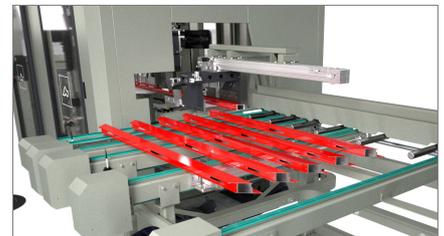


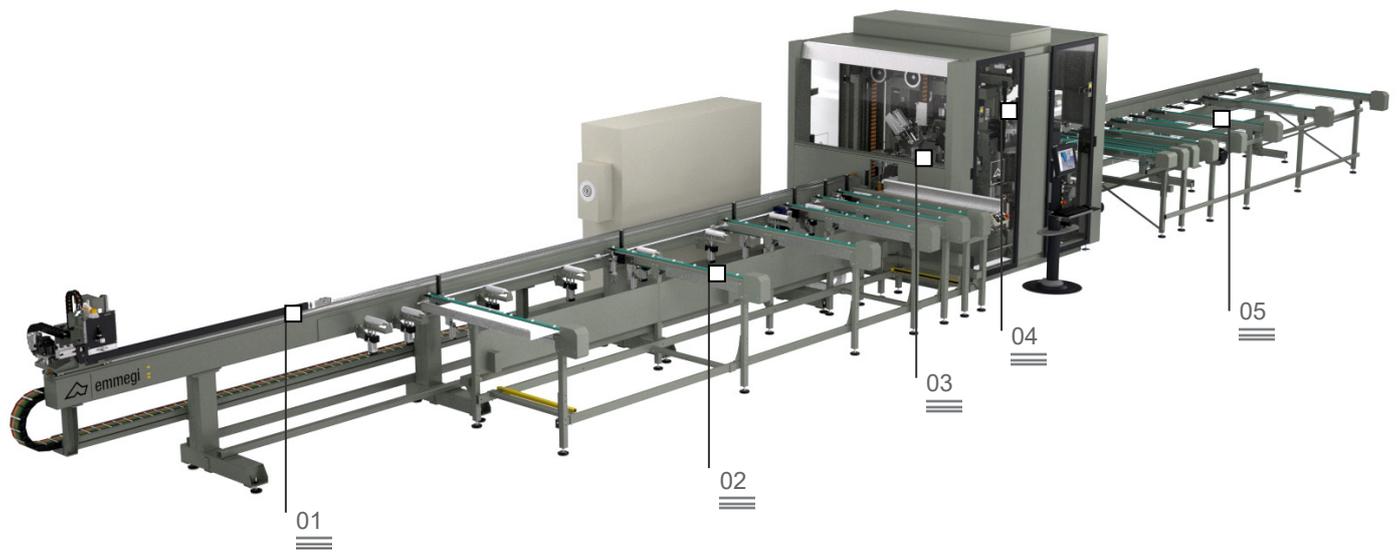
Alimentação das barras 01



Armazém de descarga 02

Quadra L0

Centro de usinagem



Centro de usinagem de 13 eixos CNC concebido para efetuar usinagens de fresagem, furação e corte em perfis de alumínio e ligas leves. Pode ser dotado de um módulo de encabeçamento, opcionalmente. QUADRA L0 é composta por um armazém automático e um sistema de alimentação com impulso para perfis até 7500 mm, com movimentação da pinça para o bloqueio do perfil. Graças ao movimento da pinça, o alimentador volta para a posição inicial para permitir, simultaneamente, que o carregador prepare o perfil sucessivo. Na parte central encontram-se o módulo de fresagem, o módulo de corte e, opcionalmente, o módulo de encabeçamento. No módulo de fresagem com CNC de 4 eixos estão instalados 4 eletrománs que permitem a usinagem integral do contorno da peça, independentemente de sua orientação. O módulo de corte monta um disco de corte de Ø 350 com movimento horizontal em três eixos CNC. O módulo de encabeçamento opera em dois eixos CNC mediante um grupo de fresas. Além disso, QUADRA L0 conta também com um extrator automático da unidade de corte para o armazém de descarga. A unidade é constituída por um armazém de correias transversais para a descarga de peças usinadas de até 4000 mm de comprimento (7500 mm opcional). O centro de usinagem é dotado de cabina de insonorização na parte central operativa que, além de proteger o operador, reduz o impacto acústico ambiental.

Unidade de fresagem 03

Módulo de corte 04

Módulo de encabeçamento (opcional) 05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

Quadra L0

Centro de usinagem

01

Alimentação das barras

Sistema de posicionamento de barras de controlo numérico de alta precisão e velocidade. O sistema é dotado de pinça para bloqueio do perfil com regulação automática da posição na horizontal e na vertical em dois eixos CNC. Para garantir o aperto de todos os tipos de perfil sem intervenções manuais, está disponível também o controlo numérico do eixo de rotação da pinça que, de outro modo, deve ser controlado manualmente. O armazém de carga de correias permite carregar perfis até 7,5 m de comprimento. Se necessário, quer na fase de carga, quer de descarga, um sistema opcional de basculamento pode rodar automaticamente a peça a 90°.

