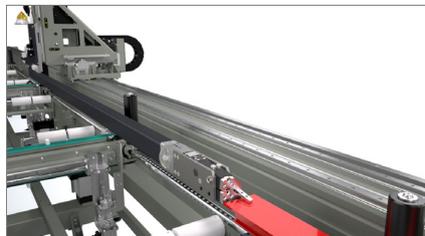
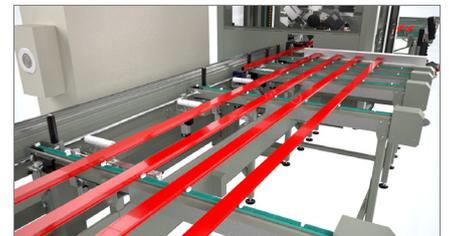


Quadra L1

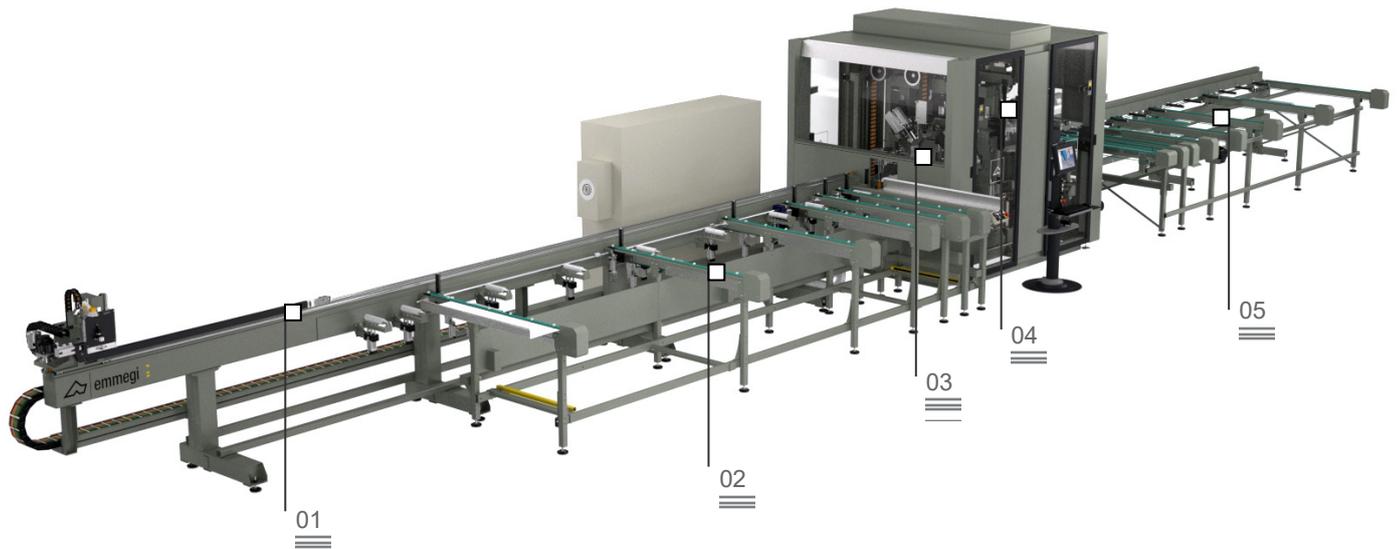
Bearbeitungszentrum



Stangenpositionierung 01



Lademagazin 02



Bearbeitungszentrum mit 12 CNC-gesteuerten Achsen zum Fräsen, Bohren und Schneiden von Profilen aus PVC und Leichtmetalllegierungen.

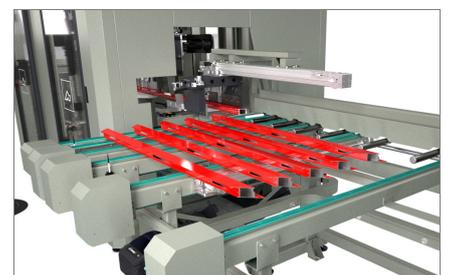
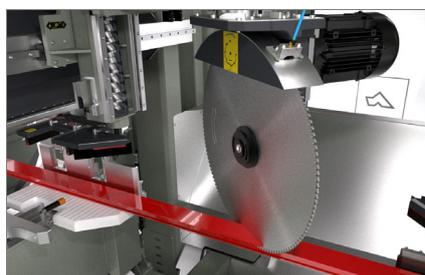
Die QUADRA L1 besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschub-Beschickungssystem für Profile bis 7.500 mm komplett mit Spannzangenbewegung zur Einspannung des Profils. Dank der Spannzangenbewegung kehrt die Vorschubeinheit in die anfängliche Position zurück und ermöglicht gleichzeitig der Ladevorrichtung die Vorbereitung des nächsten Profils. Im mittleren Teil befinden sich das Fräsmagazin und das Sagemagazin. Auf dem Fräsmagazin mit 4 CNC-Achsen sind 4 bis 6 Frässpindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Stückumfang zu bearbeiten, wie auch immer es ausgerichtet ist.

Das Sagemagazin ist 3-achsig und mit einem 600 mm Sägeblatt ausgestattet. QUADRA L1 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmeeinrichtung vom Sägeaggregat zum Entlademagazin. Die Einheit besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Stücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Das Bearbeitungsaggregat ist im zentralen Bearbeitungsbereich mit einer Schallschutzkabine ausgestattet, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.

