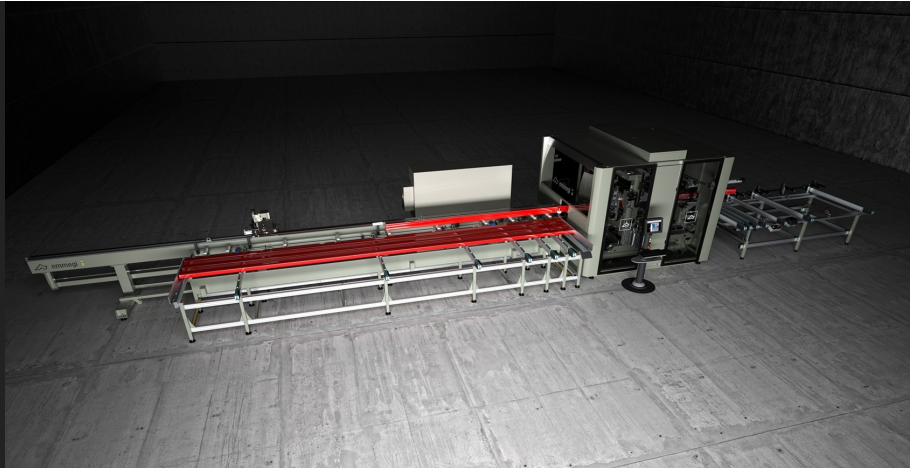


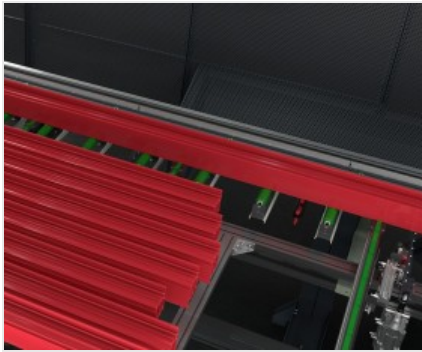


Quadra L0

Bearbetningsmaskiner

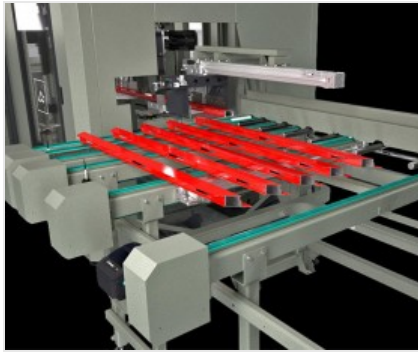


Bearbetningscentrum med 13 CNC-axlar, för fräsning, borrning och kapning av profiler i aluminium och lättmetaller. QUADRA L0 består av ett automatiskt magasin och en frammatare för profiler upp till 7500 mm komplett med griptång för låsning av profilen. Vid retur av frammatartången går griparmen till ett övre läge som gör det möjligt att mata in nästa profil samtidigt som returrörelsen av tången. I mittdelen finns fräsmodulen, Kapenheten och som option ändfräsenheten. Fräsmodulen har 4 elektrospindlar, som gör att hela profilen kan bearbetas runt om. Kapenheten med klinga med 350 mm diameter är radiell och servodriven. Ändfräsaggregatet (option) finns på samma servoaxel som klingan. QUADRA L0 har dessutom en automatisk utmatare från kapenheten till utmatningsmagasinet. Enheten består av ett magasin med tvärgående transportband för utmatning av bearbetade profiler med en längd på upp till 4000 mm (7500 mm som option). Maskinen är utrustad med en ljudisolerad kabin för att skydda operatören samt minska bullernivån.



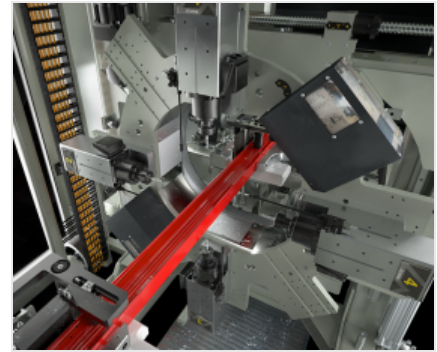
Matning av stänger

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med gripdon för blockering av profilstången och manuell reglering av positionen, med tillval om automatisk hantering, av den horisontala och vertikala positionen på de två CNC-axlarna. Pålastningssystemet med remmar möjliggör pålastning av upp till 7,5 m långa profiler.



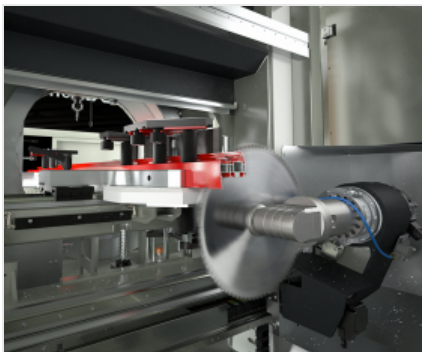
Utmatningsmagasin

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 skrot detaljer utanför maskinområdet.



