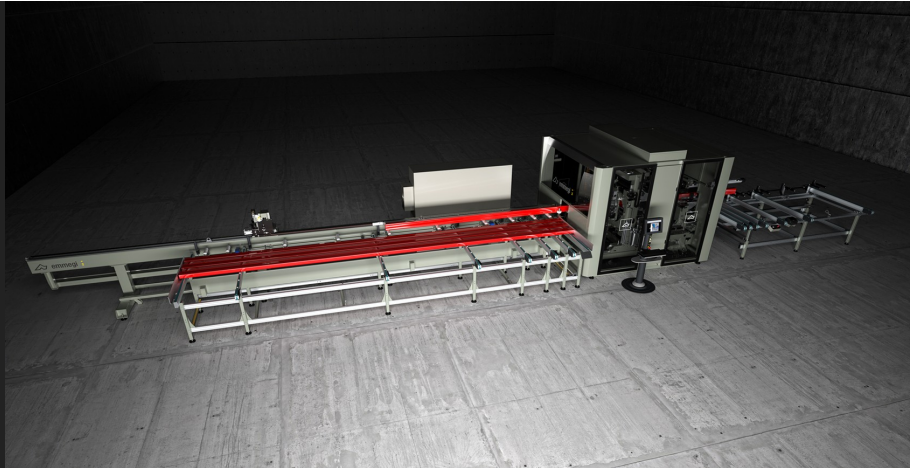


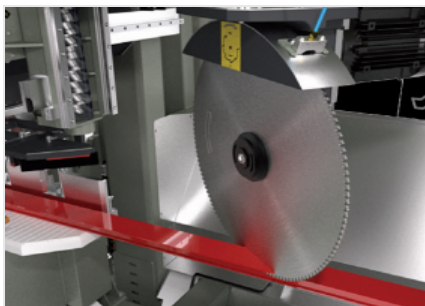


Quadra L2

Bewerkingscentra

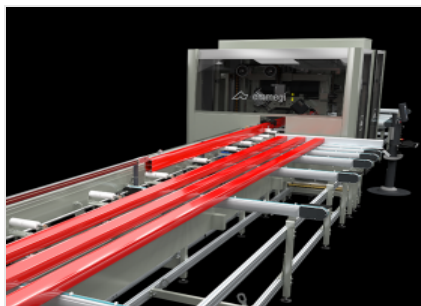


CNC-bewerkingscentrum met 18 assen, ontworpen voor frees-, boor-, zaag- en kopbewerkingen op aluminiumprofielen en lichte legeringen. QUADRA L2 bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor profielen tot 7.500 mm, compleet met grijperbeweging om het profiel vast te klemmen. Dankzij de beweging van de grijper keert de feeder terug naar zijn beginpositie, terwijl de laadinstallatie het volgende profiel kan klaarmaken. In het centrale gedeelte bevinden zich de freesmodule, de twee snijmodules en de eindfreesmodule. Op de CNC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 elektrospindels geïnstalleerd, waarmee de gehele contour van het werkstuk bewerkt kan worden, ongeacht de oriëntatie. De hoofdsnijmodule bestaat uit een mes van Ø 600 mm met een neerwaartse beweging op drie CNC-assen. De secundaire module bestaat uit een mes van Ø 350 met horizontale beweging op drie CNC-assen. De eindfreesmodule werkt op twee CNC assen door middel van een freeseenheid. QUADRA L2 bevat tevens een automatische uitnemer van de snij-inrichting naar het losmagazijn. De eenheid bestaat uit een magazijn met overdwarse rondsnares voor het lossen van bewerkte producten met een lengte tot 4.000 mm (7.500 mm optioneel). Het centrale werkgebied van de werkende eenheid is uitgerust met een geluiddichte cabine, die niet alleen de bediener beschermt, maar ook de geluidsimpact op de omgeving vermindert.



Verticale zaagmodule

De zaagmodule, bestuurd door de NC, is voorzien van een cirkelvormig zaag met een diameter van 600 mm en een neerwaartse beweging op 3 assen, met een bereik van -45° tot +245°, waardoor verschillende soorten extrusie-eindstukken kunnen worden gesneden. De segmenten worden opgespannen en verplaatst door middel van twee gemotoriseerde bankschroefeenheden op NC-assen.