02

Armazém de descarga

Armazém de correias para descarga e armazenamento de peças terminadas de ampla capacidade. Disponível em duas versões: para peças usinadas de até 4,0 m de comprimento ou para peças de até 7,5 m de comprimento. O armazém de descarga é precedido por um sistema de remoção das aparas e pedaços brutos que pode ser equipado de modo opcional com um tapete transportador e um tapete de elevação até ao saco de recolha.

03

Unidade de fresagem

O ponto forte de QUADRA L0 está na sua secção de usinagem com base de suporte rotativa, que inclui 4 unidades de usinagem controladas e interpoláveis em 4 eixos: X, Y, Z, A (rotação de 360° ao redor do eixo da barra). As unidades de usinagem possuem eletromandris de alta frequência com arrefecimento a ar, engate da ferramenta ER 32, com potência de até 5,6 kW em S1. Cada unidade de usinagem pode ser dotada de um sistema de liberação da área, por meio de corrediça sobre patins de recirculação de esferas, para aumentar a capacidade de trabalho.

04

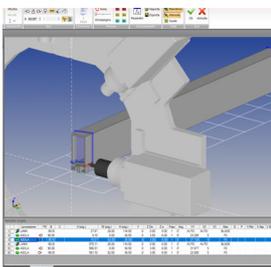
Módulo de corte

Máquina de corte monocabeça com disco de corte descendente com controlo numérico, dotada de disco de corte de 350 mm e de um setor de corte: de -45° a +45°. A programação de qualquer ângulo de corte é completamente automática e controlada por CNC.

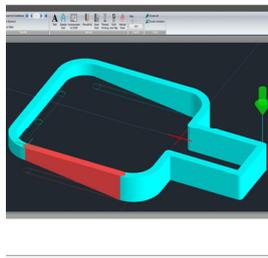
05

Módulo de encabeçamento

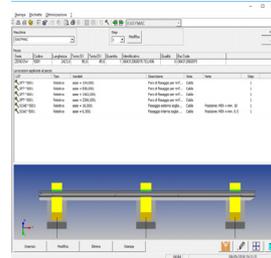
Unidade de encabeçamento dotada de um grupo de fresas com velocidade de rotação variável até 8.000 rpm. É dotada de troca rápida do grupo de fresas com comando pneumático. Interage com a unidade de corte horizontal com a qual partilha a trave de suporte. Os três módulos de fresas de encabeçamento permitem descarregar as aparas num alçapão, que pode ser equipado, opcionalmente, com tapete de evacuação em aço.



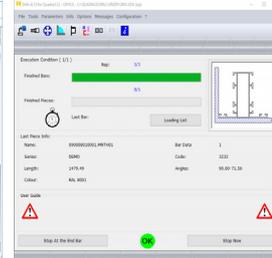
Camplus



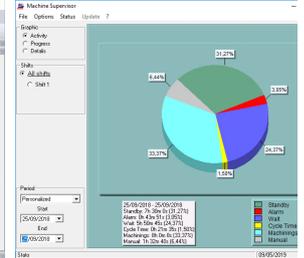
Shape



Job



Drill



Supervisor

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	320
EIXO Y (transversal) (mm)	402
EIXO Z (vertical) (mm)	395
EIXO A (rotação base de suporte)	0° ÷ 360°
EIXO U (posicionamento da barra) (mm)	9.660
EIXO V (posicionamento transversal da pinça) (mm)	138
EIXO W (posicionamento vertical da pinça) (mm)	138
EIXO C1 (rotação da pinça) (opcional)	0° ÷ 180°
EIXO B (extrator) (mm)	790

UNIDADE DE FRESAGEM

Unidade de rotação dos eletromandris na base de suporte	0 + 360°
Eletromandris com arrefecimento a ar	4
Número máximo de unidades de usinagem	4
Engate de ferramenta por troca rápida (WELDON)	○
Potência máxima em S1 (kW)	5,6
Velocidade máxima (rpm)	24 000
Engate da ferramenta	ER 32

UNIDADE DE CORTE

Lâmina de widia (mm)	350
Posicionamento do disco de corte CN	-45° ÷ +45°
Potência do motor do disco de corte (kW)	0,85
Velocidade máxima de rotação (rpm)	3500

FUNCIONALIDADE

Fresagem, perfuração e corte da peça diretamente a partir do perfil inteiro

SUPERFÍCIES USINÁVEIS

Número de faces (superiores, laterais, inferior)	1 + 2 + 1
--	-----------