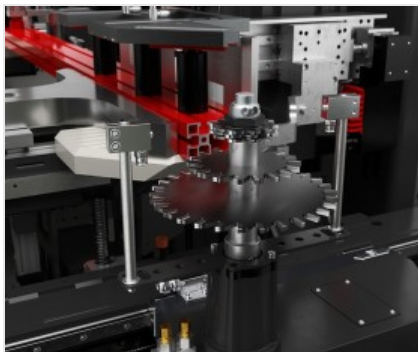
Fräsenhet

Hjärtat av QUADRA L0 ligger bearbetningshjuliet, komplett med 4 spindlar som kontrolleras och interpoleras av 4 CNC axlar: X, Y, Z, A (rotation i 360° runt axeln på stången). Arbetsenheterna är utrustade med högfrekventa elektrospindlar med luftkyllning, verktygsfäste ER 32, med en effekt på upp till 5,6 kW i S1. Varje spindel kan utrustas med ett frikörningssystem för utökat bearbetningsområde.



Horisontell kapenhet

Styrd kapenhet med en klinga på 350 mm och stort kapområde: från -45° till 45°. Inställningen av alla kapvinklar är helt automatisk och genomförs av CNC.



Ändfräsaggregat (Frivillig)

Ändfräsaggregatet kan inrymma ändfräspaket upp till 190 mm höga och har en variabel rotationshastighet på upp till 8 000 varv/min. Den har en snabbväxelfunktion för klingpaket med pneumatisk styrning. Interagerar med den horisontella kapenhet som finns på samma skenstyrning.



Etikettskrivare (Frivillig)

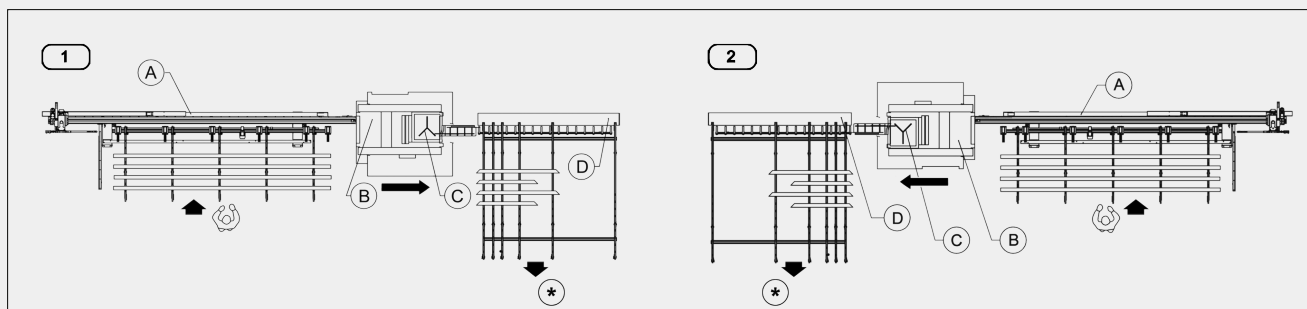
Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagna av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.





QUADRA L0 / BEARBETNINGSMASKINER

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
Z-AXEL (vertikal) (mm)	395
U-AXEL (stångpositionering) (mm)	9.660
V-AXEL (tvärgående positionering av hylsa) (mm)	138
W-AXEL (vertikal positionering av hylsa) (mm)	138
B-AXEL (motoriserad rörelse av klamp) (mm)	790
C1-AXEL (rotation hylsa)	0° ÷ 180°
ZG-AXEL (tvärgående rörelse för vertikal kapenhet) (mm)	190
YL-AXEL (tvärgående rörelse för horisontell kapenhet) (mm)	1.300
QL-AXEL (rotation av horisontell kapenhet)	-45° ÷ +45°
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	402
A-AXEL (rotation rotationshjul)	0° ÷ 360°
WL-AXEL (klingrotation av horisontell kapenhet)	●
YF-AXEL (tvärgående rörelse av sammanfogningsenheten) (mm) (option)	1.300
WF-AXEL (rotation fräs sammanfogningsenheten)	○



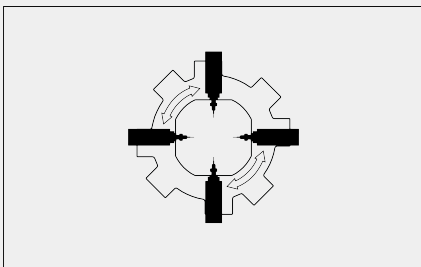
FRÄSENHET

Elektrospindlar med luftkylning	4
Maximal effekt i S1 (kW)	5,6
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Verktysfäste	ER 32
Rotationsenhet elektrospindlar på rotationshjul	0° + 360°

ARBETSOMRÅDE FÖR FRÄSENHETEN (*)

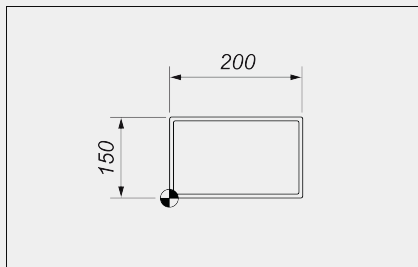
Möjliga konfigurationer
sett från sidan för profillastning

