуль резки и торцевание
- D - ыгрузчик
- \* - обработанных деталей

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

Ось X (продольная) (мм)	320
Ось Y (поперечная) (мм)	402
Ось Z (вертикальная) (мм)	395
Ось A (вращение поворотного основания)	0° ÷ 360°
Ось U (установка положения профиля) (мм)	9.660
Ось H (вертикальное движение режущего узла) (мм)	627
Ось P (поперечное движение режущего узла) (мм)	880
Ось B (движение моторизованного зажима) (мм)	790
Ось ZG (вертикальное движение горизонтального режущего узла) (мм)	190
Ось YL (поперечное движение горизонтального режущего узла) (мм)	1.300

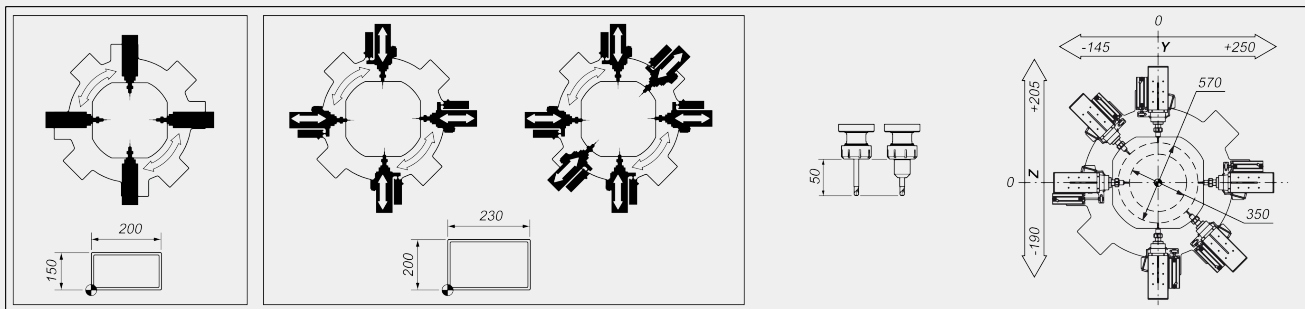
**ФРЕЗЕРОВОЧНЫЙ БЛОК**

Электрошпиндели с воздушным охлаждением	4
Узел вращения электрошпинделей на опорном основании	0° ÷ 360°
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	5,6
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Крепление инструмента	ER 32
Освобождение рабочего участка обрабатывающих узлов посредством каретки на ползунах с циркулирующими шариками (ход 110 мм)	○
Максимальное количество рабочих узлов	6





### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ФРЕЗЕРНОГО УЗЛА



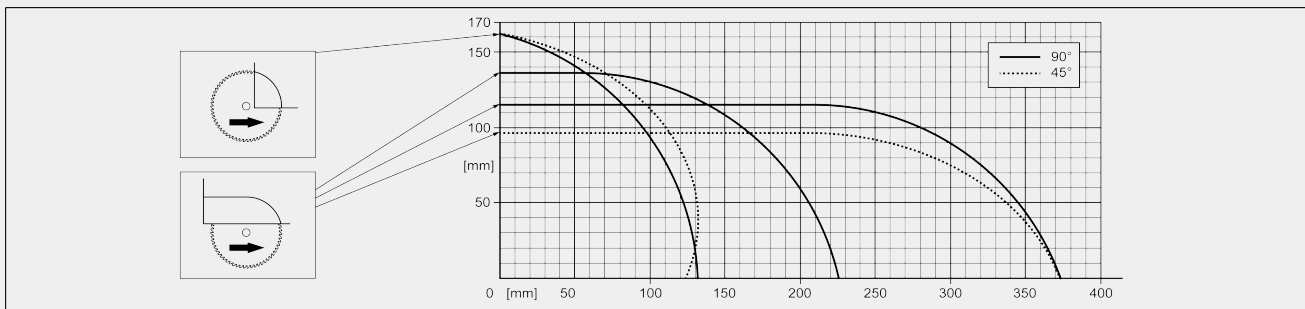
### ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ

Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)	600
Позиционирование режущего диска с ЧПУ	-48° ÷ +245°
Мощность двигателя фрезы (кВт)	3

### ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ

Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)	350
Позиционирование режущего диска с ЧПУ	-45° ÷ +45°
Мощность двигателя фрезы (кВт)	0,85

### СХЕМА РЕЗКИ



### ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Максимальный диаметр фрезы (мм)	200
Максимальная высота пакета фрез (мм)	128,5
Максимальная скорость вращения (обороты/мин)	8.000
Диаметр втулки фрезодержателя (мм)	32

Включено ● Доступно ○

