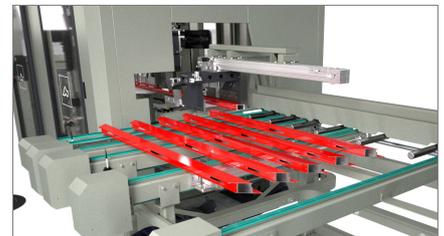
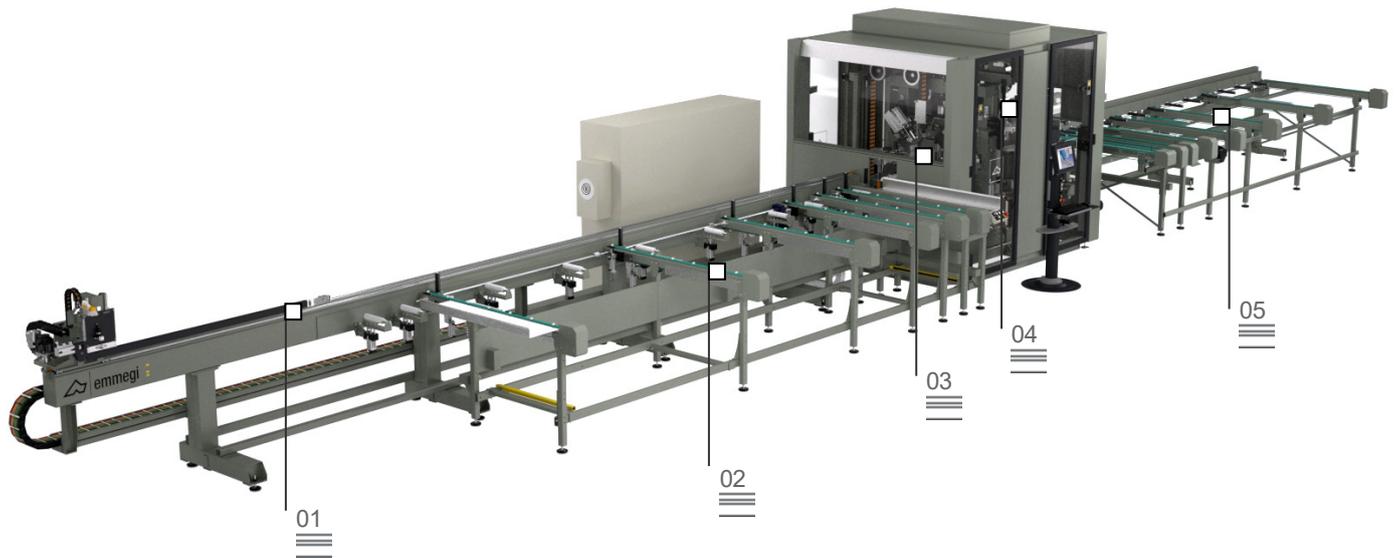


Stabzuführung



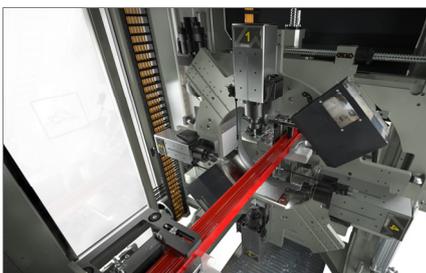
Entlademagazin

Quadra L0 Bearbeitungszentrum

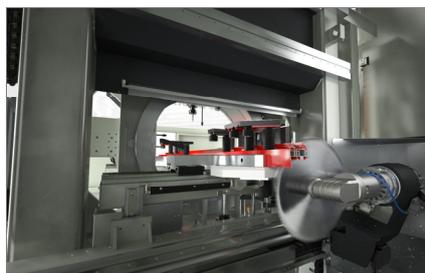


Bearbeitungszentrum mit 13 CNC-gesteuerten Achsen für Fräs- und Bohrbearbeitungen sowie zum Ablängen von Profilstäben aus Aluminium und NE-Metallen. In der Optionalausstattung kann es mit der stirnseitigen Bearbeitungseinheit ausgestattet werden. Die QUADRA L0 besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschub-Beschickungssystem für Profile bis 7.500 mm komplett mit Spannzangenbewegung zur Einspannung des Profils. Dank der Spannzangenbewegung kehrt die Vorschubeinheit in die anfängliche Position zurück und ermöglicht gleichzeitig der Ladevorrichtung die Vorbereitung des nächsten Profils. Im mittleren Teil befinden sich das Fräsmodul, das Sägemodul und, in optionaler Ausstattung, die stirnseitige Bearbeitungseinheit. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen sind 4 Frässpindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Stückumfang zu bearbeiten, wie auch immer es ausgerichtet ist. Das Sägemodul montiert ein Sägeblatt mit Ø 350 mm mit horizontaler Bewegung auf drei CNC-Achsen. Die optionale stirnseitige Bearbeitungseinheit arbeitet auf zwei CNC-Achsen über das Fräsaggregat. QUADRA L0 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmeeinrichtung vom Sägeaggregat zum Entlademagazin. Die Einheit besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Stücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Das Bearbeitungsaggregat ist im zentralen Bearbeitungsbereich mit einer Schallschutzkabine ausgestattet, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.

