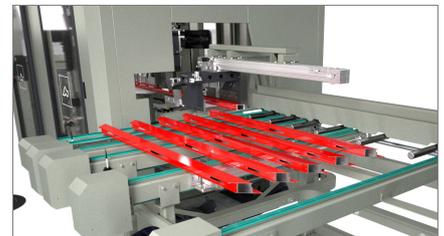


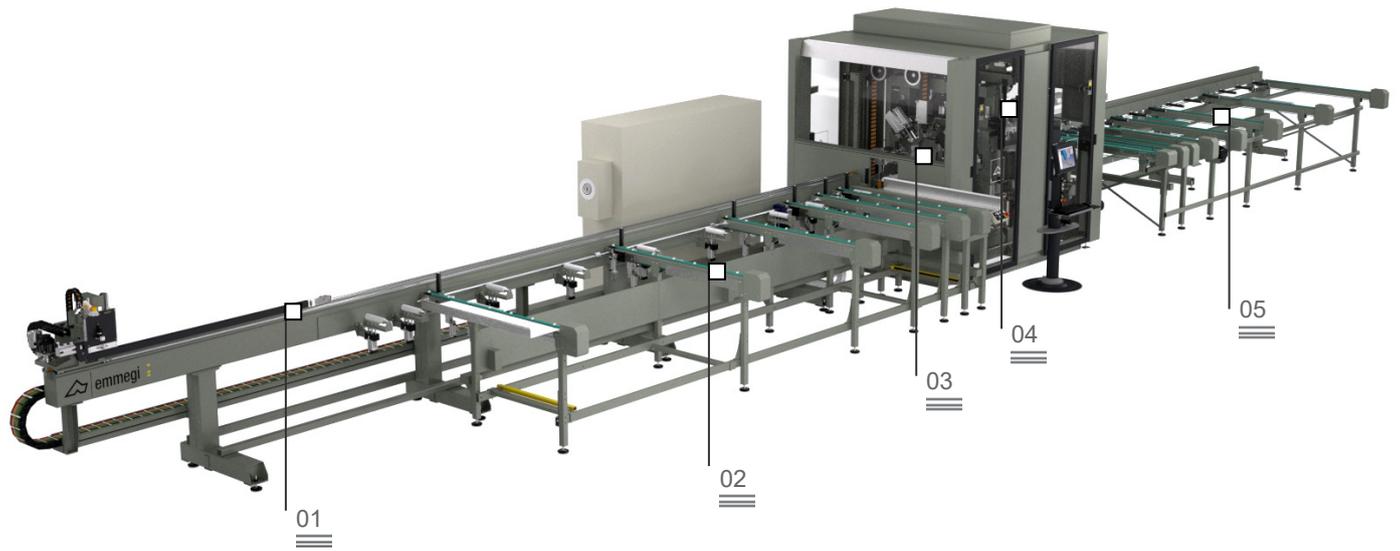
Alimentation barres 01



Magasin de déchargement 02

Quadra L0

Centre d'usinage



Centre d'usinage à 13 axes à CN, réalisé pour effectuer les usinages de fraisage, perçage et coupe sur profilés en aluminium et alliages légers. Elle peut être équipée d'un module d'éboutage en option. QUADRA L0 est composée d'un magasin automatique et d'un système d'alimentation à poussée pour profilés jusqu'à 7500 mm complet de déplacement de la pince pour le blocage du profil. Grâce au mouvement de la pince, l'alimentateur revient en position initiale en permettant simultanément au chargeur de préparer le profilé suivant. Dans la partie centrale on trouve le module de fraisage, le module de coupe et en option le module d'éboutage. Sur le module de fraisage à 4 axes à CN, 4 électrobroches sont installées permettant de travailler sur tout le contour de la pièce, quelle que soit son orientation. Le module de coupe est équipé d'une lame Ø 350 à mouvement horizontal sur trois axes à CN. Le module d'éboutage en option fonctionne sur deux axes à CN au moyen d'un groupe de fraises. QUADRA L0 comprend en outre un extracteur automatique de l'unité de coupe au magasin de déchargement. L'unité se compose d'un magasin sur chenilles transversales pour le déchargement de pièces usinées d'une longueur de 4 000 mm maximum (7 500 mm en option). L'unité d'usinage est équipée de cabine d'insonorisation de la partie centrale opérationnelle qui, outre à protéger l'opérateur, permet de réduire l'impact acoustique environnemental.

Unité de fraisage 03

Module de coupe 04

Module d'éboutage (en option) 05



Les images sont fournies uniquement à des fins d'illustration

Quadra L0

Centre d'usinage

01 Alimentation barres

Système de positionnement des barres à contrôle numérique, de haute précision et à vitesse élevée. Le système est équipé d'une pince de blocage du profilé à réglage automatique des positions horizontale et verticale sur deux axes à CN. Pour garantir la prise de tout type de profilé sans interventions manuelles, le contrôle numérique de l'axe de rotation de la pince est aussi disponible, autrement géré manuellement. Le magasin de chargement à chenilles permet de charger des profilés d'une longueur jusqu'à 7,5 m. Si nécessaire, un système de basculement, en option, peut faire pivoter automatiquement la pièce de 90° au cours de la phase de chargement ou de déchargement.

