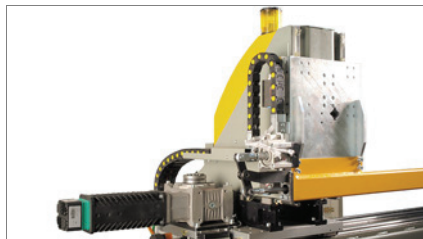
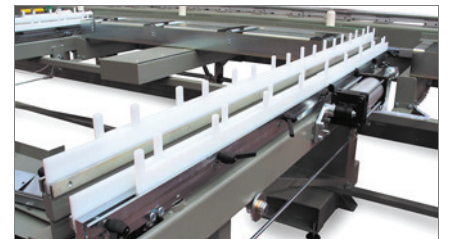


Quadra System



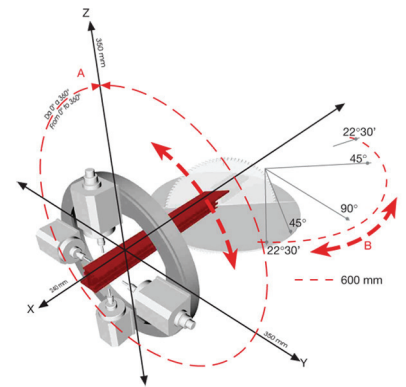
Positionering af profiler 01



Ilægningsmagasin 02



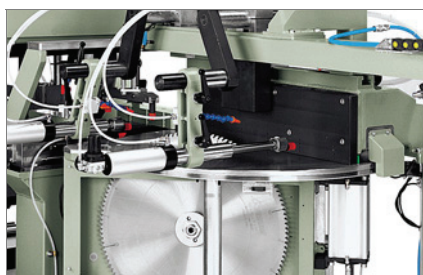
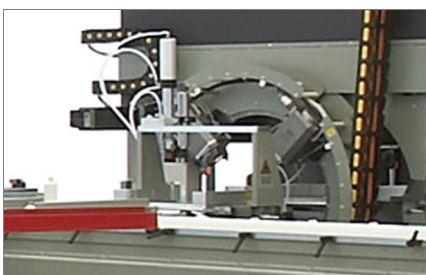
Komplet 6-akset CNC bearbejdningscenter udviklet til fræse-, bore-, gevindskærings- og saveopgaver på profiler af aluminium, PVC og lette legeringer i almindelighed. Centeret er udstyret med et automatisk magasin til råprofiler, og systemet fødes fuldautomatisk. Det 4-aksede CNC fræseaggregat er placeret i den centrale del og er udstyret med 4 elektrospindler, som er i stand til at bearbejde emnets fulde omkreds uanset emnets placering. Savaggregatet med trinløs CNC-styret rotation muliggør savning i vinkler mellem $22,5^\circ$ og $157,5^\circ$ ved hjælp af opadgående hoved med savklinge på $\text{Ø}=600$ mm. Systemets slutdel består af et magasin med tværremme til opbevaring af de færdige emner. Systemets centrale dele er udstyret med en afskærmning, som ud over at beskytte operatøren også reducerer støjen.



Fræser 03

Savaggregat 04

Nedstabilingsmagasin 05



Quadra

System

01

Positionering af profiler

CNC-styret system til hurtig og præcis positionering af profiler. Systemet er udstyret med griber til fastholdelse af profilen. Griberen justeres manuelt eller er CNC-styret (tilbehør).

02

Ilægningsmagasin

Stort ilægningsmagasin til profiler: 20 profiler med maks. bredde på 100 mm; 10 profiler med maks. bredde på 200 mm; maks. længde på 7,5 m. Fødebevægelsen mod systemet for positionering af profilen foregår i pilgrimsskridt.

03

Fræser

En innovativ bearbejdningsdel med roterende drejkrans og 4 CNC-styrede enheder med mulighed for interpolation på følgende 4 akser: X, Y, Z, A (360° rotation omkring profilens akse); aksernes bevægelse: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°. Enhederne kan bestå af vandkølede elektrospindler med høj frekvens med ISO 25 værktøjsoptag og en effekt på op til 4,5 kW ved 28.000 omdr./min.

04

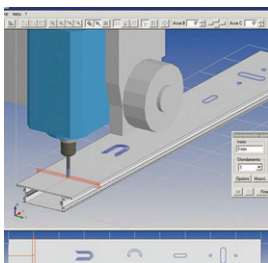
Savaggregat

CNC-styret savaggregat med opadgående enkelt hoved med savklinge på Ø=600 mm. Savklingen kan indstilles trinløst fra 22,5° til 157,5°. Indstillingen af savvinklen er fuldautomatisk og styres af CNC'en.

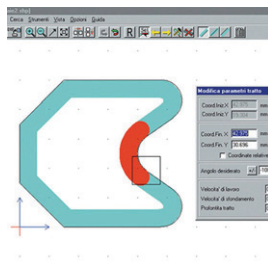
05

Nedstabilingsmagasin

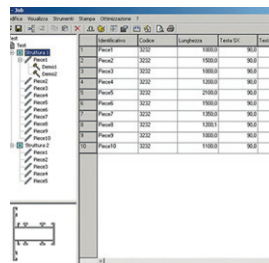
Stort nedstabilingsmagasin til opbevaring af færdige emner; findes i 2 forskellige versioner: til emner med længde på op til 4,0 m og alternativt til emner med længde på op til 7,5 m. Der er installeret et system til fjernelse af affaldsstykker inden nedstabilingsmagasinet.



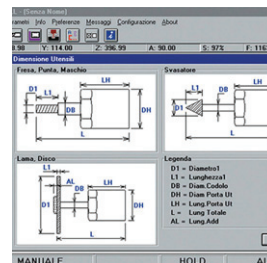
Camplus



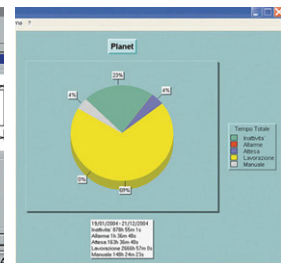
Shape



Job



Drill



Supervisor

AKSEBEVÆGELSER

X-AKSE (langsgående)	240
Y-AKSE (tværgående)	350
Z-AKSE (vertikal)	350
A-AKSE (rotation af emne)	0° / 360°
U-AKSE (positionering af profil)	9500

POSITIONERINGSFASTHED

X-AKSE (m/min.)	30
Y-AKSE (m/min.)	30
Z-AKSE (m/min.)	30
A-AKSE (°/min.)	2250
U-AKSE (°/min.)	80

ELEKTROSPINDEL

Maks. effekt i S1 (kW)	4,5
Maks. hastighed (omdr./min.)	28000
Værktøjsoptag	ISO 30
Luftkøling med eksternt køleaggregat	