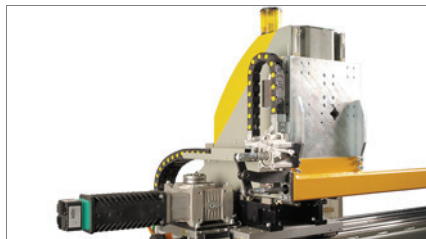
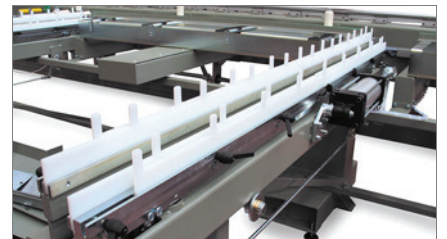


Quadra

Anlage



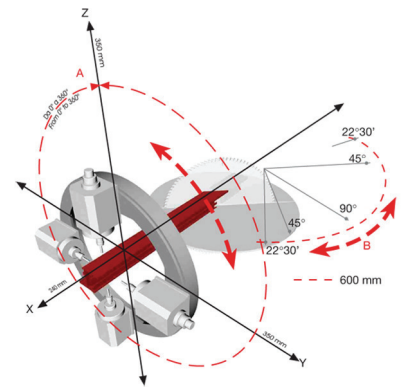
Stangenpositionierung 01



Lademagazin 02



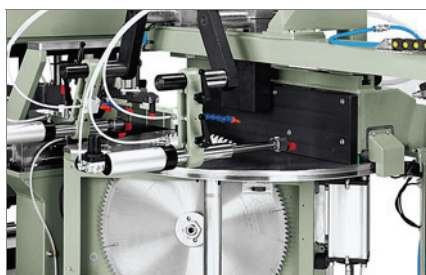
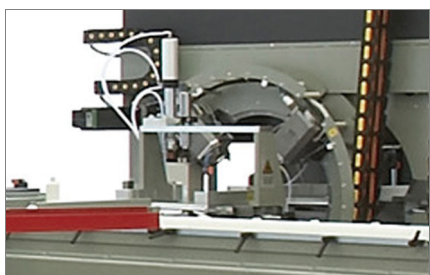
Komplettes Bearbeitungszentrum mit 6 CNC-gesteuerten Achsen für Fräs- und Bohrbearbeitungen, Gewindeschneiden und Ablängen von Profilstäben aus Aluminium, PVC und sonstigen NE-Metallen. Ausgestattet mit einem automatischem Lademagazin für Stangenrohlinge zur Beschickung der Anlage ohne Eingreifen des Bedienungspersonals. Im zentralen Bereich befinden sich das Fräsaggregat mit 4 CNC-gesteuerten Achsen und 4 Frässpindeln, die das Werkstück unabhängig von seiner Lage an allen Seiten bearbeiten können. Das Sägeaggregat mit CNC-gesteuerter stufenloser Gehrungseinstellung ermöglicht Winkel zwischen 22,5° links und 157,5° rechts mit dem von unten kommenden Sägeblatt (Durchmesser 600 mm). Den Endbereich der Anlage bildet das Entlademagazin für die fertig bearbeiteten Teile. Die Maschine ist mit einer Lärmschutzkabine ausgestattet, die das Bedienungspersonal vor Gefahren schützt und eine drastische Reduzierung der Lärmbelastung ermöglicht.



Fräsaggregat 03

Sägeaggregat 04

Entlademagazin 05



Quadra

Anlage

01 Stangenpositionierung

Schnelles und präzises CNC-System zur Stangenpositionierung. Das System ist mit einem Profilvergreifer ausgerüstet (die Positionseinstellung des Greifers erfolgt manuell oder optional) über CNC-Steuerung.

02 Lademagazin

Geräumiges Lademagazin: 20 Profilstäbe mit einer Breite von max. 100 mm oder 10 Profilstäbe mit einer Breite von max. 200 mm, maximale Stablänge: 7,5 m. Der Transport zum Positioniersystem erfolgt im Pilgerschrittverfahren.

03 Fräsaggregat

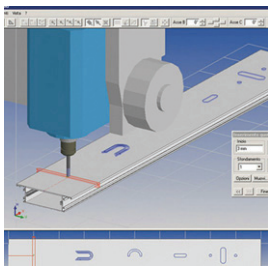
Innovativer Drehkranz mit vier Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Stabachse); Achsenverfahrwege: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°; die Bearbeitungsaggregate können aus Hochfrequenzspindeln mit Wasserkühlung und Werkzeugaufnahme ISO 25 mit einer Leistung bis zu 4,5 kW bei 28.000 U/1' bestehen.

04 Sägeaggregat

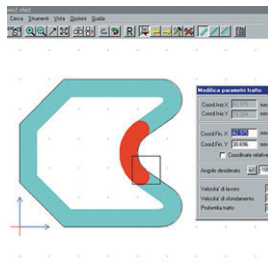
Einkopfunterflursäge mit CNC-Steuerung mit Sägeblatt Durchmesser 600 mm und großem Schneidbereich: von 22,5° bis 157,5°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

05 Entlademagazin

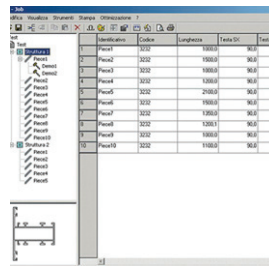
Geräumiges Entlademagazin der Fertigteile: Erhältlich sind zwei Ausführungen: Werkstücklänge bis 4,0 m bzw. Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich eine Rest- und Abfallsorgungseinheit.



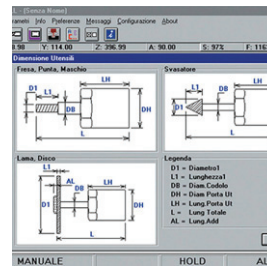
Camplus



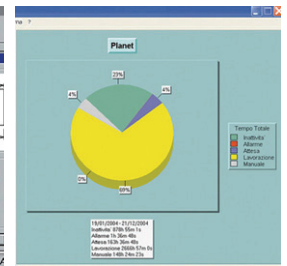
Shape



Job



Drill



Supervisor

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs)	240
Y-ACHSE (quer)	350
Z-ACHSE (vertikal)	350
A-ACHSE (Drehung des Werkstücks)	0° / 360°
U-ACHSE (Stangenpositionierung)	9500

VERFAHRGESCHWINDIGKEIT

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

MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	4,5
Max. Drehzahl (U/Min)	20000 28000 (optional)
Werkzeugaufnahme	ISO 30
Wasserkühlung mit externem Kühlaggregat	