

Quadra L1

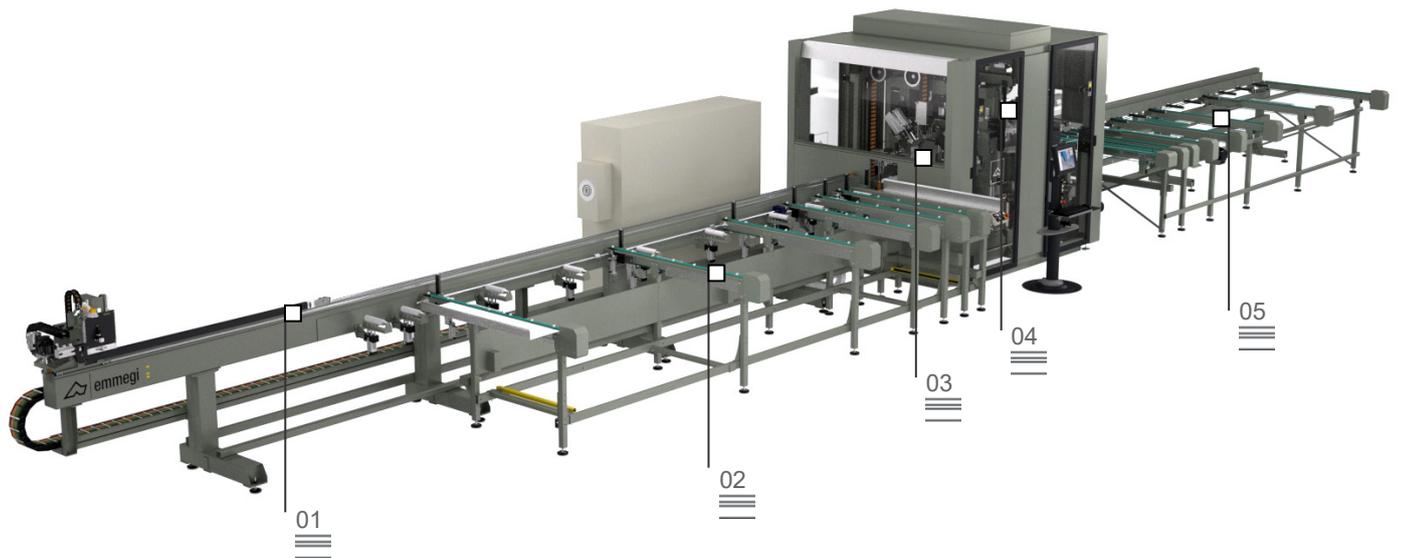
加工中心

杆的安置

01

加载仓库

02



12 轴 CNC 加工中心，可对铝制型材和轻型合金型材进行铣削、穿孔和切割的加工。QUADRA L1 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钳夹来进行搬运。因为有钳夹对型材进行搬运，输送器就可以回到原始的位置，由此使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和切割模块。在 4 轴 CNC 数控铣削模块上安装有 4-6 个电轴，通过这些电轴，机床可以对工件的全部轮廓进行加工，无论其是否被定位。

切割模块由一个直径为 600 毫米的刀片构成，此刀片会从 3 轴 CNC 上做下降运动。

QUADRA L1 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）的加工后的工件卸载下来。

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

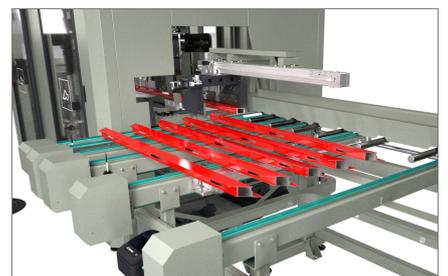
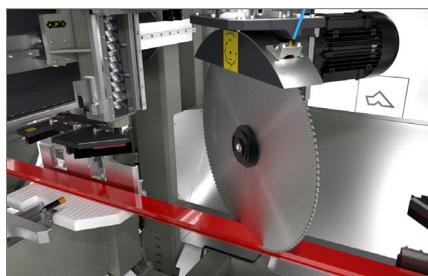
03

