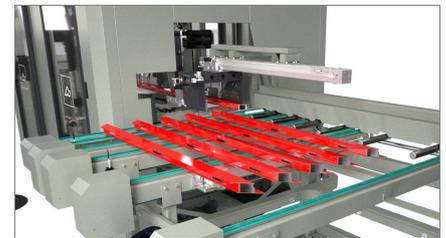


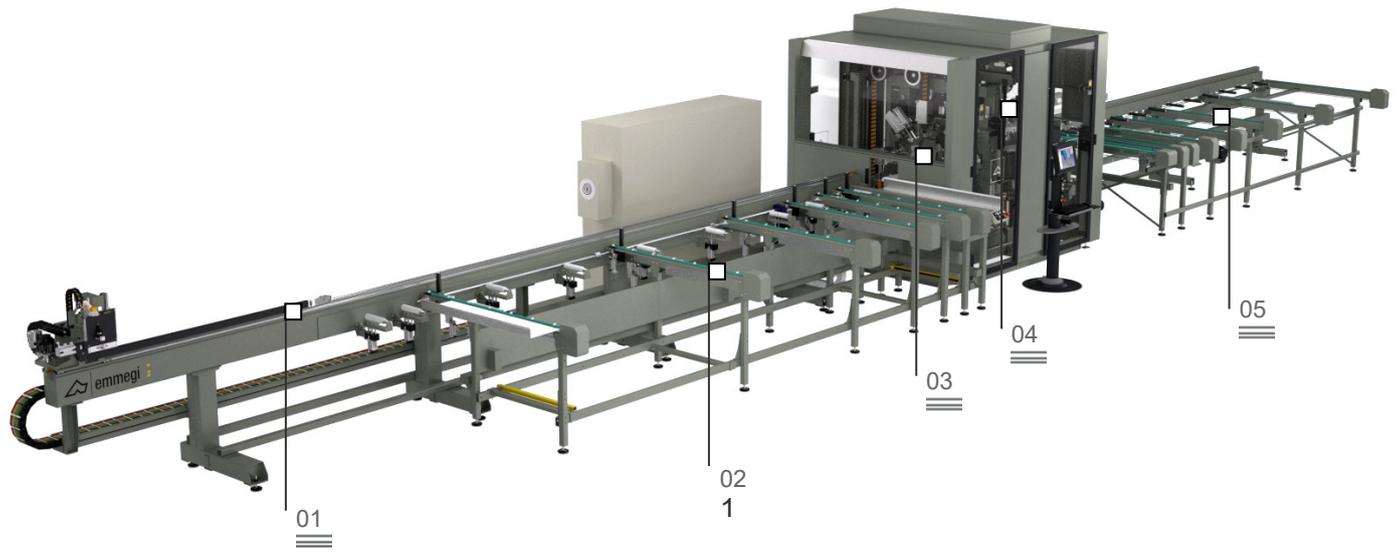
Alimentación barras 01



Almacén de descarga 02

Quadra L0

Centro de mecanizado



Centro de mecanizado de 13 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. Opcionalmente puede estar dotado de un módulo de retestado. QUADRA L0 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfiles de hasta 7500 mm, con sistema de movimiento de la pinza para el bloqueo del perfil. Gracias al sistema de movimiento de la pinza, el alimentador vuelve a su posición inicial, permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfil sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo de fresado, el módulo de corte y opcionalmente el módulo de retestado. En el módulo de fresado de 4 ejes CNC están instalados 4 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza, comoquiera que esté orientada. El módulo de corte cuenta con un disco de Ø 350 con movimiento horizontal sobre tres ejes CNC. El módulo de retestado opcional trabaja sobre dos ejes CNC mediante un grupo fresas. QUADRA L0 incluye además un extractor automático desde el cabezal de corte hasta el almacén de descarga. El cabezal está constituido por un almacén de correas transversales, para la descarga de piezas trabajadas con longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional). La unidad de trabajo está equipada con cabina de insonorización de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.

