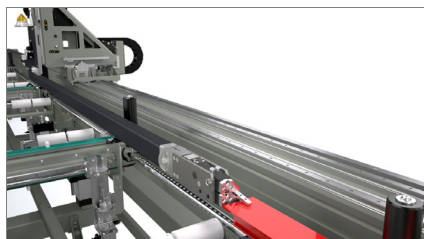
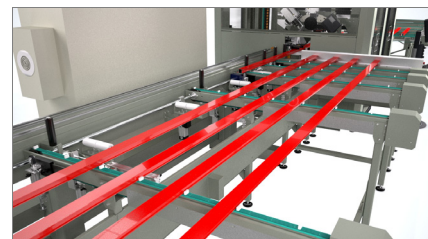


## Quadra L1

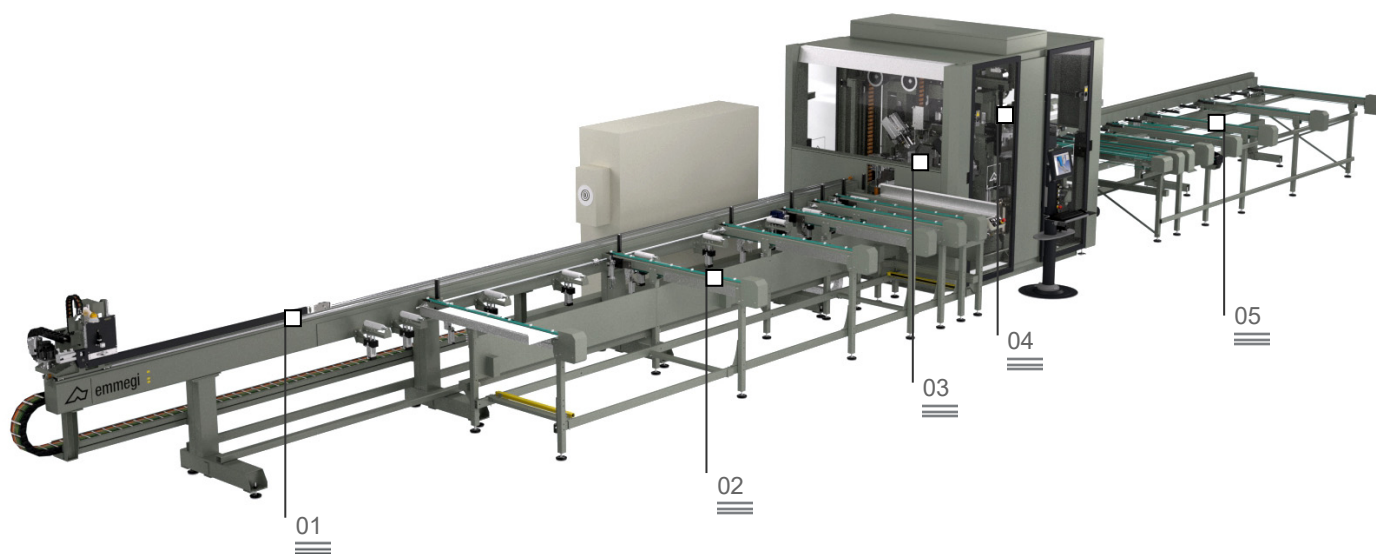
Centre d'usinage



Positionnement des barres 01



Magasin de chargement 02



Centre d'usinage à 12 axes CNC, réalisé pour effectuer les usinages de fraisage, perçage et coupe sur profilés en aluminium et alliages légers. QUADRA L1 se compose d'un magasin automatique et d'un système d'alimentation par poussée pour profilés de 7500 mm maximum, équipé de manutention de la pince pour le blocage du profil. Grâce au mouvement de rétraction, l'alimentateur revient en position initiale et permet simultanément au chargeur de préparer le profilé suivant.

La partie centrale contient le module de fraisage et le module de coupe. Le module de fraisage à 4 axes CNC est équipé de 4 à 6 électrobroches qui permettent d'usiner sur tout le contour de la pièce, quelle que soit son orientation.

Le module de coupe se compose d'une lame Ø 600 mm, à mouvement descendant sur trois axes CNC.

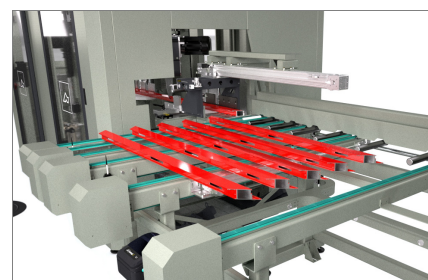
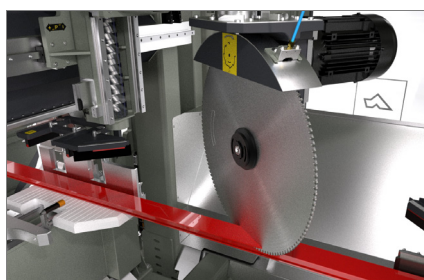
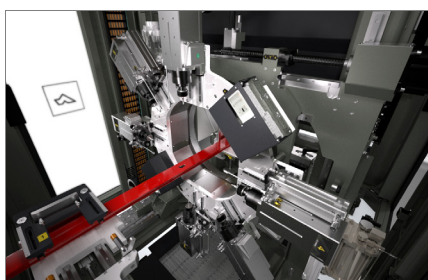
QUADRA L1 comprend en outre un extracteur automatique de l'unité de coupe au magasin de déchargement. L'unité se compose d'un magasin sur courroies transversales pour le déchargement des pièces usinées d'une longueur de 4000 mm maximum (7500 mm en option).

