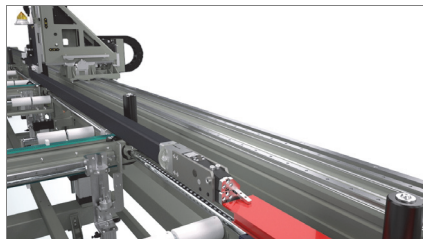
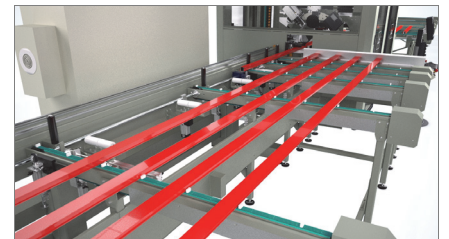


Quadra L1

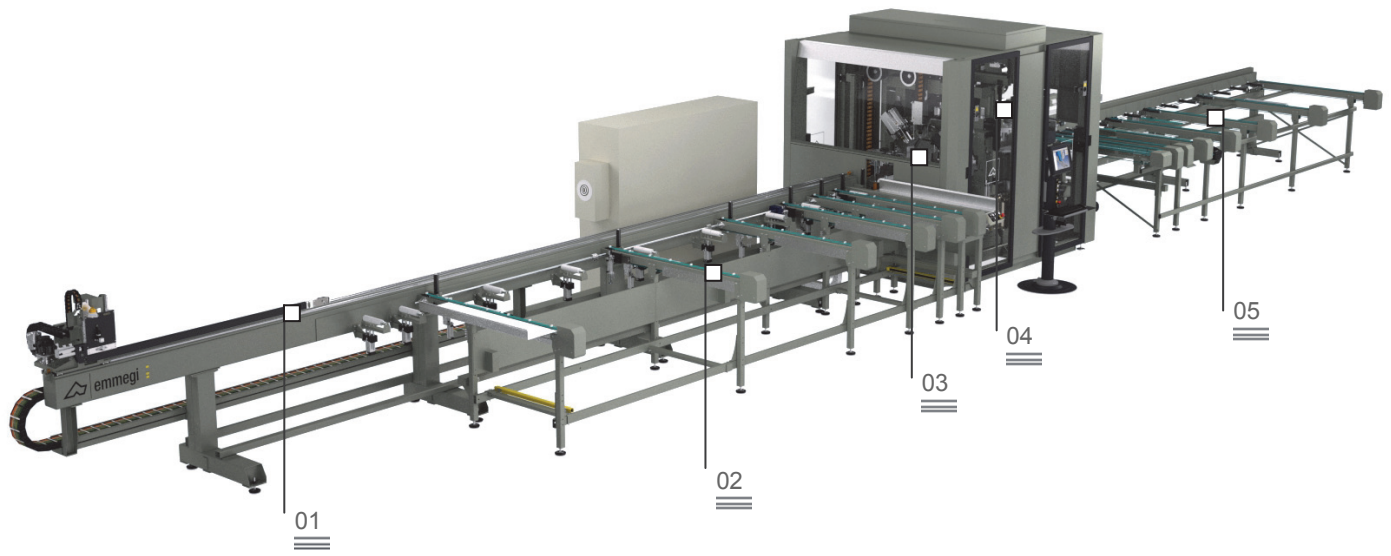
Arbetsstation



Positionering av stänger 01



Pålastningsmagasin 02



Arbetsstation med 12 stycken CNC-styrda axlar, framställd för att utföra fräs- och borbearbetningar och kapningar på profilstänger i aluminium och lättmetaller. QUADRA L1 består av ett automatiskt magasin och ett matningssystem för profilstänger upp till 7500 mm komplett med tånggrörelse för blockering av arbetsstycket. Tack vare tånggrörelsen återgår mataren till utgångsläget och gör det samtidigt möjligt för lastaren att förbereda nästa profilstång.

