

Positionering av stängerna 01



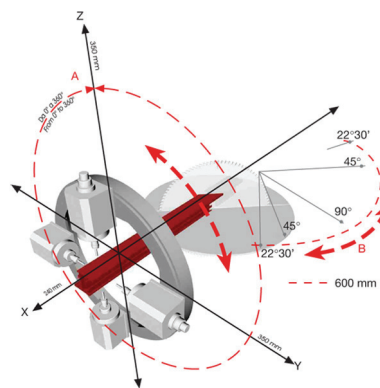
Inmatningsmagasin 02

Quadra

Bearbetningscentrum



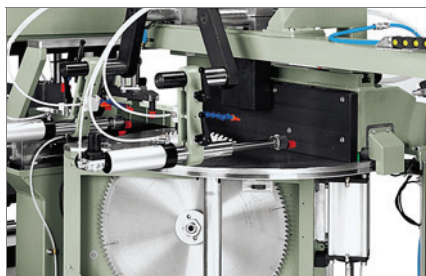
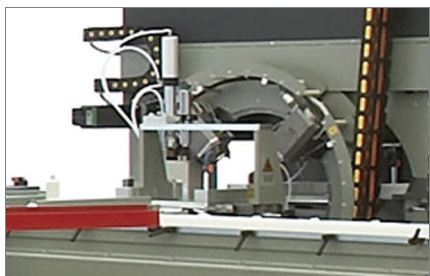
Quadra är ett komplett bearbetningscentrum med 6 CNC-styrda axlar, designat för fräs- och borbearbetningar, gängskärning och kapning på profilstänger i aluminium, PVC och lättmetaller i allmänhet. Det är försett med ett automatiskt magasin för obearbetade stänger som matar anläggningen utan ingrepp av operatören. I det centrala området finns fräsenheten med 4 CNC-styrda axlar och 4 motorspindlar som kan bearbeta längs med hela profilen oberoende av dess läge. Sågenheten med steglös CNC-styrd rotation kan kapa i vinklar mellan 22,5 och 157,5 grader, med klingan kommande underifrån (diameter 600 mm). Slutområdet av anläggningen består av ett utmatningsmagasin med tvärtransportband för lagring av de färdigbearbetade delarna. Det är utrustat med en ljuddämpande kabin i den centrala operativa delen som skyddar operatören mot risker och reducerar ljudnivån på arbetsplatsen.



Fräsenhet 03

Sågenhet 04

Utmatningsmagasin 05



Quadra

Bearbetningscentrum

01

Positionering av stängerna

System för positioneringen av profilstängerna med numerisk styrning och hög precision och hastighet. Systemet är försett med en gripare för fastspänningen av profilen (justeringen av griparens läge är manuell eller (tillvalsmöjlighet) med numerisk styrning.

02

Inmatningsmagasin

Magasin för laddning av profilerna, med stor kapacitet: 20 stänger med en max. bredd på 100 mm eller 10 stänger ed en maximal bredd på 200 mm, max längd för stängerna: 7,5 m. Frammatningsrörelsen mot profilens positioneringssystem är med bakstegsmekanisk.

03

Fräsenhet

Ett innovativt arbetsområde på en roterande bas, försett med 4 styrda bearbetningsenheter som kan interpoleras på 4 axlar: X, Y, Z, A (rotation i 360° runt stängens axel); axelrörelser: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°. Bearbetningsenheterna kan vara försedda med vattenkylda högfrekvensmotorspindlar, verktygsfäste KONA ISO 25, med effekt upp till 4,5 KW vid 28.000 varv/minut.

04

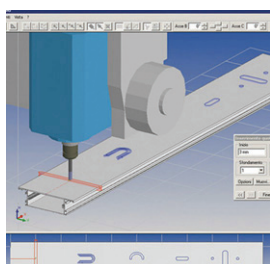
Sågdel

Enkelsåg med underifrån kommande klinga med numerisk styrning. Klingan har en diameter på 600 mm och ett stort kapområde mellan 22,5 och 157,5 grader. Inställningen av varje kapvinkel är helt och hållet automatiskt och CNC-styrd.

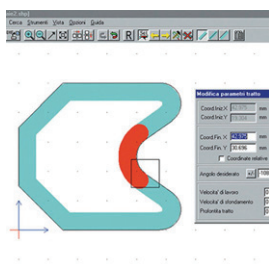
05

Utmatningsmagasin

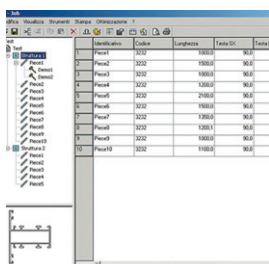
Magasin för urladdning och lagring av färdigbearbetade delar med stor kapacitet: två versioner för detaljernas längder finns tillgängliga: detaljlängd upp till 4,0 m och som alternativ detaljlängd upp till 7,5 m. Urladdningsmagasinet föregås av ett system för bortföring av utskott.



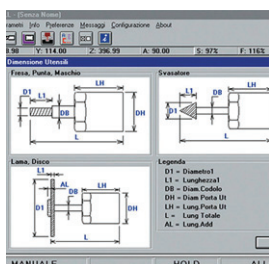
Camplus



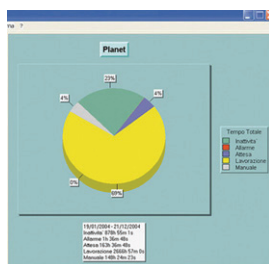
Shape



Job



Drill



Supervisor

AXELRÖRELSE

AXEL X (längdaxeln)	240
AXEL Y (tväraxeln)	350
AXEL Z (vertikalaxeln)	350
AXEL A (rotation av arbetsstycket)	0° / 360°
AXEL U (positionering av stängerna)	9500

POSITIONERINGSHASTIGHET

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

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	4,5
Max varvtal (varv/min)	20000 28000 (tillvalsmöjlighet)
Kona för verktygsfäste	ISO 30
Vattenkyld med yttre kylaggregat	