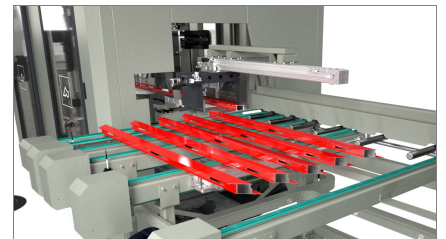


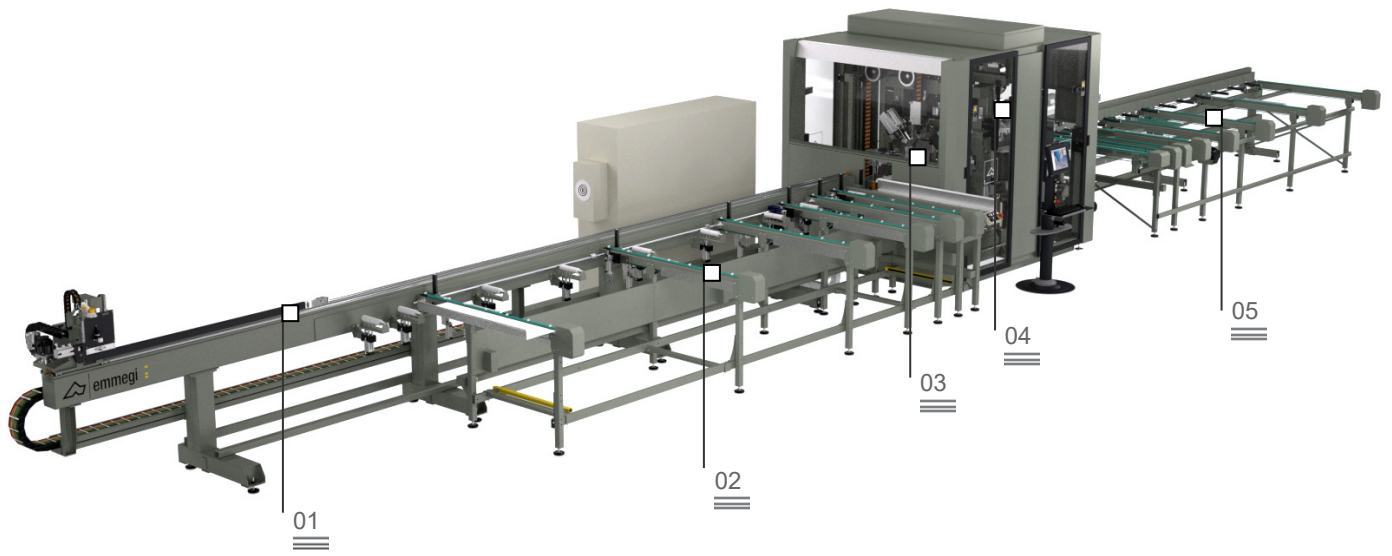
型材供给 01



卸载仓库 02

Quadra L0

加工中心

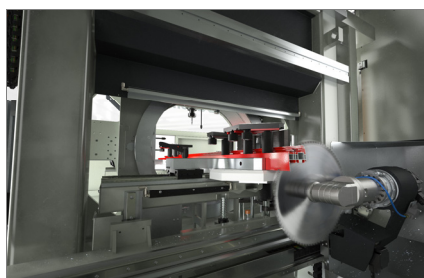
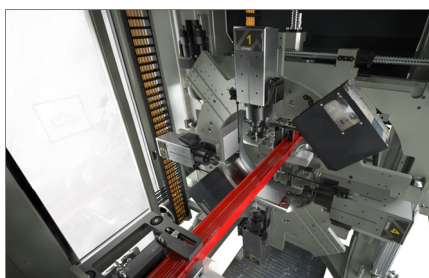


13 轴 CNC 加工中心，可对铝制型材和轻型合金型材进行铣削、穿孔和切割加工。可以选配对接模块。QUADRA L0 由一个自动仓库和一个送料推动系统组成，可用于长达 7500 毫米的型材，型材会完全由用来固定型面的夹钳来进行搬运。因为有夹钳对型材进行搬运，输送机就可以回到原始的位置，因此加载器可以在同一时间准备下一个型材。在中间部分有铣削模块、切割模块和选配的对接模块。在 4 轴 CNC 数控铣削模块上安装有 4 个电动轴，通过这些电动轴，机床可以对工件的全部轮廓进行加工，无论其定位如何。切割模块装有一个在三个 CNC 轴上做水平运动的直径为 350 毫米的刀片。选配的对接模块通过切割器组在两个 CNC 轴上运行。QUADRA L0 还包括一个从切割单元到卸载仓库的自动顶出器。该单元由一个横向履带式仓库组成，这些履带可以将最长 4000 毫米（7500 毫米可选）的加工后工件卸载下来。在这个加工单元的操作中间部分配备有隔音室，除了可以保护操作人员外，还可以减少噪音对环境的影响。