Unidad de mecanizado 03

Módulo de corte 04

Módulo de retestado (opcional) 05



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

Quadra L0

Centro de mecanizado

01 Alimentación barras

Sistema de posición de las barras con control numérico de alta precisión y velocidad. El sistema incluye la pinza para el bloqueo del perfil con regulación automática de la posición en horizontal y vertical en dos ejes con CNC. Para garantizar el bloqueo de cada tipo de perfil sin intervenciones manuales se encuentra disponible también el control numérico del eje de rotación de la pinza, por el contrario controlado manualmente. El almacén de carga de correas permite cargar perfiles de hasta 7,5 m de longitud. Si fuera necesario, el sistema opcional de volcado podrá girar 90° la pieza de forma automática tanto en fase de carga como de descarga.

02 Almacén de descarga

Almacén de orugas para descarga y almacenamiento de piezas acabadas de gran capacidad. Disponible en dos versiones: para longitud de piezas trabajadas de hasta 4,0 m y como alternativa longitud de piezas de hasta 7,5 m. El almacén de descarga está precedido por un sistema de evacuación de virutas y piezas sueltas que puede estar equipado de manera opcional con una cinta transportadora y una cinta de elevación al saco de recogida.

03 Unidad de mecanizado

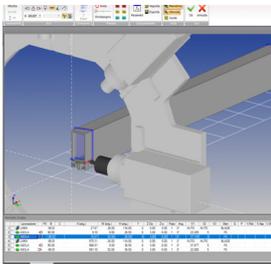
La fuerza y el valor de QUADRA L0 están en su sección de trabajo de ragua rotatoria, con 4 unidades de trabajo controladas e interpolables en 4 ejes: X, Y, Z, A (rotación de 360° alrededor del eje de la barra). Las unidades de trabajo montan electromandriles de alta frecuencia con sistema de refrigeración por aire, conexión herramienta ER 32, con potencia de hasta 5,6 kW en S1. Cada unidad de trabajo puede ser equipada con un sistema de desprendimiento de la zona, mediante guía sobre patines con recirculación de esferas, para aumentar la capacidad de trabajo.

04 Módulo de corte

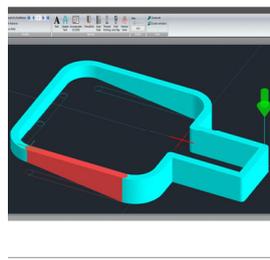
Tronzadora monocabezal con disco descendiente con control numérico equipada con disco de 350 mm y con un sector de corte: de -45° a 45°. La configuración de cualquier ángulo de corte es completamente automática y controlada mediante control numérico computarizado.

05 Módulo de retestado

Unidad de retestado con grupo de fresas con velocidad de rotación variable de hasta 8000 rpm. Incorpora cambio rápido del grupo de fresas con mando neumático. Interactúa con la unidad de corte horizontal con la que comparte la viga de soporte. Los tres módulos de corte y retestado permiten descargar los descartes a través de una trampilla que se puede equipar con una cinta de evacuación opcional de acero.



Camplus



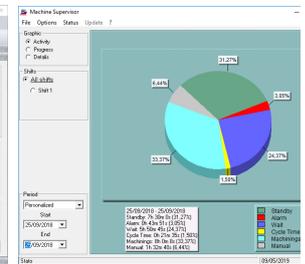
Shape



Job



Drill



Supervisor

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	320
EJE Y (transversal) (mm)	402
EJE Z (vertical) (mm)	395
EJE A (rotación base rotatoria)	0° ÷ 360°
EJE U (posicionamiento barra) (mm)	9.660
EJE V (posicionamiento transversal pinza) (mm)	138
EJE W (posicionamiento vertical pinza) (mm)	138
EJE C1 (rotación de la pinza) (opcional)	0° ÷ 180°
EJE B (extractor) (mm)	790

UNIDAD DE MECANIZADO

Unidad de rotación electromandriles sobre base rotatoria	0 + 360°
Electromandriles con enfriamiento por aire	4
Numero máximo de unidades de trabajo	4
Cono portaherramientas para cambio rápido (WELDON)	○
Potencia máxima en S1 (kW)	5,6
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	ER 32

CABEZAL DE CORTE

Disco de metal duro MD (mm)	350
Posicionamiento disco en CN	-45° ÷ +45°
Potencia motor disco (kW)	0,85
Velocidad máxima de rotación (rpm)	3500

FUNCIONES

Fresado, perforación y corte de la pieza directamente a partir de la barra

•

CARAS MECANIZABLES

Número de caras (superiores, laterales, inferior)

1 + 2 + 1