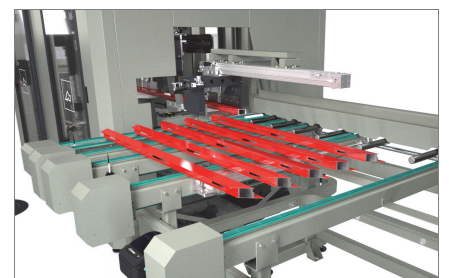
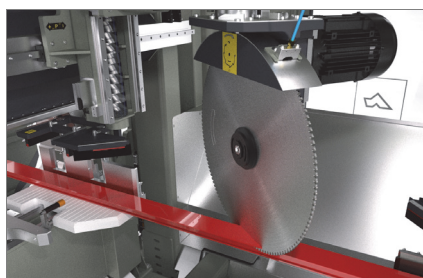
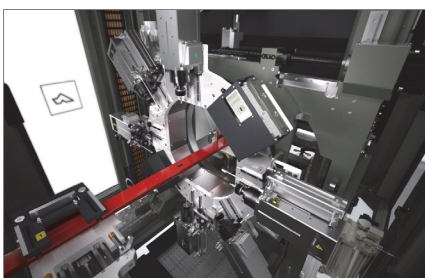
I mittdelen finns fräsmodulen och kapmodulen. På fräsmodulen med 4 stycken CNC-styrda axlar har 4 till 6 motorspindlar installerats, som gör att du kan bearbeta hela styckets kontur, oavsett dess riktning. Kapmodulen består av en klinga på \varnothing 600 mm med nedåtgående rörelse på tre CNC-styrda axlar. QUADRA L1 består även av en automatisk utdragare från kapenhetsen till avlastningsmagasinet.

Anläggningen består av ett avlastningsmagasin med tvärtransportband för utmatning av de färdigbearbetade styckena med en längd på max 4000 mm (7500 mm tillval). Arbetsenheten är utrustad med en ljuddämpande hytt på mittdelen som, förutom att skydda operatören, gör det möjligt att reducera omgivningsbullret.

Fräsningsenhet 03

Kapmodul 04

Avlastningsmagasin 05



Bilderna visas endast i vägledande syfte

Quadra L1

Arbetsstation

01

Positionering av stänger

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med tång för blockering av profilstången med automatisk reglering av den horisontala och vertikala positionen på de två NC-axlarna. För att säkerställa greppet om alla typer av profilstånger utan manuellt ingripande finns även en numerisk styrning av tångens rotationsaxel, som annars hanteras manuellt, tillgänglig.

02

Pålastningsmagasin

Magasin med tvärtransportband för avlastning av profilstånger med stor kapacitet, tillgänglig i basversion för stänger som inte överskrider en vikt på 60 kg och i förstärkt version som tillval för stänger upp till 120 kg. Maxlängd stänger: 7,5 m. Pålastningen av profilstånger under vissa förhållanden kan ske i maskerad tid gentemot greppet i positioneringssystemet. Vid behov kan ett tillvalssystem för tippning rotera stycket automatiskt 90°, både under pålastningsfas och avlastningsfas.

03

Fräsningseenhet

Hjärtat och värdet i QUADRA L1 ligger i dess arbetssektion med roterande lagerskiva, komplett med 4 eller 6 arbetsenheter som styrs och är interpolerade på 4 axlar: X, Y, Z, A (rotation på 360° runt stängens axel). Arbetsenheterna monterar högfrekvensspindlar med luftkyllning, verktyghållare ER 32 och har effekt upp till 5,6 kW i S1. Varje arbetsenhet kan förses med ett system för tillbakadragande av området, med hjälp av slid på gejdskor med återcirkulerande kullager för att öka arbetsförmågan.