铣削单元 03

切割模块 04

对接模块（选配） 05



图片仅供参考

Quadra L0

加工中心

01 型材供给

型材数控定位系统，准确度高且速度快。在该系统上装配有用于固定型面的夹钳，并带有位置自动调整系统，可以在两个 CNC 轴上对横向和纵向的位置进行调整。为保证可以在无需手动介入的情况下来抓夹各种型面，就需要一个夹钳旋转轴的数控系统，否则就需要手动来操作。履带式装载机允许装载长度达 7.5 米的型材。如果需要，即包括在加载阶段也包括在卸载阶段，可选用一个可以将工件自动旋转 90 度的倒置系统。

02 卸载仓库

用于卸载和储存各种成品的大容量履带仓库。有两款可以选择：分别适用于长达 4 米的已加工工件和最长达 7.5 米的已加工工件。卸载仓库前方具有一个废屑和碎块排出系统，还可以选择在收集袋上安装一个运输带和提升带。

03 铣削单元

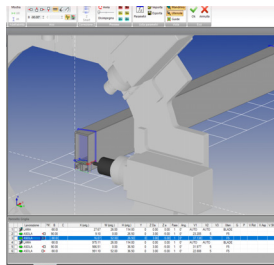
QUADRA L0 的核心和价值就在它的旋转加工部分，配有 4 轴控制并可插补的到 4 个加工单元。X, Y, Z, A (围绕杆的中心轴进行 360° 旋转)。加工单元上安装有带空气冷却系统的高频率电轴和 ER 32 刀具，S1 上最大功率可达 5.6 kW。每个加工单元都可配备一个区域脱离系统，通过在一个滚珠滑轨进行滑行，来提高加工的能力。

04 切割模块

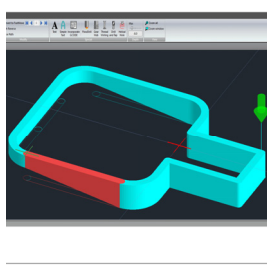
带数控下降刀片的单头锯，配备有 350 毫米的刀片，切割范围为：-45° 至 +45°。任何切割角度的设置都是完全自动的并由 CNC 进行管理。

05 对接模块

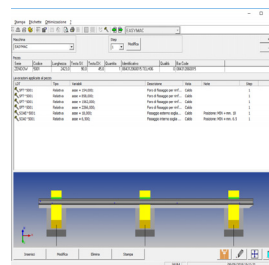
对接单元配有一个旋转速度可达 8,000 转/分的切刀组。配备带有气动控制的切刀组快速更换装置。与水平切割单元相互作用并与其共享支撑梁。三个切割和对接组件可以将废弃物卸载到活板门内，可选配钢制废物排出带。



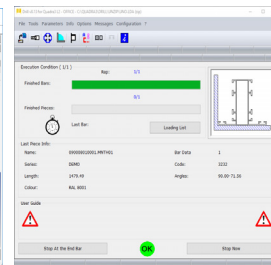
Camplus



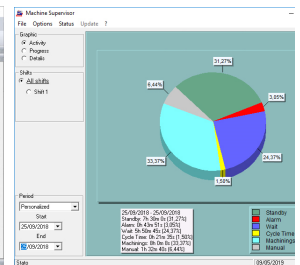
形状



作业



钻孔



监管器

轴行程	
X 轴 (纵向) (mm)	320
Y 轴 (横向) (mm)	402
Z 轴 (垂直) (mm)	395
A 轴 (轮旋转)	0° ÷ 360°
U 轴 (杆定位) (mm)	9,660
V 轴 (夹钳横向定位) (mm)	138
W 轴 (钳夹纵向定位) (mm)	138
C1 轴 (夹钳旋转) (可选)	0° ÷ 180°
B 轴 (顶出器) (mm)	790
铣削单元	
电动主轴在旋转轮上的旋转单元	0 ~ 360°
带空气冷却系统的电动主轴	4
加工单元的最大数量	4
用于快速更换的工具接头 (WELDON)	○
S1 中的最大功率 (kW)	5.6
最大速度 (转/分钟)	24,000
刀具接头	ER 32
切割单元	
硬质合金刀片 (mm)	350
CN 刀片定位	-45° ~ +45°
刀具电机功率 (kW)	0.85
旋转的最大速度 (转/分钟)	3500
功能	
在整个型材上对工件直接进行铣削、钻孔和切割	●
可加工面	
加工面的数量 (上面、两侧、下面)	1 + 2 + 1