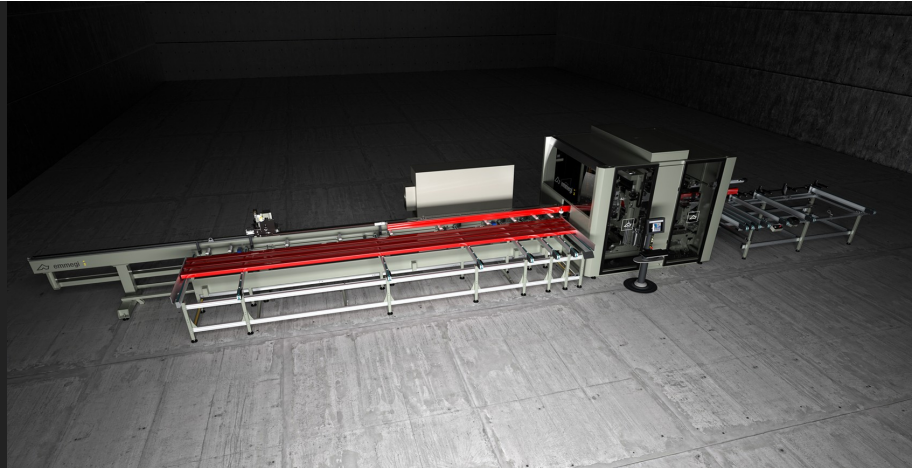


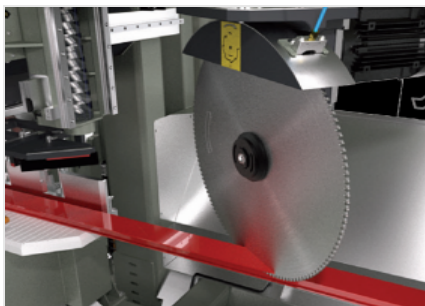


Quadra L2

обрабатывающие
центры

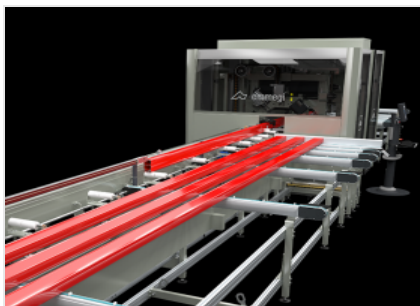


18-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ предназначен для осуществления фрезерования, сверления и резки профилей из алюминия и легких сплавов. QUADRA L2 состоит из автоматического магазина и системы толчковой подачи профилей до 7500 мм, укомплектованной устройством для движения зажима для блокировки профилей. Благодаря движению зажима питатель возвращается в исходное положение, позволяя одновременно загрузочному устройству подготовить следующий профиль. В части A1:E11 находятся модуль фрезерования, два модуля резки и модуль торцевания. На 4-осевом фрезеровочном модуле с ЧПУ установлены от 4 до 6 шпинделей, позволяющих обрабатывать заготовку по всему контуру, вне зависимости от ее положения. Главный режущий узел оснащен опускающимся трех-осевым режущим диском Ø 600 мм с ЧПУ. Вторичный режущий узел оснащен трех-осевым режущим диском Ø 350 с ЧПУ, который может выполнять поступающие и вращательные движения на горизонтальной оси ЧПУ. Модуль торцевания работает на двух осях ЧПУ, используя узел фрез. В QUADRA L2 входит также автоматическое извлекающее устройство для перемещения от режущего узла к разгрузочному магазину. Узел состоит из магазина с поперечными ремнями для разгрузки обработанных заготовок длиной до 4000 мм (факультативно 7500 мм). Обрабатывающий узел оснащен звуконепроницаемой кабиной, расположенной в центральной рабочей части, которая помимо защиты оператора позволяет снизить уровень шумового воздействия.



Вертикальный модуль резки

Модуль резки с ЧПУ оснащен опускающимся режущим диском диаметром 600 мм с перемещением по 3 осям и рабочим полем от -48° до +245°, что позволяет выполнять различные виды торцевания экструдированных заготовок. Сегменты блокируются и перемещаются с помощью двух моторизованных зажимов на осях ЧПУ.



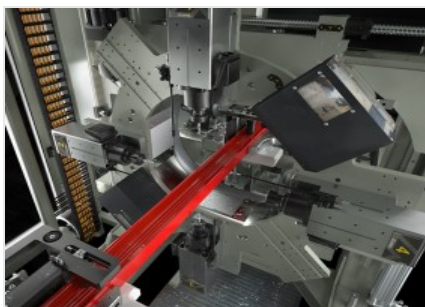
Автоматическая подача профилей и выгрузка деталей

Высокоточная и высокоскоростная система позиционирования профилей с ЧПУ. Система оснащена зажимом для блокирования профиля с автоматической регулировкой горизонтального и вертикального положения по двум осям ЧПУ. Чтобы обеспечить зажим любого типа профиля без ручного вмешательства, имеется также числовое управление осью вращения зажима, без которого регулировка производится вручную.



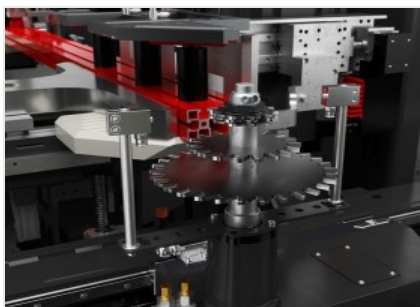
Горизонтальный модуль резки

Одноголовочный режущий узел с горизонтальным перемещением и ЧПУ оснащен лезвием 350 мм с широким сектором резки: от -45° до +45°. Установка углов резки выполняется полностью автоматически и управляется перемещением по 3 осям ЧПУ. Горизонтальная подача позволяет осуществлять резку крупногабаритных профилей, а также осуществлять особые виды резки.



