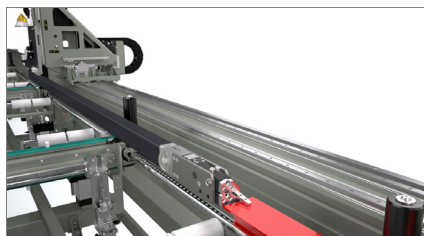


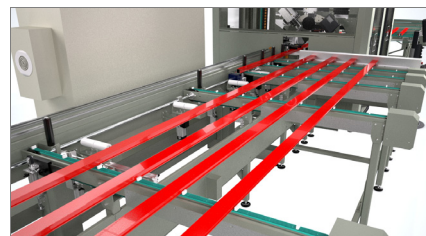
Quadra L1

Centro di lavoro



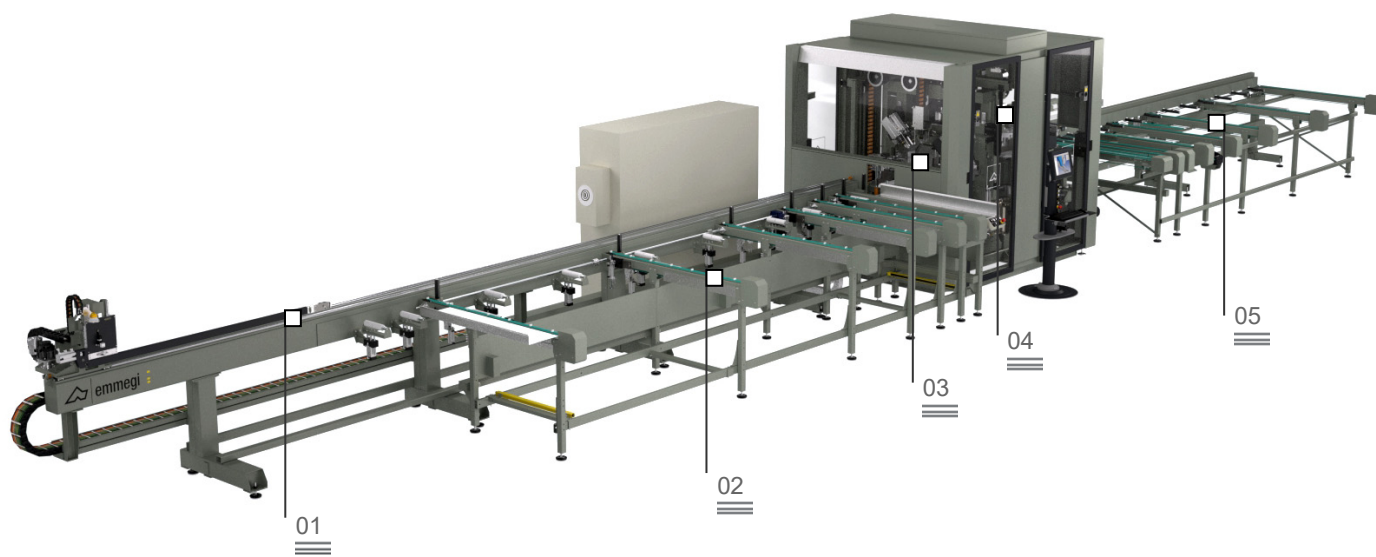
Posizionamento barre

01



Magazzino di carico

02



Centro di lavoro a 12 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura e taglio su profilati in alluminio e leghe leggere. QUADRA L1 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per profilati fino a 7500 mm completo di movimentazione della pinza per il bloccaggio del profilo. Grazie al movimento della pinza, l'alimentatore torna in posizione iniziale permettendo contemporaneamente al caricatore di preparare il profilato successivo.

Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura e il modulo di taglio. Sul modulo di fresatura a 4 assi CNC sono installati da 4 a 6 elettromandrine che permettono di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato.

Il modulo di taglio è costituito da una lama Ø 600 mm a movimento discendente su tre assi CNC.

QUADRA L1 comprende inoltre un estrattore automatico dall'unità di taglio al magazzino di scarico.

L'unità è costituita da un magazzino a cinghiali trasversali per lo scarico di pezzi lavorati con lunghezza fino a 4000 mm (7500 mm optional).

L'unità di lavoro è dotata di cabina di insonorizzazione della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.

Unità di fresatura

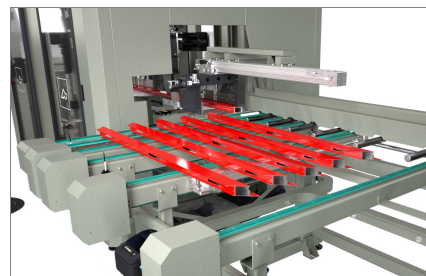
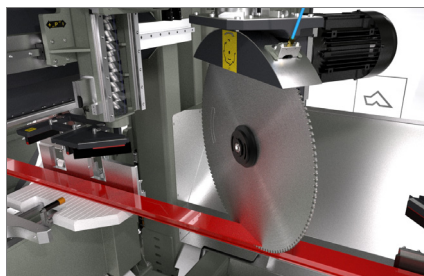
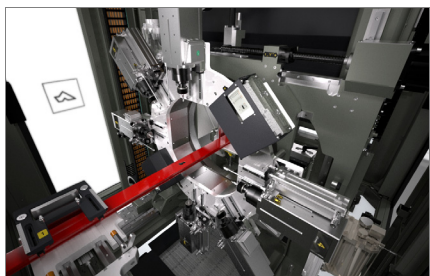
03

Modulo di taglio

04

Magazzino di scarico

05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Quadra L1

Centro di lavoro

01

Posizionamento barre

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente.

