

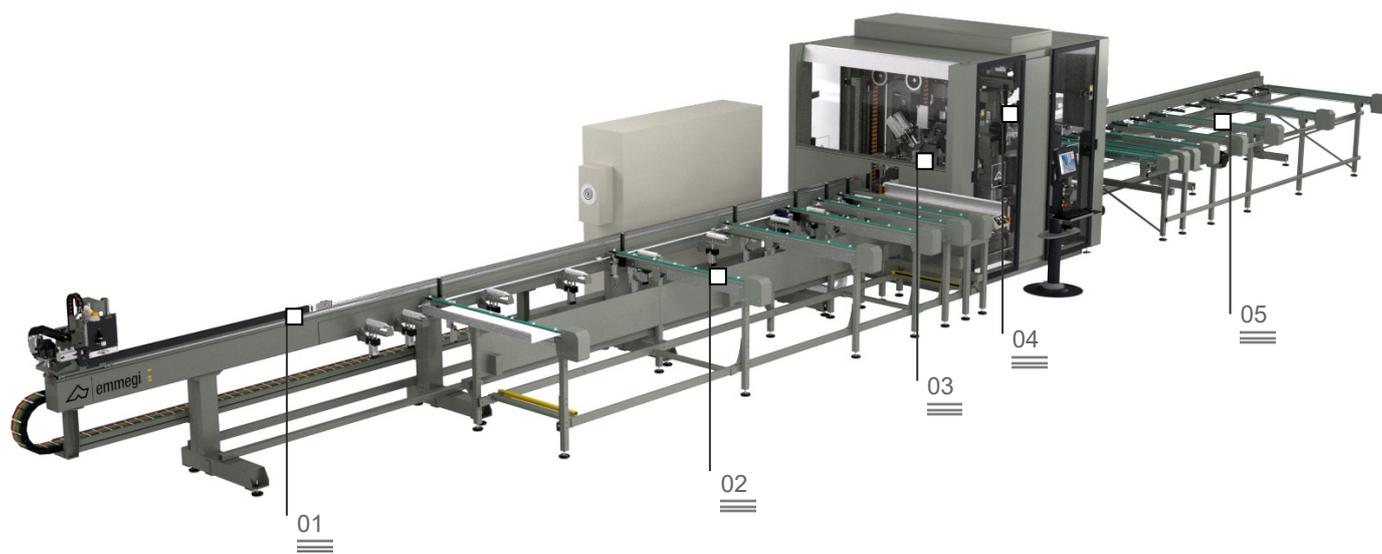
Alimentazione barre 01



Magazzino di scarico 02

## Quadra L0

Centro di lavoro



Centro di lavoro a 13 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura e taglio su profilati in alluminio e leghe leggere. Opzionalmente può essere dotata di un modulo di intestatura. QUADRA L0 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per profilati fino a 7500 mm completo di movimentazione della pinza per il bloccaggio del profilo. Grazie al movimento della pinza, l'alimentatore torna in posizione iniziale permettendo contemporaneamente al caricatore di preparare il profilato successivo. Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura, il modulo di taglio e opzionalmente il modulo di intestatura. Sul modulo di fresatura a 4 assi CNC sono installati 4 elettromandrini che permettono di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato. Il modulo di taglio monta una lama Ø 350 con movimento orizzontale su tre assi CNC. Il modulo di intestatura opzionale opera su due assi CNC mediante un gruppo frese. QUADRA L0 comprende inoltre un estrattore automatico dall'unità di taglio al magazzino di scarico. L'unità è costituita da un magazzino a cinghiali trasversali per lo scarico di pezzi lavorati con lunghezza fino a 4000 mm (7500 mm optional). L'unità di lavoro è dotata di cabina di insonorizzazione della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.

Unità di fresatura 03

Modulo di taglio 04

Modulo di intestatura (opzionale) 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

# Quadra L0

Centro di lavoro

## 01 Alimentazione barre

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CNC. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente. Il magazzino di carico a cinghiali permette il carico profili di lunghezza fino a 7,5 m. Se necessario, sia in fase di carico che di scarico un sistema opzionale di ribaltamento può ruotare automaticamente il pezzo di 90°.