L'unité d'usinage est équipée d'une cabine insonorisée de la partie centrale opérationnelle qui, en plus de protéger l'opérateur, permet de réduire l'impact acoustique sur l'environnement.

Unité de fraisage 03

Module de coupe 04

Magasin de déchargement 05



Les images sont fournies à simple titre d'illustration

# Quadra L1

Centre d'usinage

## 01

### Positionnement des barres

Système de positionnement des barres à contrôle numérique, à précision et vitesse élevées. Le système est équipé d'une pince de blocage du profil à réglage automatique de la position horizontale et verticale sur deux axes CN. Le contrôle numérique de l'axe de rotation de la pince, qui est généralement géré à la main, est également disponible pour garantir la prise de n'importe quel profil sans interventions manuelles.

## 02

### Magasin de chargement

Magasin sur courroies pour le chargement des profils, de grande capacité, disponible en version de base pour les barres ne dépassant pas 60 kg, en version renforcée en option pour les barres de 120 kg maximum. Longueur max. des barres : 7,5 m. Le chargement des profils en certaines conditions peut être en temps masqué, par rapport à la prise du système de positionnement. Un système en option de basculement peut tourner automatiquement la pièce de 90°, si nécessaire, aussi bien en phase de chargement que de déchargement.

## 03

### Unité de fraisage

Le cœur et la valeur de QUADRA L1 résident dans sa section d'usinage à couronne d'orientation rotative, équipée de 4 ou 6 unités d'usinage contrôlées et pouvant être interpolées sur 4 axes : X, Y, Z, A (rotation de 360° autour de l'axe de la barre). Les unités d'usinage sont équipées d'électrobroches à haute fréquence avec refroidissement par air, raccord d'outillage ER 32, dont la puissance atteint 5,6 kW en S1. Chaque unité d'usinage peut comprendre un système de dégagement de la zone par coulisseau sur patins à recirculation de billes, permettant d'augmenter la capacité de travail.

## 04

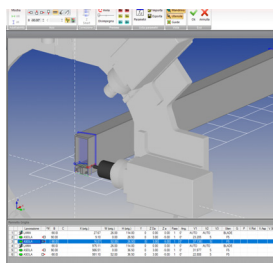
### Module de coupe

Scie à tête simple avec lame descendante à contrôle numérique, équipée d'une lame de 600 mm et d'un vaste secteur de coupe : de -48° à 245°. Le réglage des angles de coupe est entièrement automatique et est géré par CNC.

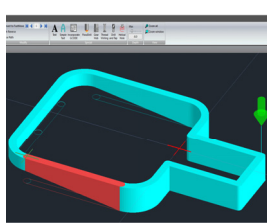
## 05

### Magasin de déchargement

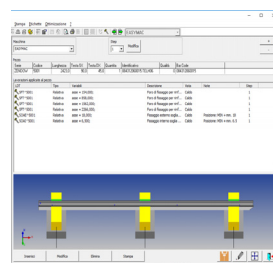
Magasin sur courroies, de grande capacité, pour déchargement et stockage des pièces finies. Disponible en deux versions : pour une longueur des pièces usinées de 4,0 m maximum et en alternative pour une longueur de pièces jusqu'à 7,5 m. Le magasin de déchargement est précédé d'un système d'évacuation des chutes et des copeaux pouvant être équipé en option d'un convoyeur à bande et d'un convoyeur de levage vers le bac de collecte.



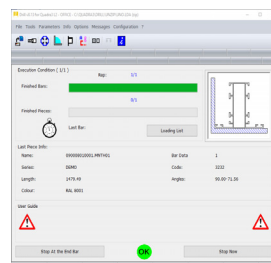
Camplus



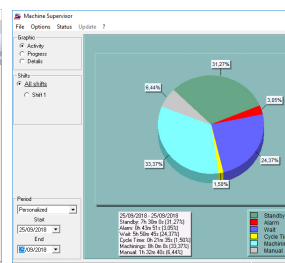
Shape



Job



Drill



Supervisor

#### COURSES DES AXES

AXE Y (transversal) (mm)	402
AXE Z (vertical) (mm)	395
AXE A (rotation de la couronne d'orientation)	0° + 360°
AXE U (positionnement de la barre) (mm)	9 660
AXE V (positionnement transversal de la pince) (mm)	138
AXE W (positionnement vertical de la pince) (mm)	215
AXE C1 (rotation de la pince) (en option)	0° + 180°
AXE H (mouvement vertical des unités de coupe) (mm)	627
AXE P (mouvement transversal des unités de coupe) (mm)	880
AXE B (extracteur) (mm)	790

#### UNITÉ DE FRAISAGE

Unité de rotation des électrobroches sur la couronne d'orientation	0 + 360°
Électrobroches avec refroidissement par air	4
Nombre maximum d'unités d'usinage	6
Dégagement du champ d'usinage des électrobroches par coulisseau sur patins à recirculation de billes	○
Puissance maximum en S1 (kW)	5,6
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Raccord d'outillage	ER 32

#### UNITÉ DE COUPE

Lame à pastilles de carbure Ø 600 mm	•
Angles de coupe	-48° + 245°
Puissance moteur lame triphasé (kW)	3
Prédisposition pour démarrage automatique de l'aspirateur de riblons	•

#### FONCTIONNALITÉS

Fraisage et coupe de la pièce directement du profilé entier	•
---	---

#### FACES USINABLES

Nombre de faces (supérieure, latérales, inférieure)	1 + 2 + 1
---	-----------