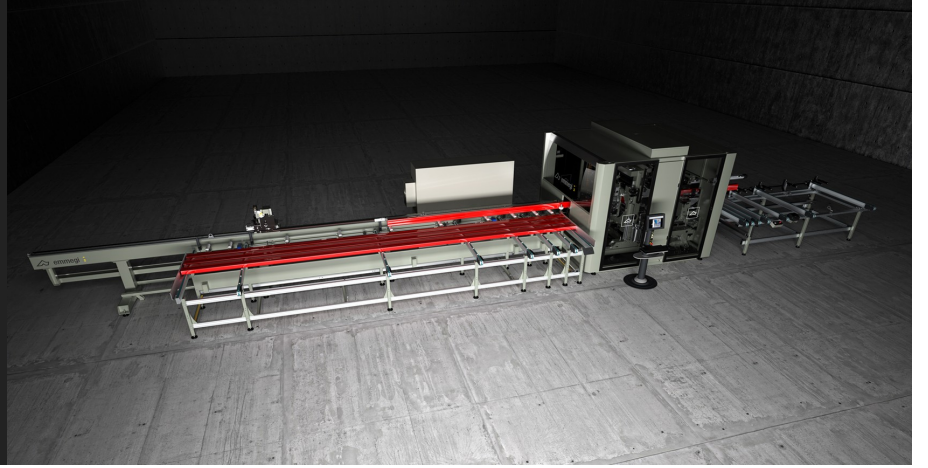


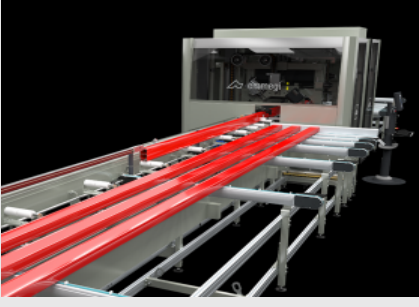


Quadra L1

CNC işleme merkezleri

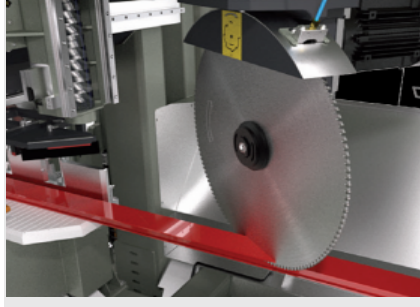


12 eksenli CNC çalışma merkezi, alüminyum ve hafif alaşım profilleri üzerinde frezeleme, delme ve kesim işlemleri için imal edilmiştir. Bir otomatik depo ve profilin sabitlenmesi için maşanın hareketi ile komple, 7500 mm'ye kadar olan profiller için itmeli besleme sistemi ile donatılmıştır. Maşanın hareketi sayesinde besleyici başlangıç konumuna dönerek eş zamanlı olarak yükleyiciye sonraki profili hazırlama imkanı verir. Orta kısımda, freze modülü ile kesim modülü bulunmaktadır. 4 eksenli CNC freze modülünün üzerinde, yönü ne olursa olsun parçanın çevresinin tamamı üzerinde işlem yapmaya imkan veren 4 ile 6 arası mandrel bulunur. Kesim modülü, 3 CNC eksenli üzerinde alçalmalı hareketli 600 mm çapa sahip bir bıçaktan oluşmaktadır. Bunun yanı sıra, kesim ünitesinden tahliye deposuna doğru bir otomatik çıkarıcı da mevcuttur. Bu ünite, uzunluğu 4000 mm'ye (isteğe bağlı olarak 7500 mm'ye) kadar olan işlenmiş parçaların boşaltılması için çapraz kayışlı bir depodan ibarettir. Çalışma ünitesinin işlevsel merkez kısmı, operatörü korumanın yanı sıra çevre üzerindeki gürültü etkisini de azaltan, (isteğe bağlı) ses geçirmez kabin ile donatılabilir.



Çubuk besleme ve otomatik parça boşaltma

Yüksek düzeyde doğruluk ve hızlı, numaralı kontrol gerçekleştiren çubuk ayar sistemi. Bu sistem iki CN millî üzerinde yatay ve dikey pozisyonun otomatik ayarlanmasıyla profili bloke edici maşa ile donatılmıştır. Elle müdahale olmadan her tür profilin vanasını garantiye almak için maşanın rotasyon milin numaralı kontrolü mevcuttur, aksi halde elle yapılır.