Fräsaggregat 03

Sägeaggregat 04

Entlademagazin 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Quadra L1

Bearbeitungszentrum

01 Stangenpositionierung

Schnelles und präzises CNC-System zur Stangenpositionierung. Das System ist mit einem Profilvergreifer ausgerüstet, mit automatischer Einstellung der horizontalen und vertikalen Position auf zwei CNC-gesteuerten Achsen. Um gewährleisten zu können, dass alle Profiltypen ohne manuelle Eingriffe erfasst werden können, steht auch eine CNC-Steuerung der Rotationsachse des Greifers, die andernfalls manuell gesteuert wird, zur Verfügung.

02 Lademagazin

Geräumiges Lademagazin mit Riemen, erhältlich in der Basisausführung für Stangen mit einem max. Gewicht von 60 kg bzw. in verstärkter Ausführung für Stangen bis 120 kg. Max. Stablänge: 7,5 m. Unter bestimmten Bedingungen kann das Zuführen der Profile in verdeckter Zeit gegenüber der Erfassung des Positionierungssystems erfolgen. Wenn erforderlich, kann ein Kippsystem das Werkstück sowohl in der Lade- als auch in der Entladephase automatisch um 90° drehen.

03 Fräsaggregat

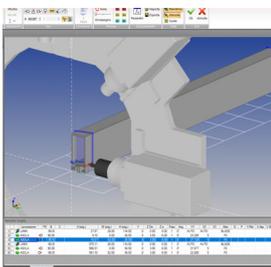
Das Herzstück und der Wert von QUADRA L1 liegen in ihrem Drehkranz mit 4 oder 6 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Stabachse). Die Bearbeitungsaggregate bestehen aus Hochfrequenzspindeln mit Luftkühlung und Werkzeugaufnahme ER 32, mit einer Leistung bis zu 5,6 in S1. Jede Arbeitseinheit kann zur Steigerung der Arbeitsleistung mit einem Ausklinsystem des Arbeitsbereichs mittels Schlitzen auf Kugelumlauf-Gleitschuhen ausgerüstet werden.

04 Sägeaggregat

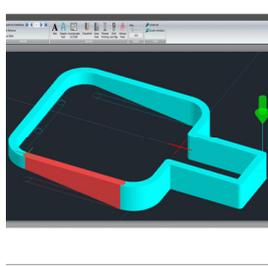
Einkopfsäge mit absteigendem Sägeblatt und CNC-Steuerung, ausgestattet mit einem Sägeblatt mit Durchmesser 600 mm und großem Schneidbereich: von -48° bis 245°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

05 Entlademagazin

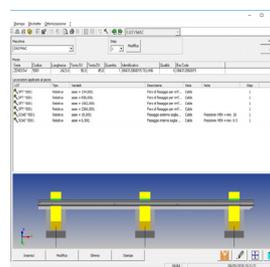
Geräumiges Riemenmagazin zum Entladen und zur Lagerung der Fertigteile. Erhältlich in zwei Ausführungen: Werkstücklänge bis 4,0 m bzw. Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich ein System zum Abtransport von Spänen und Reststücken, das optional mit einem Förderband oder einem Hebeband mit Auffang sack ausgerüstet werden kann.



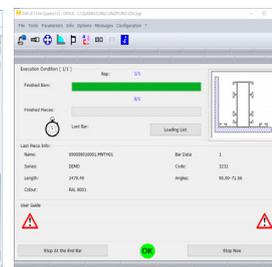
Camplus



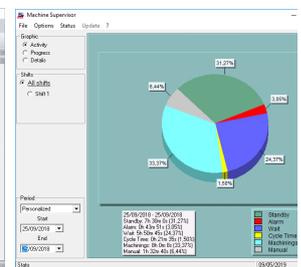
Shape



Job



Drill



Supervisor

ACHSEN-VERFAHRWEGE

Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elektrospeindeln)	0° + 360°
U-ACHSE (Stangenpositionierung) (mm)	9.660
V-ACHSE (transversale Positionierung Greifer) (mm)	138
W-ACHSE (vertikale Positionierung Greifer) (mm)	215
C1-ACHSE (Rotation Greifer) (optional)	0° + 180°
H-ACHSE (vertikale Bewegung des Sägeaggregats) (mm)	627
P-ACHSE (transversale Bewegung des Sägeaggregats) (mm)	880
B-ACHSE (Entnahmevorrichtung) (mm)	790

FRÄSAGGREGAT

Einheit zur Rotation der Elektrospeindeln	0 + 360°
Luftgekühlte Elektrospeindeln	4
Maximalzahl Bearbeitungseinheiten	6
Ausklinsung aus dem Arbeitsbereich der Elektrospeindeln mit einem Schlitzen auf Kugelumlauf-Gleitschuhen	○
Maximale Leistung in S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32

SÄGEAGGREGAT

HM-Sägeblatt Ø 600 mm	•
Schnittwinkel	-48° + 245°
Motorleistung Sägeblatt dreiphasig (kW)	3
Vorbereitung für automatischen Start des Spänesaugers	•

FUNKTIONEN

Fräsen und Ablängen des Werkstücks direkt vom ganzen Profil	•
---	---

BEARBEITBARE SEITEN

Anzahl Seiten (oben, seitlich, unten)	1 + 2 + 1
---------------------------------------	-----------