02

Magazzino di carico

Magazzino a cinghio per carico profili di ampia capacità, disponibile in versione base per barre che non eccedono il peso di 60 kg, in versione rinforzata opzionale per barre fino a 120 kg. Lunghezza max. barre: 7,5 m. Il carico dei profili in determinate condizioni può avvenire in tempo mascherato, rispetto alla presa del sistema di posizionamento. Se necessario, sia in fase di carico che di scarico un sistema opzionale di ribaltamento può ruotare automaticamente il pezzo di 90°.

03

Unità di fresatura

Il cuore e il valore di QUADRA L1 stanno nella sua sezione di lavoro a ralla rotante, completa di 4 oppure 6 unità di lavoro controllate ed interpolabili su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Le unità di lavoro montano elettromandri ad alta frequenza con raffreddamento ad aria, attacco utensile ER 32, aventi potenza fino a 5,6 kW in S1. Ciascuna unità di lavoro può essere dotata di un sistema di disimpegno dell'area, mediante slitta su pattini a ricircolo di sfere, per aumentare la capacità di lavoro.

04

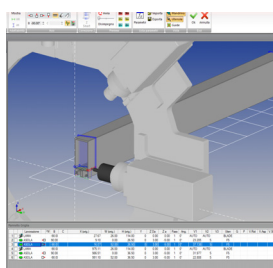
Modulo di taglio

Troncatrice monotesta con lama discendente a controllo numerico dotata di lama da 600 mm e di un ampio settore di taglio: da -48° a 245°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da CNC.

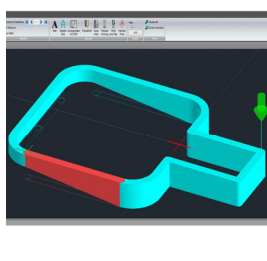
05

Magazzino di scarico

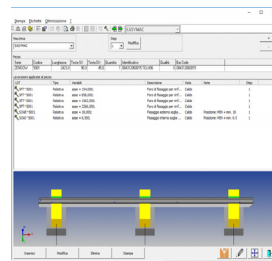
Magazzino a cinghio per scarico e stoccaggio pezzi finiti di ampia capacità. Disponibile in due versioni: per lunghezza pezzi lavorati fino a 4,0 m ed in alternativa lunghezza pezzi fino a 7,5 m. Il magazzino di scarico è preceduto da un sistema di evacuazione trucioli e spezzoni che può essere equipaggiato opionalmente con un nastro trasportatore e un nastro di sollevamento al sacco di raccolta.



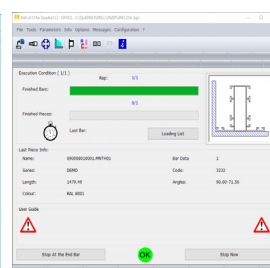
Camplus



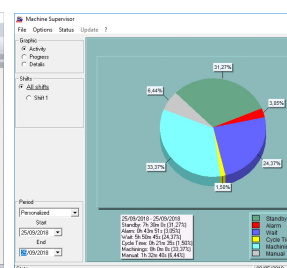
Shape



Job



Drill



Supervisor

CORSE ASSI

ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE Z (verticale) (mm)	395
ASSE A (rotazione ralla)	0° + 360°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE V (posizionamento trasversale pinza) (mm)	138
ASSE W (posizionamento verticale pinza) (mm)	215
ASSE C1 (rotazione pinza) (opzionale)	0° + 180°
ASSE H (movimento verticale delle unità di taglio) (mm)	627
ASSE P (movimento trasversale delle unità di taglio) (mm)	880
ASSE B (estrattore) (mm)	790

UNITÀ DI FRESATURA

Unità di rotazione elettromandri su ralla	0 ÷ 360°
Elettromandri con raffreddamento ad aria	4
Numero massimo di unità di lavorazione	6
Disimpegno dal campo di lavoro degli elettromandri a mezzo slitta su pattini a ricircolo di sfere	○
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32

UNITÀ DI TAGLIO

Lama al widia Ø 600 mm	•
Angolazioni di taglio	-48° ÷ 245°
Potenza motore lama trifase (kW)	3
Predisposizione per start automatico aspiratore trucioli	•

FUNZIONALITÀ

Fresatura e taglio del pezzo direttamente dal profilato intero	•
--	---

FACCE LAVORABILI

Numero facce (superiori, laterali, inferiore)	1 + 2 + 1
---	-----------