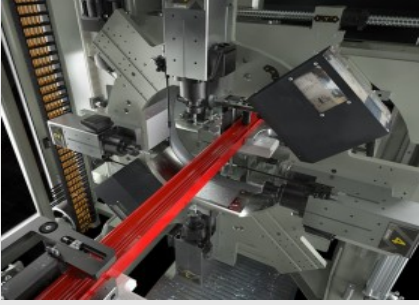
Dikey kesim modülü

CN tarafından idare edilen kesim modülü, -48° ile +245° arası çalışma alanı olan, 3 eksen üzerinde düşey hareketli 600 mm'lik çapa sahip dairesel bıçak ile donatılmış olup, çekmelerde farklı doğrama türlerine imkan vermektedir. Segmentlerin kilitlemesi ve hareket ettirilmesi, CN eksenleri üzerinde bulunan iki motorlu mengene grubu tarafından sağlanmaktadır.



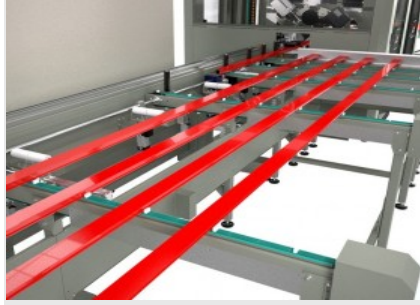
Çubuk yerleştirme

Yüksek düzeyde doğruluk ve hızlı, numaralı kontrol gerçekleştiren çubuk ayar sistemi. Bu sistem iki CN millî üzerinde yatay ve dikey pozisyonun otomatik ayarlanmasıyla profili bloke edici maşa ile donatılmıştır. Elle müdahale olmadan her tür profilin vanasını garantiye almak için maşanın rotasyon milin numaralı kontrolü mevcuttur, aksi halde elle yapılır.



Freze ünitesi

QUADRA, 4 eksen üzerinde enterepole edilen 4 ile 6 arası çalışma ünitesinin eş zamanlı olarak işlem yapmasına olanak sağlayan eşsiz döner yuvalı sisteme sahiptir. X, Y, Z, A (çubuk mil etrafında 360° rotasyon). Yüksek frekanslı elektro mandrenler havayla soğutulmakta, S1'de azami 5,6 kW güç tedarik ederek ER 32 avadanlığının bağlanmasına imkân vermektedir. Beher ünite, bilyeli patenler üzerinde doğrusal kızak aracılığıyla çalışma alanını boşaltan sisteme sahiptir.



Yükleme deposu

Ağırlığı 60 kg'yi aşmayan, isteğe bağlı güçlendirilmiş versiyonu 120 kg'ye kadar olan çubuklar için, yüksek kapasiteli kayışlı yükleme deposu. Çubukların azami uzunluğu: 7,5 m. Belirli koşullarda profillerin yüklenmesi, konumlandırma sisteminin kavramasına göre maskelenmiş sürede gerçekleştirilebilir. Gerekli olması durumunda, isteğe bağlı bir ters çevirme sistemi parçayı hem de boşaltma aşamasında 90° döndürebilmektedir.



