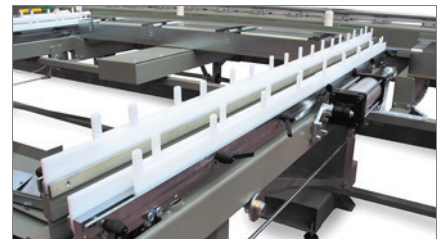


Posizionamento barre 01

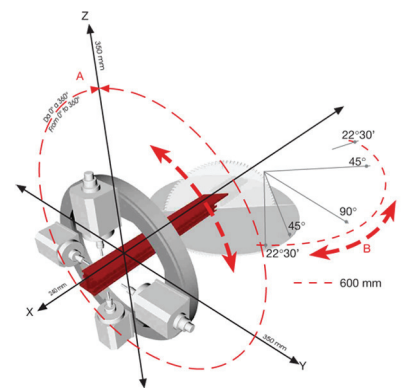


Magazzino di carico 02

## Quadra Impianto



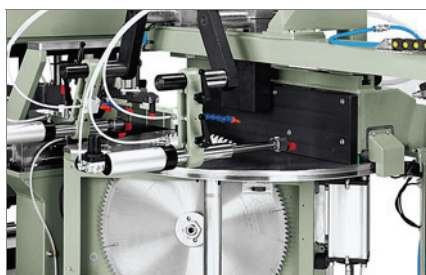
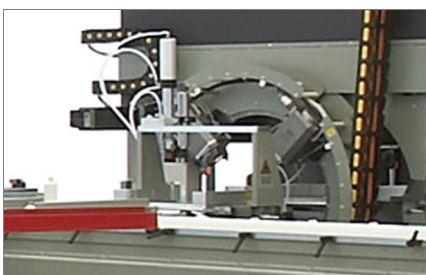
Centro di lavoro completo a 6 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, filettatura e taglio, su barre di alluminio, PVC e leghe leggere in genere. E' dotato di un magazzino automatico per barre grezze che alimentano l'impianto senza presidio operatore. Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura a 4 assi CNC e 4 elettromandrini in grado di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato. Il modulo di taglio a rotazione continua CN permette angolazioni di taglio comprese fra 22°30' e 157°30' con lama ascendente diam. 600 mm. La parte finale dell'impianto è costituita da un magazzino a cinghiali trasversali per lo stoccaggio dei pezzi finiti. E' dotato di una cabina di insonorizzazione della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.



Unità di fresatura 03

Modulo di taglio 04

Magazzino di scarico 05



# Quadra

Impianto

## 01

### Posizionamento barre

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo (la regolazione della posizione della pinza è manuale o (opzionale) a controllo numerico).

## 02

### Magazzino di carico

Magazzino di carico profili di ampia capacità: 20 barre aventi larghezza max. 100 mm oppure 10 barre aventi larghezza max. 200 mm; lunghezza max. barre: 7,5 m; Il movimento di alimentazione verso il sistema di posizionamento profilo è a passo pellegrino.

## 03

### Unità di fresatura

Una innovativa 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 barra); corsa assi: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°; le unità di lavoro possono essere composte da elettromandri ad alta frequenza raffreddati ad acqua, attacco utensile CONO ISO 25, aventi potenza fino a 4,5 kW a 28.000 g/1'.

## 04

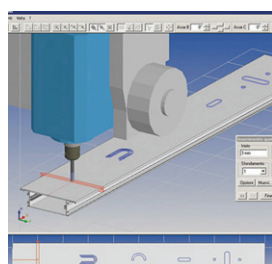
### Modulo di taglio

Troncatrice monotesta ascendente a controllo numerico dotata di lama di 600 mm e di un ampio settore di taglio: da 22°,30 a 157°.30'. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da CNC.

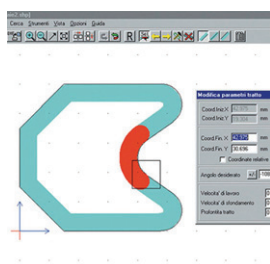
## 05

### Magazzino di scarico

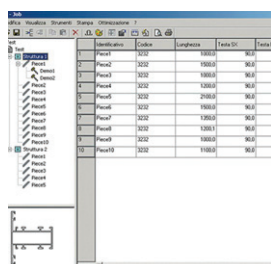
Magazzino di scarico e stoccaggio pezzi finiti di ampia capacità: sono disponibili due versioni: lunghezza pezzi fino a 4,0 m ed in alternativa lunghezza pezzi fino a 7,5 m; Il magazzino di scarico è preceduto da un sistema di evacuazione scarti.



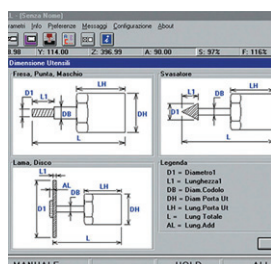
Camplus



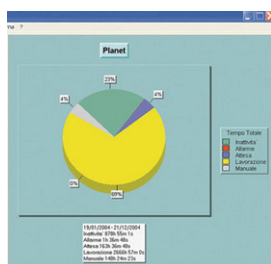
Shape



Job



Drill



Supervisor

#### CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale)	240
ASSE Y (trasversale)	350
ASSE Z (verticale)	350
ASSE A (rotazione pezzo)	0° / 360°
ASSE U (posizionamento barra)	9500

#### VELOCITA' DI POSIZIONAMENTO

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

#### ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	4,5
Velocità massima (g/min)	20000 28000 (optional)
Cono attacco utensile	ISO 30
Raffreddamento ad aria con unità frigorifera esterna	