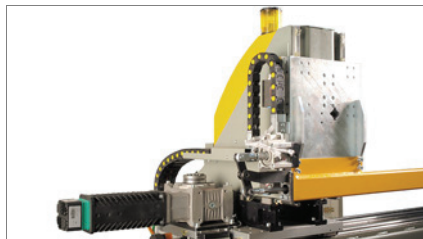
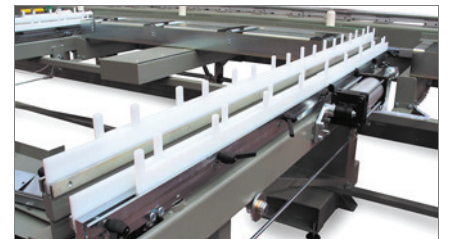


Quadra

Centro de mecanizado



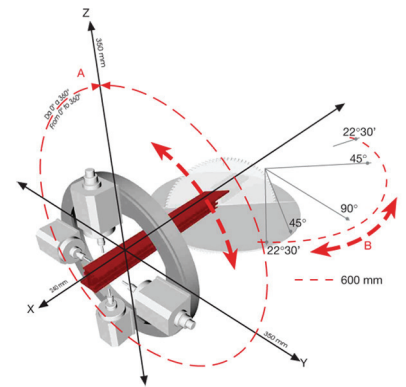
Posicionamiento de las barras 01



Almacén de carga 02



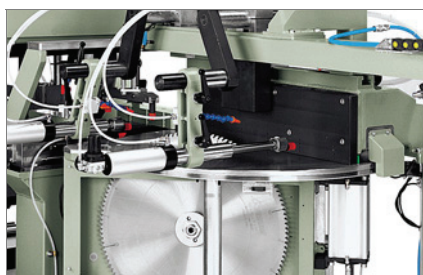
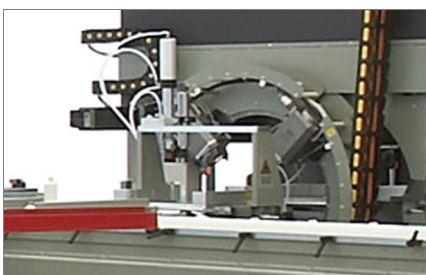
Centro de mecanizado de 6 ejes con control numérico. Sirve para fresar, taladrar, roscar y cortar barras de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Se suministra con almacén automático para barras: las barras llegan al centro sin intervención del operario. En la parte central se hallan instalados la unidad de fresado con control numérico de 4 ejes y 4 electromandriles que sirven para mecanizar todas las caras del perfil, independientemente de su orientación. La unidad de corte con control numérico y rotación continua permite cortar en angulaciones entre $22^{\circ}30'$ y $157^{\circ}30'$ con disco ascendente de $\varnothing 600$ mm. En la parte final del centro se halla instalado un almacén con correas transversales donde se depositan las piezas acabadas. La parte central operativa está protegida por una cabina insonorizada que protege el utilizador y reduce el impacto acústico ambiental.



Unidad de fresado 03

Cabezal de corte 04

Almacén de descarga 05



Quadra

Centro de mecanizado

01

Posicionamiento de las barras

Sistema de posicionamiento de las barras con control numérico de gran precisión y alta velocidad. El sistema se suministra con una pinza de bloqueo del perfil. La posición de la pinza se regula manualmente o bien, opcionalmente, mediante control numérico.

02

Almacén de carga

Almacén de carga de perfiles de gran capacidad: 20 barras de 100 mm de ancho máx o bien 10 barras de 200 mm de ancho máx con un largo máx de 7,5 m. Las barras se desplazan hacia el sistema de posicionamiento del perfil con un movimiento de vaivén.

03

Unidad de fresado

Una novedosa sección de mecanizado con soporte mandril giratorio y 4 unidades de fresado controladas con posibilidad de interpolación en 4 ejes: X, Y, Z, A (rotación de 360° alrededor del eje barra). Carrera de los ejes: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°. Las unidades de fresado pueden llevar electromandriles de alta frecuencia, refrigerados por agua, con acoplamiento herramienta CONO ISO 25, con potencia hasta 4,5 KW a 28.000 rpm.

04

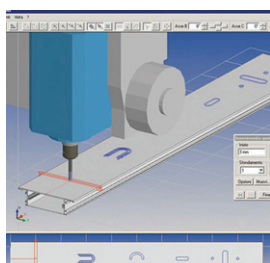
Cabezal de corte

Tronzadora monocabezal ascendente con control numérico, disco de Ø 600 mm y un amplio sector de corte: desde 22°,30' a 157°,30'. La configuración de cualquier angulación de corte es completamente automática y se gestiona mediante el control numérico.

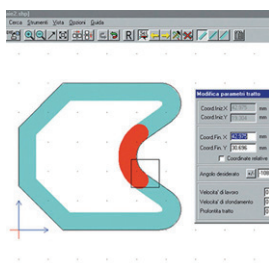
05

Almacén de descarga

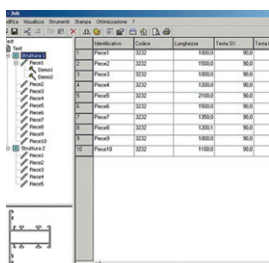
Almacén de descarga y almacenaje de las piezas acabadas de gran capacidad. Se encuentran disponibles dos modelos: uno para piezas hasta 4,0 m de largo y otro para piezas hasta 7,5 m de largo. Delante del almacén de descarga, se halla instalado un sistema de evacuación de los desechos.



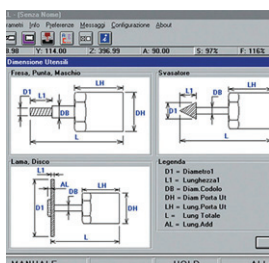
Camplus



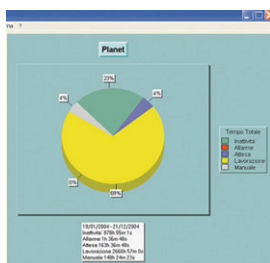
Shape



Job



Drill



Supervisor

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal)	240
EJE Y (transversal)	350
EJE Z (vertical)	350
EJE A (rotación de la pieza)	0° / 360°
EJE U (posicionamiento de la barra)	9500

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

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

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	4,5
Velocidad máxima (rpm)	20000 28000 (opcional)
Cono portaherramientas	ISO 30
Refrigeración por agua con unidad frigorífica externa	