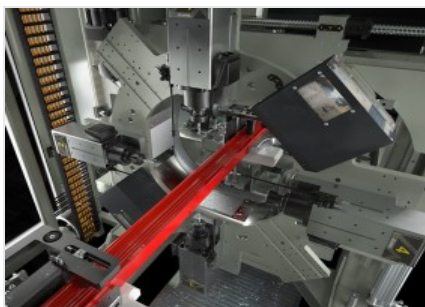
Automatische profielaanvoer en werkstukafvoer

Uiterst nauwkeurig, snel CNC-profielpositioneersysteem. Het systeem is voorzien van een grijper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee NC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, is ook numerieke controle van de rotatie-as van de grijper mogelijk, die anders handmatig zou moeten worden beheerd.



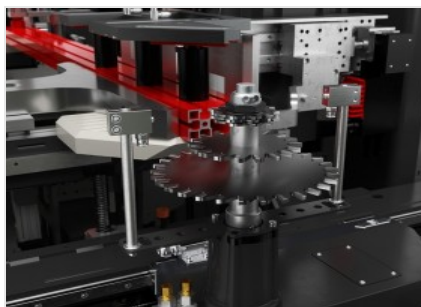
Horizontale snijmodule

Enkelkops snijeenheid met CNC-gestuurde horizontale verplaatsing, uitgerust met een blad van 350 mm en een ruime snijsector: van -45° tot +45°. De instelling van elke snijhoek gebeurt volautomatisch en gestuurd door 3 CN-assen. De horizontale aanvoer maakt het mogelijk grote profielen te snijden en speciale uitsnijdingen te maken.



Freeseenheid

QUADRA L3 is uitgerust met een exclusief roterend draaikransysteem waarop 4 tot 6 op 4 assen geïnterpoleerde bewerkingseenheden tegelijk kunnen werken: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De hoge-frequentie elektrospindels zijn luchtgekoeld, hebben een ER 32 gereedschapopzetstuk en leveren een maximaal vermogen van 5,6 kW in S1. Elke eenheid is uitgerust met een ontkoppelingssysteem van het werkgebied door middel van een schuif op kogelgelagerde sledes.



Eindfreeseenheid

Eindfreeseenheid voorzien van een freeseenheid met een variabel toerental van maximaal 8000 omwentelingen per minuut. Uitgerust met een snelwissel van de freeseenheid met pneumatische bediening. De machine werkt samen met de horizontale snijeenheid, waarmee de steunbalk wordt gedeeld. Via de drie snij-eneindfreeseenmodules kan het afval worden afgevoerd naar een opening, die optioneel kan worden uitgerust met een stalen afvoerband.



Etikettenprinter (Optioneel)

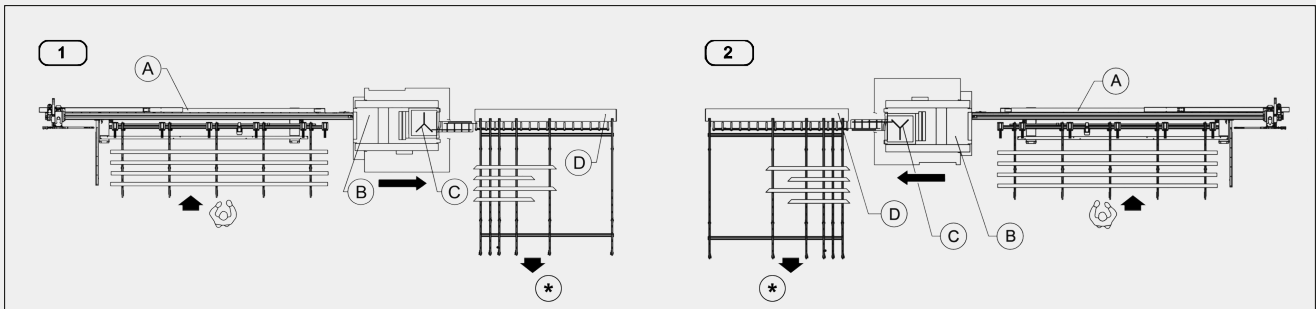
Met de industriële etikettenprinter kan elk gesneden profiel worden geïdentificeerd met identificatiekenmerken uit de snijlijst. Bovendien kan door het afdrucken van barcodes het profiel zelf gemakkelijk worden geïdentificeerd, wat bijzonder handig is voor latere bewerkingen op bewerkingscentra of ondersteunde assemblagelijnen.