Konfiguration med elspindlar



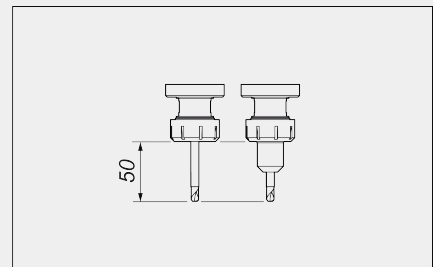
4 fasta elspindlar

Arbetsdimensioner



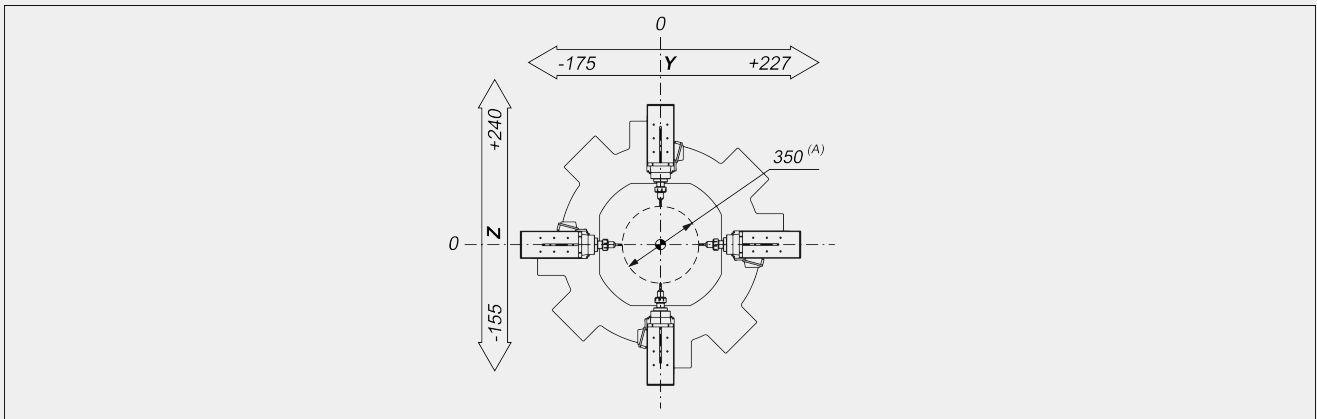
maximal, garanterad profildel för
arbetsförlopp på 4 ytor på 90°

Referensverktyg



anpassat referensverktyg skjuter ut
för att beräkna schemana

Arbetsområde



slaglängder för axlarna och verktygsbanor för referenskörning på A-axeln

(A) elspindlar i arbetsläge

(*) prestandan ska kontrolleras efter en analys av särskilda profiler och tillhörande bearbetningar

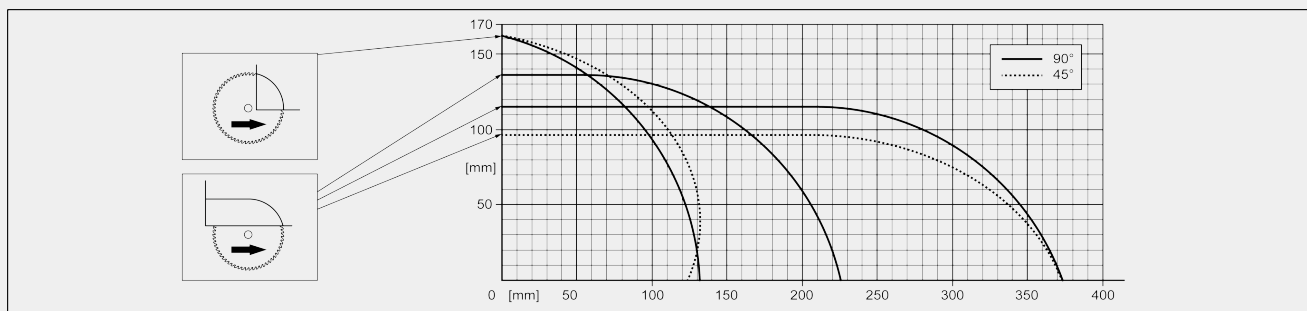
Observera: arbetsdimensionerna tillsammans med fräsenheten motsvarar inte kapenhetens arbetsstycke. Kontrollera arbetsschemat för kapenheten.



HORISONTELL KAPENHET

Diameter HM-klinga (mm)	350
CN-klingpositionering	-45° ÷ +45°
Effekt klingmotor (kW)	0,85
Maximal rotationshastighet (varv/min)	3.500

ARBETSOMRÅDE FÖR DEN HORISONTELLA KAPNINGSENHETEN (*)



(*) prestandan ska kontrolleras efter en analys av särskilda profiler och tillhörande bearbetningar

FUNKTION

Fräsning, borrning och kapning av arbetsstycket direkt från hela profillängden ●

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Antal sidor (över, sida, under)	1 + 2 + 1
Bearbetning ändytor	○

Ingår ● Tillgänglig ○