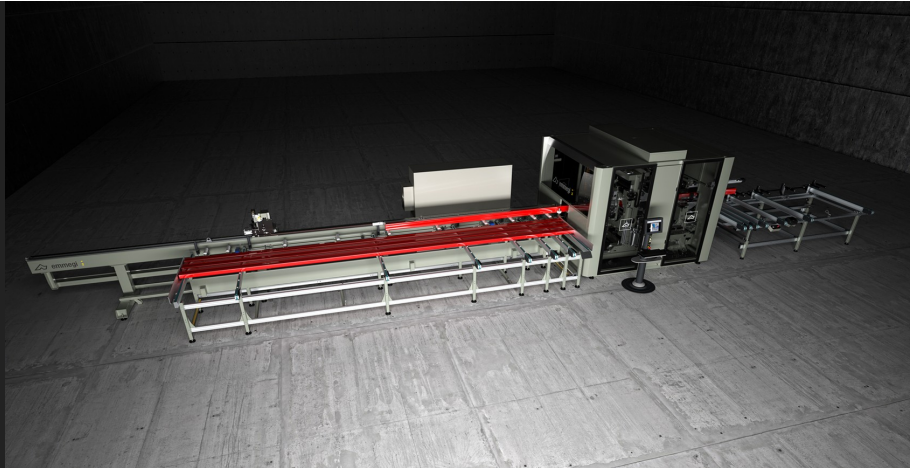


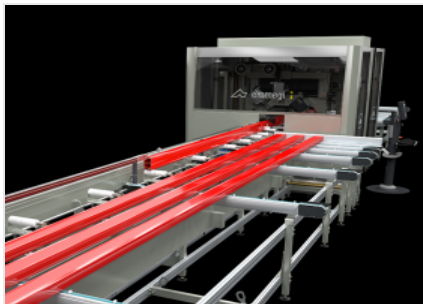


Quadra L1

Bearbetningsmaskiner

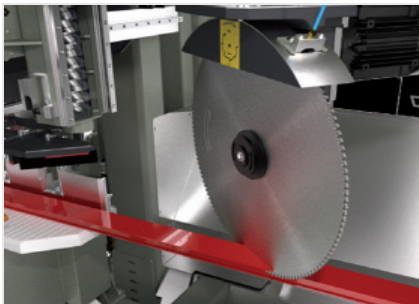


Bearbetningscentrum med 12 CNC-axlar, för fräsning, borrar och kapning av profiler i aluminium och lättmetaller. Det består av ett automatiskt inmatningsmagasin och en profilframmatning för profiler upp till 7500 mm komplett med griptång som håller profilen i ena änden. Vid retur av frammatartången går griparmen till ett övre läge som gör det möjligt att mata in nästa profil samtidigt som returrörelsen av tången. Bearbetningsenheten består av en bearbetnings- och kapenhet. Fräsenheten består av 4 till 6 spindlar som styrs av 4 CNC axlar, som gör att profilerna kan bearbetas runt om på 360°. Kapenheten består av en klinga på Ø 600 mm med vertikal kaprörelse som styrs av 3 CNC-axlar och kan rotera 298° och kan därmed även utföra ändbearbetningar i profilerna. På QUADRA L1 finns en automatisk utmatningsenhet som drar de kapade och bearbetade profiler från kapenheten till utmatningsmagasinet. Utmatningsmagasinets transportband finns för profillängder med längd max 4000 mm som standard eller 7500 mm som option. Maskinen är utrustad med ljuddämpningshus över bearbetnings- och kapenheten för bättre arbetsmiljö.



Automatisk profilinmatning och - utmatning

Styrd profilinmatning med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med griptång för låsning av profilen och automatisk positionering horisontellt och vertikalt medels två CN-axlar. För att säkerställa klampning av alla profiler utan manuellt ingripande finns det även en option för CNC styrd rotation av tången, som annars justeras manuellt.



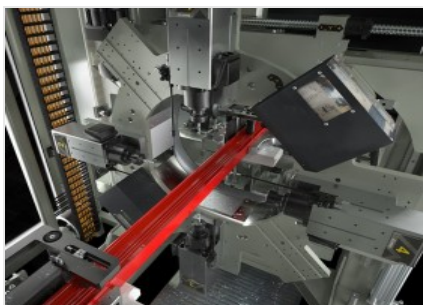
Vertikal kapenhet

Kapenheten består av en sågklinga med diameter på 600 mm styrd av 3 axlar, med ett gerkapningsområde på -48° till +245°. Låsningen och förflyttningen av profiler sker via två motoriserade CNC styrda klampgrupper.



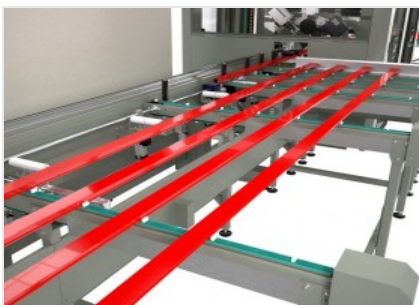
Profilframmatning

Pusher med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med griptång för låsning och transport av profilen samt CNC styrd inställning horisontell och vertikal, och CNC styrd rotation som option. Inmatningsmagasinet med transportband möjliggör inmatning av profiler med längder upp till 7,5 mmoch vikt upp till 120 kg. En profiluppresare kan vid behov rotera profilen i 90 grader innan griptången klampar profilen.



