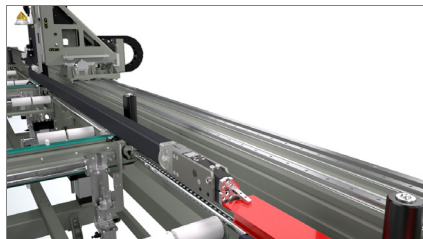


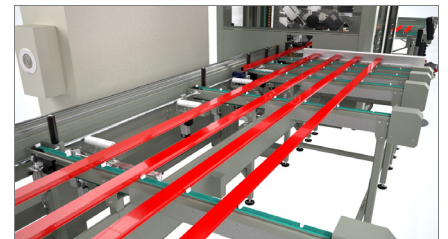
Quadra L1

Centro de trabajo



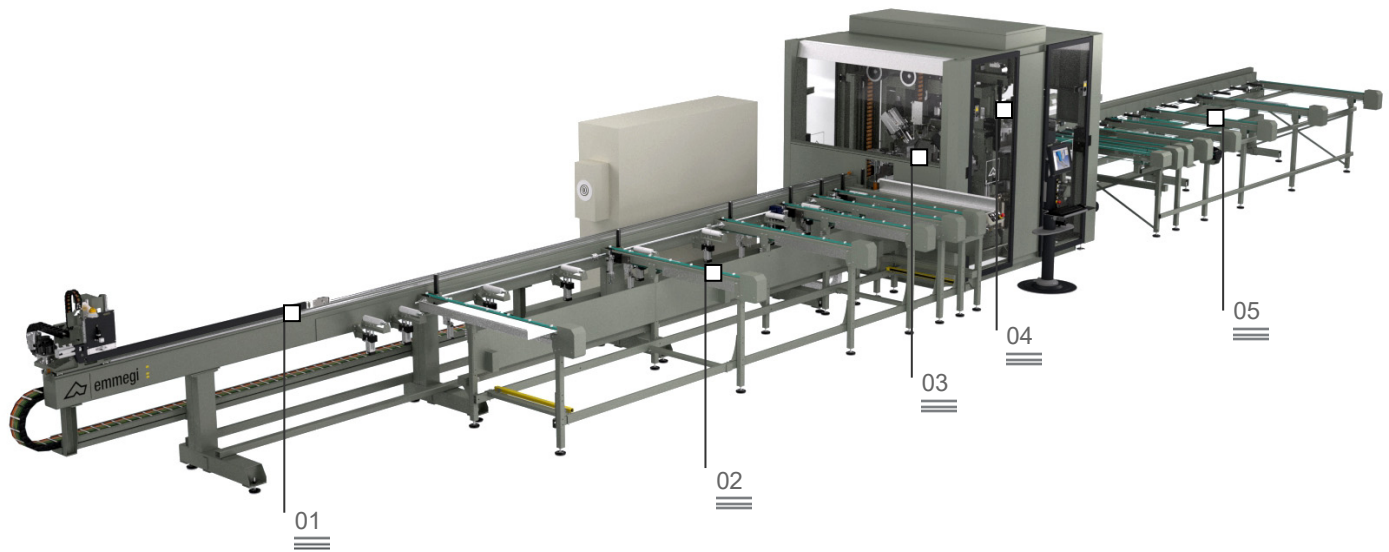
Posición barras

01



Almacén de carga

02



Centro de trabajo de 12 ejes con control numérico computarizado, realizado para fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. CUADRA L1 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfilados de hasta a 7500 mm con desplazamiento de la pinza para bloquear el perfil. Gracias al movimiento de la pinza, el alimentador vuelve a la posición inicial permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfilado sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo para fresar y el módulo de corte. En el módulo de fresado de 4 ejes con control numérico computarizado se encuentran instalados de 4 a 6 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza en cualquier orientación.

El módulo de corte está constituido por una cuchilla Ø 600 mm con movimiento descendente en tres ejes con control numérico computarizado.

QUADRA L1 incluye también un extractor automático desde la unidad de corte al almacén de descarga. La unidad está formada por un almacén de correas transversales para la descarga de piezas trabajadas con una longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional).

La unidad de trabajo cuenta con cabina de insonorización de la parte central operativa que, además de proteger al operador permite reducir el impacto acústico ambiental.

Unidad de fresado

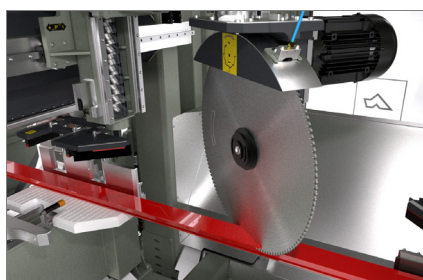
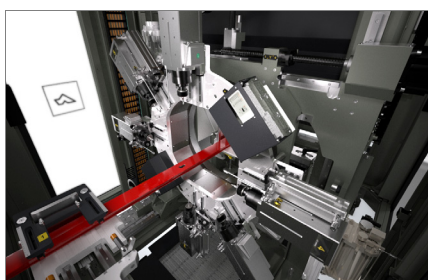
03

Módulo de corte

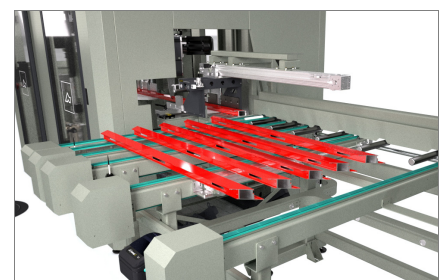
04

Almacén de descarga

05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo



Quadra L1

Centro de Trabajo

01 Posición barras

Sistema de posición de las barras con control numérico de alta precisión y velocidad. El sistema incluye la pinza para el bloqueo del perfil con regulación automática de la posición en horizontal y vertical en dos ejes con control numérico. Para garantizar el bloqueo de cada tipo de perfil sin intervenciones manuales se encuentra disponible también el control numérico del eje de rotación de la pinza, por el contrario controlado manualmente.