02 Magasin de déchargement

Magasin sur chenilles, de grande capacité, pour déchargement et stockage des pièces finies. Disponible en deux versions : pour une longueur des pièces usinées jusqu'à 4,0 m maximum et, comme autre possibilité, pour une longueur des pièces jusqu'à 7,5 m. Le magasin de déchargement est précédé d'un système d'évacuation des chutes et des copeaux pouvant être équipé en option d'un transporteur et d'un tapis de soulèvement vers le sac de collecte.

03 Unité de fraissage

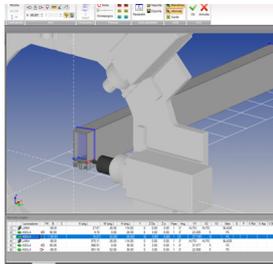
Le cœur et la valeur de QUADRA L0 résident dans sa section d'usinage à anneau rotatif, équipée de 4 unités d'usinage contrôlées et pouvant être interpolées sur 4 axes : X, Y, Z, A (rotation de 360° autour de l'axe de la barre). Les unités d'usinage sont équipées d'électrobroches à haute fréquence avec refroidissement par air, porte-outil ER 32, dont la puissance atteint 5,6 kW en S1. Chaque unité d'usinage peut être équipée d'un système de dégagement de la zone par coulisseau sur patins à recirculation de billes, permettant d'augmenter la capacité de travail.

04 Module de coupe

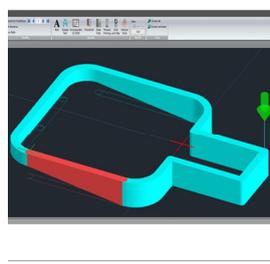
Scie à tête simple avec lame descendante à contrôle numérique, équipée d'une lame de 350 mm et d'un secteur de coupe : de -45° à +45°. Le réglage des angles de coupe est entièrement automatique et est géré par CN.

05 Module d'éboutage

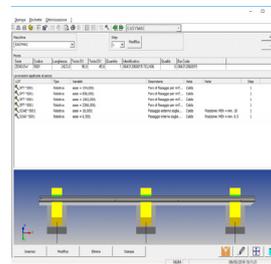
Unité d'éboutage dotée d'un groupe de fraises à vitesse de rotation variable jusqu'à 8 000 trs/min. Elle est munie d'un changement rapide du groupe de fraises à commande pneumatique. Elle interagit avec la tête de coupe horizontale avec laquelle elle partage la poutre de support. Les trois modules de coupe et d'éboutage permettent de décharger les rebuts dans une trappe, qui peut être équipée, en option, avec un ruban d'évacuation en acier.



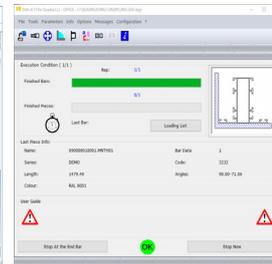
Camplus



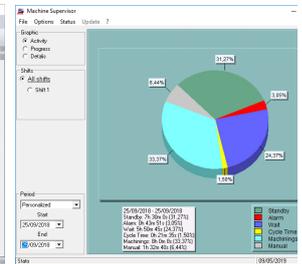
Shape



Job



Drill



Supervisor

COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	320
AXE Y (transversal) (mm)	402
AXE Z (vertical) (mm)	395
AXE A (rotation anneau)	0° ÷ 360°
AXE U (positionnement de la barre) (mm)	9 660
AXE V (positionnement transversal pince) (mm)	138
ASSE W (positionnement vertical pince) (mm)	138
AXE C1 (rotation de la pince) (en option)	0° ÷ 180°
AXE B (extracteur) (mm)	790

UNITÉ DE FRAISAGE

Unité de rotation électrobroches sur anneau	0 + 360°
Électrobroches avec refroidissement à air	4
Nombre maximum d'unités d'usinage	4
Porte-outil pour changement rapide (WELDON)	o
Puissance maximum en S1 (kW)	5,6
Vitesse maximum (tours/min)	24 000
Porte-outil	ER 32

UNITÉ DE COUPE

Lame à pastilles de carbure (mm)	350
Positionnement lame à CN	-45° ÷ +45°
Puissance moteur lame (kW)	0,85
Vitesse maximum de rotation (tours/min.)	3500

FONCTIONS

Fraisage, perçage et coupe de la pièce directement à partir du profilé entier

•

FACES USINABLES

Nombre de faces (supérieures, latérales, inférieure) 1 + 2 + 1