Spindlar på rotationsenhet

QUADRA är utrustad med en roterande ring på vilken det är placerade 4-6 spindlar som kan interpolera i 4 axlar: X, Y, Z, A (rotation i 360° runt profilen). De högfrekventa spindlarna luftkyls, har ett verktygsfäste ER 32 med en maximal effekt på 5,6 kW i S1. Varje enhet är utrustad med ett frikörningssystem för att utöka arbetsområdet.



Inmatningsmagasin

Magasin med transportband för inmatning av profiler med stor kapacitet. Finns i basversion för profiler upp till 60 kg, som option i förstärkt version för profiler upp till 120 kg. Max profil längd: 7,5 m. Inmatningen av profiler kan ske i vissa lägen samtidigt som framtaren jobbar. Vid behov finns en profilupplyftare som kan rotera profilen i 90° under inmatningscykeln.

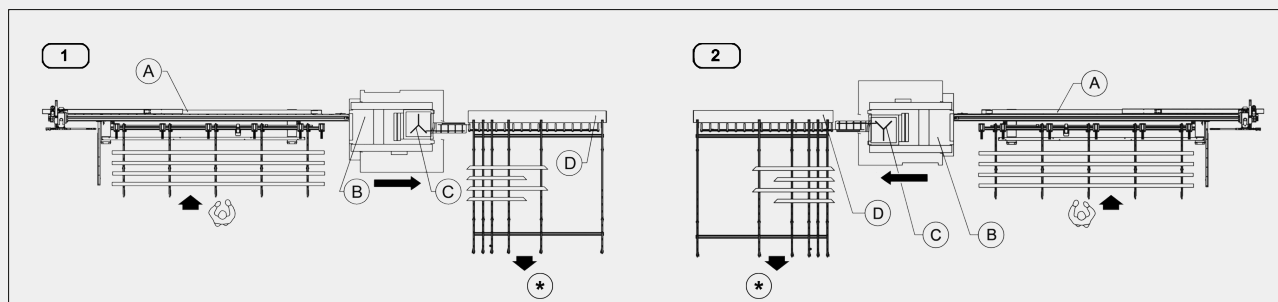


Utmatningsmagasin

Magasin med transportband för utmatning och lagring av färdiga detaljer med stor kapacitet. Finns i två versioner: för bearbetade detaljer upp till 4,0 m eller upp till 7,5 m. I samband med utmatningsmagasinet finns också ett spåntransportband som kan kompletteras med vidare transportband för förflyttning av spån och skrotdetaljer utanför maskinområdet.



LAYOUT



Inmatning och utmatning på samma sida

- 1 - Matning från vänster
- 2 - Matning från höger

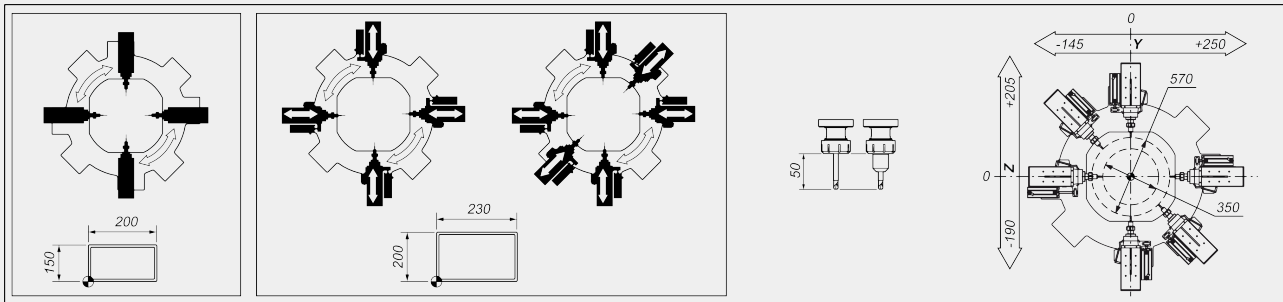
A - automatiskt magasin med utskjutare L 7500 mm
 B - fräsningsmodul för rotationshjulet
 C - Kapenhet
 D - utmatare
 * - bearbetade arbetsstycken

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	320
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	402
Z-AXEL (vertikal) (mm)	395
A-AXEL (rotation rotationshjul)	0° ÷ 360°
U-AXEL (stångpositionering) (mm)	9.660
V-AXEL (tvärgående positionering av hylsa) (mm)	138
W-AXEL (vertikal positionering av hylsa) (mm)	138
H-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	627
P-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	880
Q-AXEL (rotation av kapenhet)	293°
B-AXEL (motoriserad rörelse av klamp) (mm)	790
C1-AXEL (rotation hylsa)	0° ÷ 180°

FRÄSENHET

Elektrospindlar med luftkylning	4
Rotationsenhet elektrospindlar på rotationshjul	0° ÷ 360°
Maximal effekt i S1 (kW)	5,6
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Verktysfäste	ER 32
Maximalt antal bearbetningsenheter	6
Urkoppling från arbetsområdet av bearbetningsenheter med halv löpare på skenstyrningar (slaglängd 110 mm)	○
Trycksatt smörjsystem	●

**ARBETSOMRÅDE FÖR FRÄSENHETEN****KAPENHET**

Diameter HM-klinga (mm)	600
CN-klingpositionering	-48° ÷ 245°
Effekt klingmotor (kW)	3
Maxhöjd för bearbetningsbar profil (mm)	266
Maxbredd för bearbetningsbar profil (mm)	300

FUNKTION

Fräsning, borrar och kapning av arbetsstycket direkt från hela profillängden

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Antal sidor (över, sida, under)	1 + 2 + 1
---------------------------------	-----------

Ingår ● Tillgänglig ○