02 Almacén de carga

Almacén con orugas para la carga de los perfiles de gran capacidad, disponible en versión base para barras que superan el peso de 60 kg, en versión reforzada opcional para barras de hasta 120 kg. Longitud máx. de las barras: 7,5 m. La carga de los perfiles en determinadas condiciones puede tener lugar mientras la máquina sigue trabajando, respecto a la fijación del sistema de posición. Si es necesario, ya sea en fase de carga o de descarga, hay un sistema opcional de vuelco que puede girar automáticamente la pieza a 90°.

03 Unidad de fresado

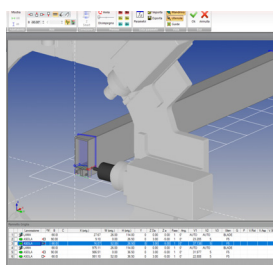
El corazón y el valor de QUADRA L1 están en su sección de trabajo de rangua rotatoria, con 4 o 6 unidades de trabajo controladas e interpolables en 4 ejes: X, Y, Z, A (rotación de 360° alrededor del eje de la barra). Las unidades de trabajo montan electromandriles de alta frecuencia con sistema de refrigeración por aire, conexión herramienta ER 32, con potencia de hasta 5,6 kW en S1. Cada unidad de trabajo puede ser equipada con un sistema de desprendimiento de la zona, mediante guía sobre patines con recirculación de esferas, para aumentar la capacidad de trabajo.

04 Módulo de corte

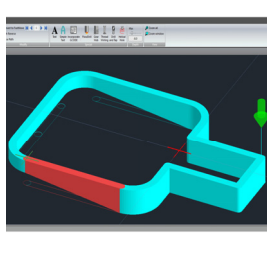
Tronzadora monocabezal con cuchilla descendiente con control numérico equipada con cuchilla de 600 mm y con un amplio sector de corte: de -48° a 245°. La configuración de corte es completamente automática y controlada mediante control numérico computarizado.

05 Almacén de descarga

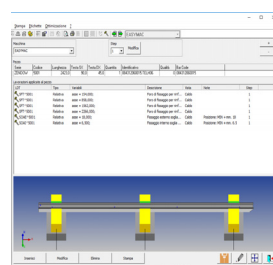
Almacén con orugas para descarga y almacenamiento de piezas acabadas de gran capacidad. Disponible en dos versiones: para longitud de piezas trabajadas de hasta 4,0 m y como alternativa longitud de piezas de hasta 7,5 m. El almacén de descarga está precedido por un sistema de evacuación de virutas y piezas sueltas que puede estar equipado de manera opcional con una cinta transportadora y una cinta de elevación al saco de recogida.



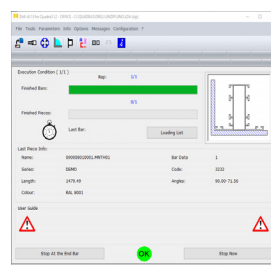
Camplus



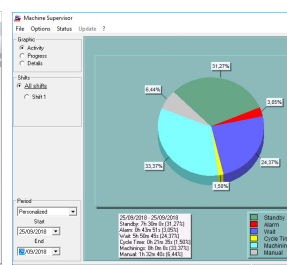
Shape



Job



Drill



Supervisor

CARRERAS DE LOS EJES

EJE Y (transversal) (mm)	402
EJE Z (vertical) (mm)	395
EJE A (rotación de la rangua)	0° + 360°
EJE U (posición de la barra) (mm)	9.660
EJE V (posición transversal de la pinza) (mm)	138
EJE W (posición vertical de la pinza) (mm)	215
EJE C1 (rotación de la pinza) (opcional)	0° + 180°
EJE H (movimiento vertical de las unidades de corte a 45°-135°) (mm)	627
EJE P (movimiento transversal de las unidades de corte a 45°-135°) (mm)	880
EJE B (extractor) (mm)	790

UNIDAD DE FRESADO

Unidad de rotación electromandriles en la rangua	0 + 360°
Electromandriles con sistema de enfriamiento con aire	4
Número máximo de unidades de trabajo	6
Desprendimiento del campo de trabajo de los electromandriles por medio de guía sobre patines con recirculación de esferas	○
Potencia máxima en S1 (kW)	5,6
Velocidad máxima (revoluciones/min.)	24.000
Enganche herramientas	ER 32

UNIDAD DE CORTE

Disco widia de Ø 600 mm	●
Ángulo de corte	-48° + 245°
Potencia del motor de la cuchilla trifásica (kW)	3
Preparación para start automático del aspirador de virutas	●

FUNCIONALIDAD

Fresado y corte de la pieza directamente desde el perfilado entero	●
--	---

SUPERFICIES QUE PUEDEN TRABAJARSE

Número de superficies (superiores, laterales, inferior)	1 + 2 + 1
---	-----------