## 02 Magazzino di scarico

Magazzino a cinghiali per scarico e stoccaggio pezzi finiti di ampia capacità. Disponibile in due versioni: per lunghezza pezzi lavorati fino a 4,0 m ed in alternativa lunghezza pezzi fino a 7,5 m. Il magazzino di scarico è preceduto da un sistema di evacuazione trucioli e spezzoni che può essere equipaggiato opzionalmente con un nastro trasportatore e un nastro di sollevamento al sacco di raccolta.

## 03 Unità di fresatura

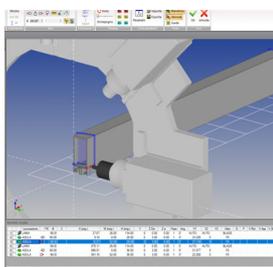
Il cuore e il valore di QUADRA L0 stanno nella sua sezione di lavoro a ralla rotante, completa di 4 unità di lavoro controllate ed interpolabili su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Le unità di lavoro montano elettromandri ad alta frequenza con raffreddamento ad aria, attacco utensile ER 32, aventi potenza fino a 5,6 kW in S1. Ciascuna unità di lavoro può essere dotata di un sistema di disimpegno dell'area, mediante slitta su pattini a ricircolo di sfere, per aumentare la capacità di lavoro.

## 04 Modulo di taglio

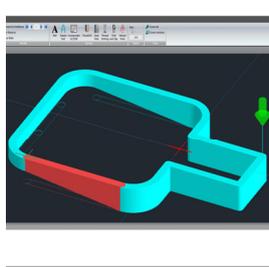
Troncatrice monotesta con lama discendente a controllo numerico dotata di lama da 350 mm e di un settore di taglio: da -45° a +45°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da CNC.

## 05 Modulo di intestatura

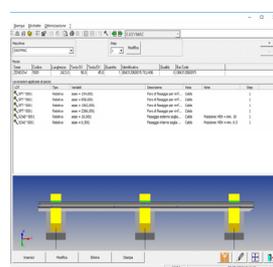
Unità di intestatura dotata di un gruppo frese con velocità di rotazione variabile fino a 8.000 giri/min. È dotata di cambio rapido del gruppo frese con comando pneumatico. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto. I tre moduli di taglio e intestatura permettono di scaricare gli scarti in una botola, attrezzabile opzionalmente con nastro di evacuazione in acciaio.



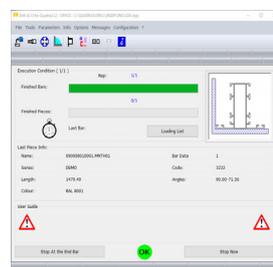
Camplus



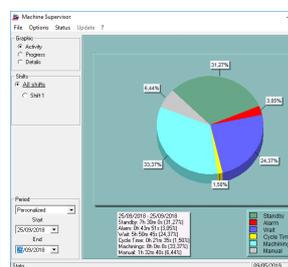
Shape



Job



Drill



Supervisor

### CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	320
ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE Z (verticale) (mm)	395
ASSE A (rotazione ralla)	0° + 360°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE V (posizionamento trasversale pinza) (mm)	138
ASSE W (posizionamento verticale pinza) (mm)	138
ASSE C1 (rotazione pinza) (opzionale)	0° + 180°
ASSE B (estrattore) (mm)	790

### UNITÀ DI FRESATURA

Unità di rotazione elettromandri su ralla	0 + 360°
Elettromandri con raffreddamento ad aria	4
Numero massimo di unità di lavorazione	4
Attacco utensile per cambio rapido (WELDON)	○
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32

### UNITÀ DI TAGLIO

Lama al widia (mm)	350
Posizionamento lama CN	-45° + 45°
Potenza motore lama (kW)	0,85
Velocità massima di rotazione (giri/min)	3500

### FUNZIONALITÀ

Fresatura, foratura e taglio del pezzo direttamente dal profilato intero

•

### FACCE LAVORABILI

Numero facce (superiori, laterali, inferiore)

1 + 2 + 1