Фрезеровочный узел

QUADRA оснащен уникальной системой опорно-поворотного круга, на котором могут одновременно работать от 4 до 6 рабочих узлов, интерполированных по 4 осям: X, Y, Z, A (поворот на 360° вокруг оси профиля). Высокооборотные электрические шпиндели с воздушным охлаждением мощностью до 5,6 кВт в режиме S1 предусматривают крепление инструмента ER 32. Каждый узел оснащается системой освобождения рабочего участка каждого электрошпинделя посредством каретки на ползунках с циркулирующими шариками.



Модуль торцевания

Торцовочный блок оснащен узлом фрез с регулируемой скоростью вращения до 8 000 об./мин. Он оснащен устройством быстрой смены узла фрез с пневматическим приводом. Взаимодействует с горизонтальным режущим узлом, с которым использует одну и ту же опорную балку. Три режущих и торцовочных модуля позволяют выгружать отходы в отверстие, которое дополнительно оснащается стальной лентой для удаления отходов.



Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.




QUADRA L2 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	320
Ось Y (поперечная) (мм)	402
Ось Z (вертикальная) (мм)	395
Ось A (вращение поворотного основания)	0° ÷ 360°
Ось U (установка положения профиля) (мм)	9.660
Ось H (вертикальное движение режущего узла) (мм)	627
Ось P (поперечное движение режущего узла) (мм)	880
Ось B (движение моторизованного зажима) (мм)	790
Ось ZG (вертикальное движение горизонтального режущего узла) (мм)	190
Ось YL (поперечное движение горизонтального режущего узла) (мм)	1.300
Ось YF (поперечное движение торцовочного узла) (мм) (дополнительно)	1.300

ФРЕЗЕРОВОЧНЫЙ БЛОК

Электрошпиндели с воздушным охлаждением	4
Узел вращения электрошпинделей на опорном основании	0° ÷ 360°
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	5,6
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Крепление инструмента	ER 32
Максимальное количество рабочих узлов	6
Освобождение рабочего участка обрабатываемых узлов посредством каретки на ползунах с циркулирующими шариками (ход 110 мм)	○

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ

Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)	600
Позиционирование режущего диска с ЧПУ	-48° ÷ 245°
Мощность двигателя фрезы (кВт)	3

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ

Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)	350
Позиционирование режущего диска с ЧПУ	-45° ÷ +45°
Мощность двигателя фрезы (кВт)	0,85

ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Максимальный диаметр фрезы (мм)	200
Максимальная высота пакета фрез (мм)	128,5
Максимальная скорость вращения (обороты/мин)	8.000
Диаметр втулки фрезодержателя (мм)	32



ФУНКЦИИ

Фрезерование, сверление, торцевание и разрезание заготовки непосредственно на целом профиле

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ФРЕЗЕРНОГО УЗЛА

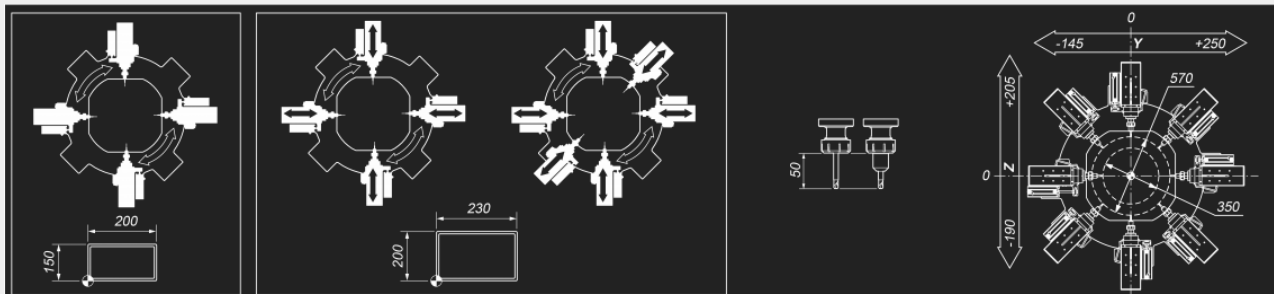
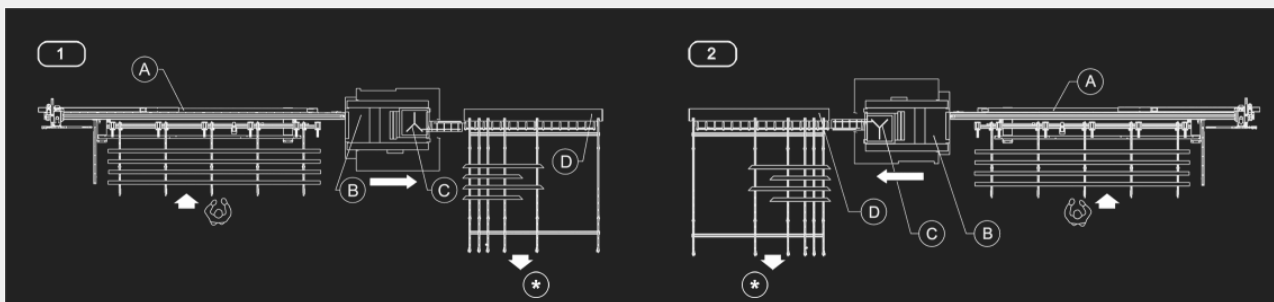


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Загрузка и разгрузка с одной и той же стороны

- 1 - Подача слева
- 2 - Подача справа

- A - автоматический магазин с системой толкательной подачи L 7500 мм
- B - фрезерный модуль на упорном подшипнике
- C - модуль резки и торцевание
- D - выгрузчик
- * - обработанных деталей

Включено ● Доступно ○