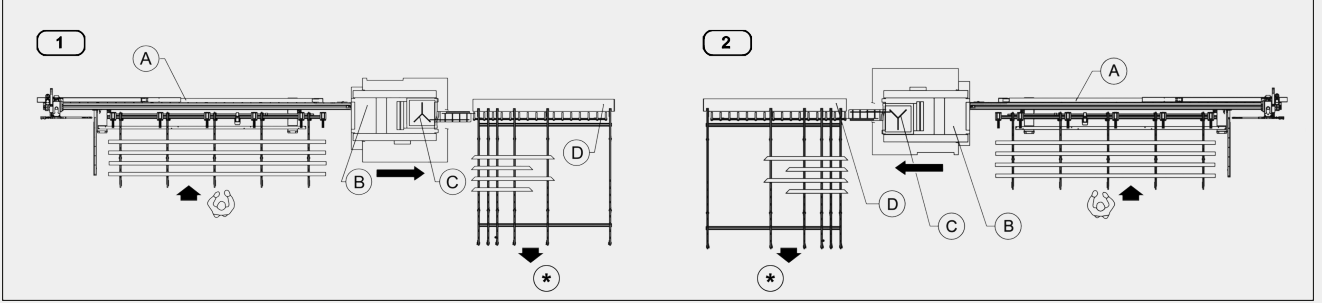
Tahliye deposu

Bitmiş parçaların istiflendiği ve indirildiği kayışlı depo geniş kapasitelidir. İki versiyonu mevcuttur: boyu 4,0 m ve alternatif olarak 7,5 m'ye kadar olan işlenmiş parçalar için. Boşaltma deposunun öncesinde bulunan talaş ve atık tahliye sistemi, isteğe bağlı olarak bir konveyör bant ve toplama çuvalına kaldırma bandı ile donatılabilir.



QUADRA L1 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Aynı taraftan yükleme ve boşaltma

- 1 - Soldan besleme
- 2 - Sağdan besleme

- A - itmeli besleme sistemli otomatik depo L 7500 mm
- B - yatak üstü frezeleme modülü
- C - kesim modülü
- D - boşaltıcı
- * - işlenen parça

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	320
Y EKSENİ (yanal) (mm)	402
Z EKSENİ (dikey) (mm)	395
A EKSENİ (poyra dönüşü)	0° ÷ 360°
U EKSENİ (çubuk yerleştirme) (mm)	9.660
V EKSENİ (genişlik yerleştirme maşası) (mm)	138
W EKSENİ (dikey yerleştirme maşası) (mm)	138
H EKSENİ (kesim ünitesinin dikey hareketi) (mm)	627
P EKSENİ (kesim ünitesinin genişlik hareketi) (mm)	880
Q EKSENİ (kesim ünitesinin dönüşü)	293°
B EKSENİ (motorlu mengene hareketi) (mm)	790
C1 EKSENİ (maşa dönüşü)	0° ÷ 180°

FREZE ÜNİTESİ

Hava soğutmalı elektrikli dişli	4
Destek üzerinde elektrikli dişli rotasyon ünitesi	0° ÷ 360°
S1 azami gücü (kW)	5,6
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantısı	ER 32
Çalışma ünitesinin bilyeli patenler üzerindeki kızak aracılığıyla çalışma alanından çıkışı (deplasman mm 110)	○
Çalışma ünitesinin maksimum sayısı	6

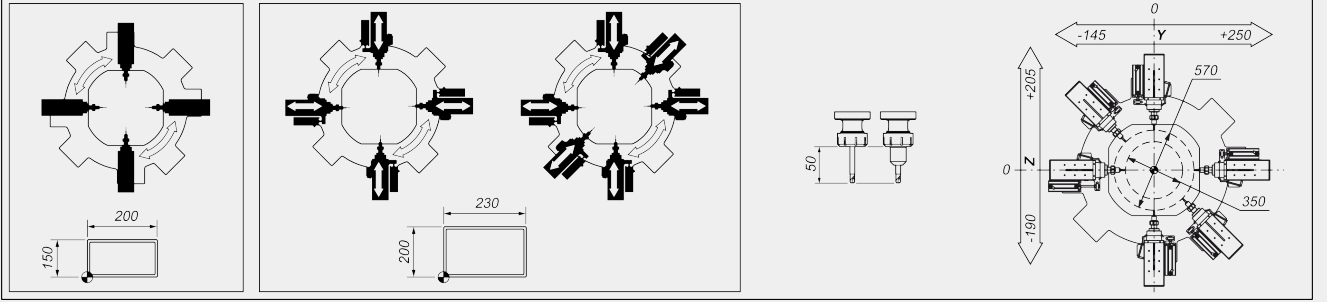


FREZE ÜNİTESİ

Basıncılı yağlama sistemi



FREZE ÜNİTESİ ÇALIŞMA ALANI



KESİM ÜNİTESİ

Widia'lı bıçak çapı (mm)	600
CN bıçağının yerleşimi	-48° + 245°
Bıçak motor gücü (kW)	3
İşlenebilir azami profil yüksekliği (mm)	266
İşlenebilir azami profil eni (mm)	300

FONKSİYONELLİK

Bütün profilden direkt olarak parçanın frezesi, delinmesi ve kesimi



İŞLENEBİLİR YÜZLER

Yüz sayısı (üst, yan, alt)	1 + 2 + 1
----------------------------	-----------

Dahil ● Mevcut ○