QUADRA L2 / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



Laden en lossen aan dezelfde kant

- 1 - Toevoer van links
- 2 - Toevoer van rechts

- A - automatisch magazijn met duwsysteem L 7500 mm
- B - freesmodule op draaikop
- C - snijmodule en eindfree
- D - loseenheid
- * - bewerkte stukken

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	320
Y-AS (transversaal) (mm)	402
Z-AS (verticaal) (mm)	395
A-AS (rotatie draairing)	0° ÷ 360°
U-AS (staafpositionering) (mm)	9.660
H-AS (verticale verplaatsing van de snijeenheid) (mm)	627
P-AS (dwarsverplaatsing van de snijeenheid) (mm)	880
B-AS (verplaatsing van de gemotoriseerde bankschroeven) (mm)	790
ZG-AS (verticale verplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	190
YL-AS (dwarsverplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	1.300



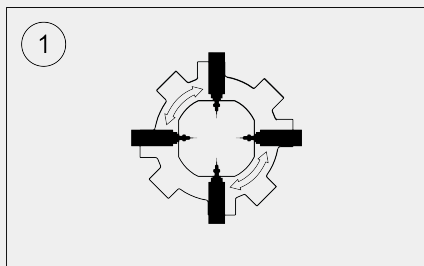
FREESEENHEID

Luchtgekoelde elektrospindels	4
Rotatieunit elektrospindel op draaikrans	0° ÷ 360°
Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,6
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapsopname	ER 32
Ontkoppeling van de werkeenheden van het werkgebied door middel van geleiders op recirculatiekogellagers (aanslag 110 mm)	<input type="checkbox"/>
Maximaal aantal werkeenheden	6

WERKGEBIED VAN DE FREESEENHEID (*)

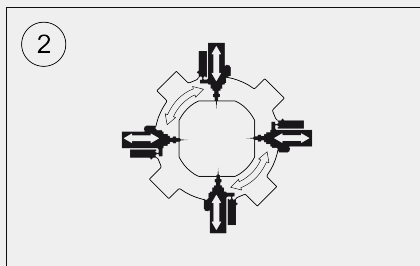
Beschikbare configuraties
zijaanzicht profielbelasting

Basisversie



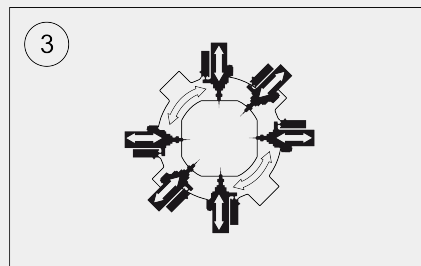
4 vaste elektrospindels

Versie met uitschakelsysteem



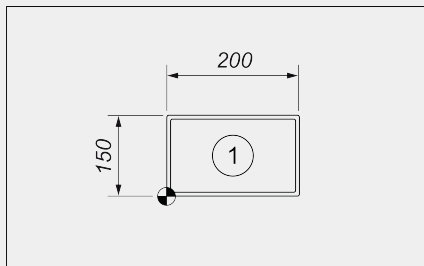
4 elektrospindels met uitschakelsysteem voor het werkgebied (optioneel)

Versie met 6 elektrospindels



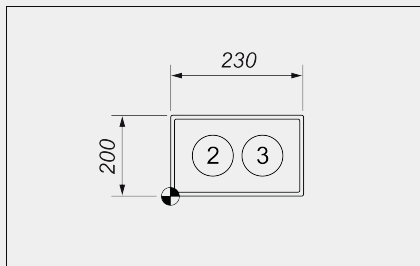
4 elektrospindels met uitschakelsysteem voor het werkgebied (optioneel) en 2 elektrospindels (optioneel) met uitschakelsysteem voor het werkgebied

Bewerkbare afmetingen zonder uitschakelsysteem



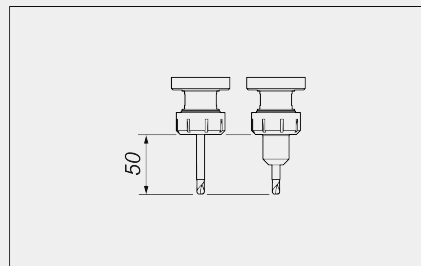
maximaal gegarandeerde profielsectie voor bewerkingen op 4 zijden onder 90° met vaste elektrospindels

Bewerkbare afmetingen met uitschakelsysteem



maximaal gegarandeerde profielsectie voor bewerkingen op 4 zijden onder 90° met elektrospindels met uitschakeling