04

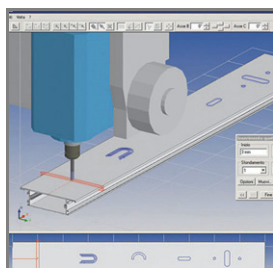
Kapmodul

Kapmaskin med ett huvud med nedåtgående klinga med numerisk styrning försedd med klinga på 600 mm och ett stort skärområde: från -48° till 250°. Inställningen av varje skärvinkel är helautomatisk och CNC-styrd.

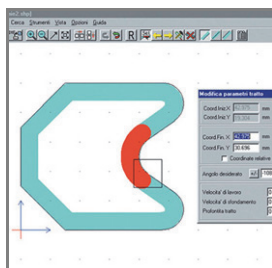
05

Avlastningsmagasin

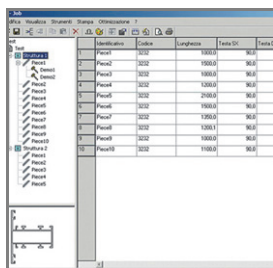
Magasin med tvärtransportband med stor kapacitet för avlastning och lagring av färdigbearbetade stycken. Tillgänglig i två versioner: för en längd på färdigbearbetade arbetsstyckena upp till 4,0 m alternativt en längd på arbetsstyckena upp till 7,5 m. Avlastningsmagasinet föregås av ett system för utsugning av spån och ämnen som kan förses i tillval med ett transportband och ett lyftband till uppsamlingspåsen.



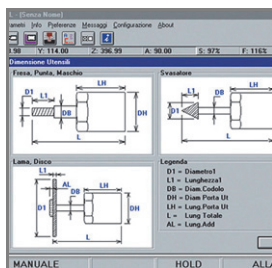
Camplus



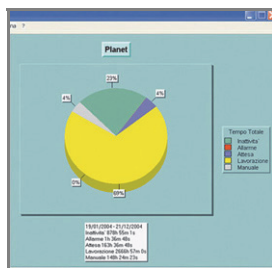
Form



Arbete



Borr



Övervakare

AXLARNAS SLAGLÅNGDER

| | |
|---|-----------|
| Y-axel (tvärgående) (mm) | 402 |
| Z-AXEL (vertikal) (mm) | 395 |
| A-AXEL (rotation av lagerskiva) | 0° + 360° |
| U-AXEL (stångpositionering) (mm) | 9 660 |
| V-AXEL (tvärgående tångpositionering) (mm) | 138 |
| W-AXEL (vertikal tångpositionering) (mm) | 215 |
| C-AXEL (rotation av tång) (tillval) | 0° + 180° |
| H-AXEL (vertikal rörelse av kapenheterna vid 45°-135°) (mm) | 627 |
| P-AXEL (tvärgående rörelse av kapenheterna vid 45°-135°) (mm) | 220 |
| B-AXEL (utdragare) (mm) | ∅1700 |

FRÄSNINGSENHET

| | |
|--|----------|
| Rotationsenhet motorspindlar på lagerskiva | 0 + 360° |
| Motorspindlar med luftkyllning | 4 |
| Maximalt antal bearbetningsenheter | 6 |
| Tillbakadragande av motorspindelns arbetsfält via slid på gejdskor med återcirkulerande kullager | ∅ |
| Maximal effekt i S1 (kW) | 1 |
| Maximal hastighet (varv/min) | 18 000 |
| Verktysfäste | ER 20 |

KAPENHET

| | |
|--|------------------|
| Antal klingor ∅ 600 mm | 3 |
| Skärvinklar | 45° - 90° - 135° |
| Motoreffekt var och en (Kw) | 3 |
| Förberedelse för automatisk start av spånuppsugare | • |

FUNKTION

| | |
|---|---|
| Fräsning och kapning av stycket direkt från hel profilstång | • |
|---|---|

BEARBETNINGSBARA SIDOR

| | |
|----------------------------------|-----------|
| Antal sidor (övre, sidor, undre) | 1 + 2 + 1 |
|----------------------------------|-----------|