Fräsaggregat



Sägeaggregat



Stirnseitige Bearbeitungseinheit (Optional)



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Quadra L0

Bearbeitungszentrum

01 Stabzuführung

Schnelles und präzises NC-System zur Stangenpositionierung. System einschließlich Zangen zum Spannen des Profils mit automatischer Einstellung der horizontalen und vertikalen Position beider CNC-Achsen. Zur Sicherstellung, dass jedes Profil ohne manuellen Eingriff gespannt werden kann, ist auch eine numerische Steuerung der Drehachse der Zange verfügbar, andernfalls erfolgt die Steuerung manuell. Das mit Riemen ausgestattete Belademagazin ermöglicht das Laden von Profilen mit einer Länge bis zu 7,5 m. Das System kann, wenn notwendig, für das Be- und Entladen mit einem Wendesystem ausgestattet werden, welches das Teil automatisch um 90° dreht.

02 Entlademagazin

Geräumiges Riemenmagazin zum Entladen und Lagern der Fertigteile. Erhältlich in zwei Ausführungen: Werkstücklänge bis 4,0 m bzw. Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich ein System zum Abtransport von Spänen und Reststücken, das optional mit einem Förderband und einem Hebeband mit Auffangsack ausgerüstet werden kann.

03 Fräsaggregat

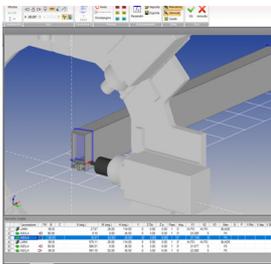
Das Herzstück und der Wert von QUADRA L0 liegen in ihrem Drehkranz mit 4 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Stabachse). Die Bearbeitungsaggregate sind mit luftgekühlten Hochfrequenzspindeln und Werkzeugaufnahme ER 32 ausgestattet und haben eine Leistung bis 5,6 kW in S1. Jede Arbeitseinheit kann zur Steigerung der Arbeitsleistung mit einem Ausklinsystem des Arbeitsbereichs mittels Schlitzen auf Kugelumlauflagerschuhen ausgerüstet werden.

04 Sägeaggregat

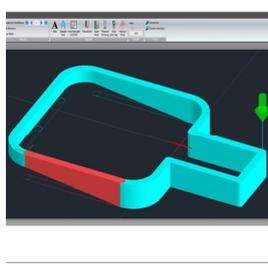
Einkopfsäge mit absteigendem Sägeblatt und NC-Steuerung, ausgestattet mit einem Sägeblatt mit 350 mm Durchmesser und großem Schneidbereich: von -45° bis +45°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

05 Stirnseitige Bearbeitungseinheit

Stirnseitige Bearbeitungseinheit mit Fräsaggregat und einstellbarer Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für das Fräsaggregat mit pneumatischer Steuerung. Arbeitet zusammen mit der Horizontal-Sägeeinheit, die sich auch auf demselben Stützträger befindet. Die drei Module zum Schneiden und stirnseitigen Bearbeiten ermöglichen das Entladen des Abfalls durch eine Klappe, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.



Camplus



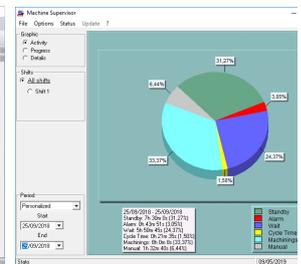
Shape



Job



Drill



Supervisor

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	320
Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Spurplattenrotation)	0° ÷ 360°
U-ACHSE (Stangenpositionierung) (mm)	9.660
V-ACHSE (Querpositionierung Spannzanze) (mm)	138
W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzanze) (mm)	138
C1-ACHSE (Rotation Spannzanze) (optional)	0° ÷ 180°
B-ACHSE (Entnahmevorrichtung) (mm)	790

FRÄSAGGREGAT

Rotationseinheit der Frässpindeln auf Spurplatte	0 ÷ 360°
Frässpindeln mit Luftkühlung	4
Max. Anzahl der Bearbeitungsaggregate	4
Werkzeugaufnahme für Schnellwechsel (WELDON)	○
Max. Leistung in S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32

SÄGEAGGREGAT

Hartmetall-Sägeblatt (mm)	350
NC-gesteuerte Sägeblattpositionierung	-45° ÷ +45°
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	0,85
Max. Drehzahl (U/min)	3500

FUNKTIONEN

Fräsen, Bohren und Schneiden des Stücks direkt vom ganzen Profil	●
--	---

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl Seiten (oben, seitlich, unten)	1 + 2 + 1
---------------------------------------	-----------