Referentie-gereedschappen

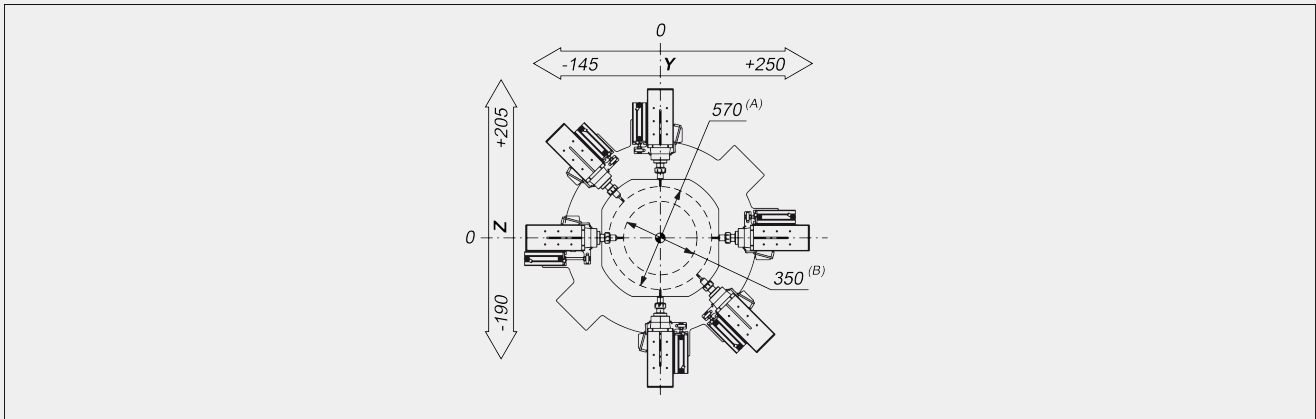


uitsteeklengte van het referentie-gereedschap gehanteerd voor de berekening van de diagrammen



WERKGEBIED VAN DE FREESEENHEID (*)

Werkgebied



asbewegingen en referentie-gereedschapstrajecten op as A

- (A) elektrospindels buiten het omhullende volume
- (B) elektrospindels in werkstand

(*) prestaties dienen te worden geverifieerd na analyse van de specifieke profielen en bijbehorende bewerkingen

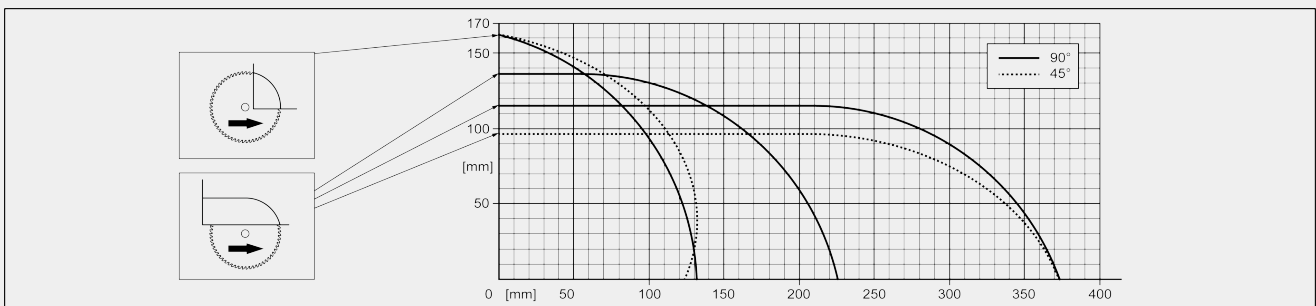
VERTICALE SNIJEENHEID

Diameter Widia snijblad (mm)	600
Positionering NC-snijblad	-48° ÷ 245°
Motorvermogen van het snijblad (kW)	3

HORIZONTALE SNIJEENHEID

Diameter Widia snijblad (mm)	350
Positionering NC-snijblad	-45° ÷ +45°
Motorvermogen van het snijblad (kW)	0,85

WERKGEBIED VAN DE HORIZONTALE SNIJEENHEID (*)



(*) prestaties dienen te worden geverifieerd na analyse van de specifieke profielen en bijbehorende bewerkingen

**EINDFRESEENHEID**

Maximale diameter van de frees (mm)	200
Maximale hoogte van het freespakket (mm)	128,5
Maximale rotatiesnelheid (tpm)	8.000
Diameter freeshouderhuls (mm)	32

FUNCTIONALITEIT

Frezen, boren, eindfrezen en snijden van het werkstuk rechtstreeks op het profiel ●

BEWERKBARE VLAKKEN

Aantal vlakken (bovenkant, zijkant, onderkant, koppen) 1 + 2 + 1 + 2

Inbegrepen ● Verrijgbaar ○