切割模块

04

卸载仓库

05

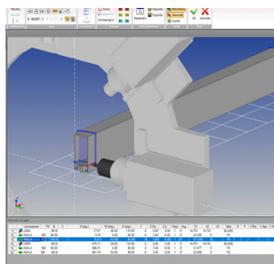


Quadra L1

加工中心

01 杆的定位

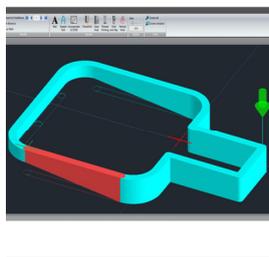
数控杆定位系统，准确度高并且速度快。在该系统上装配有用于固定型面的钳夹，并带有位置自动调整系统，可以在2轴CN上对横向和纵向的位置进行调整。为保证可以不用手工来抓夹各种型面，就需要一个钳夹旋转轴的数控系统，否则就需要手动来操作。



Camplus

02 加载仓库

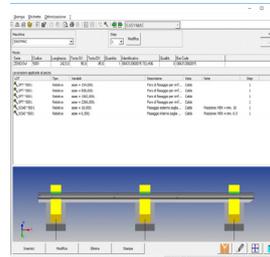
履带式仓库可以对多种重量的型材进行加载，对于不超过60公斤杆条的，可使用基本款，对于最大重量不超过120公斤的杆条，可使用可选的加强款。杆的最大长度：7.5米。在特定条件下，相对于定位系统，型材的加载可以在很短的时间内完成。如果需要，即包括在加载阶段也包括在卸载阶段，可选用一个可以将工件自动旋转90度的倒置系统。



Shape

03 铣削单元

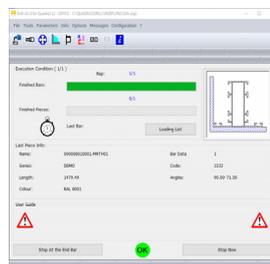
QUADRA L1的核心和价值就在它的旋转轮加工部分，这个部分装配有4个或6个加工单元，这些单元由4轴上进行控制并可插入到4轴中。X, Y, Z, A（围绕杆的中心轴进行360°旋转）。在加工单元上安装有带空气冷却系统的高频率电轴和ER 32刀口，在S1上最大功率可达5.6千瓦。每个加工单元都可配备一个区域脱离系统，通过在一个滚珠滑轨进行滑行，来提高加工的能力。



Job

04 切割模块

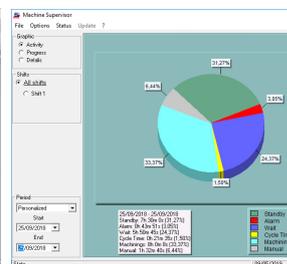
带数控下降刀片的单头锯，配备有600毫米的刀片，切割范围为：-48°至245°。任何切割角度的设置都是完全自动的并由CNC进行管理。



Drill

05 卸载仓库

履带式仓库用于卸载和储存各种成品。有两款可以选择：分别适用于最长4米的加工过的工件和最长达到7.5米的加工过的工件。在卸载仓库之前，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。



Supervisor

CORSE ASSI

Y轴（横向）（毫米）	402
Z轴（垂直）（毫米）	395
A轴（轮旋转）	0° ÷ 360°
U轴（杆定位）（毫米）	9,660
V轴（钳夹横向定位）（毫米）	138
W轴（钳夹纵向定位）（毫米）	215
C1轴（钳夹旋转）（可选）	0° ÷ 180°
H轴（切割单元的纵向运动）（毫米）	627
P轴（切割单元的横向运动）（毫米）	880
B轴（顶出器）（毫米）	790

铣削单元

电轴在接轮上的旋转单元	0 ÷ 360°
带空气冷却系统的电轴	4
加工单元的最大数量	6
通过在滚珠滑轨的滑行，电轴从加工区脱离	○
S1最大功率（千瓦）	5,6
最大速度（圈/分钟）	24,000
刀口	ER 32

切割单元

碳化钨硬质合金制的锯刀 Ø 600 mm	●
切割角度	-48° ÷ 245°
刀具三相电机功率（kW）	3
碎屑吸尘器自动启动的预置	●

功能

在整个型材上对工件直接进行铣削和切割	●
--------------------	---

加工面

加工面的数量（上面、两侧、下面）	1 + 2 + 1
------------------	-----------

2014/12/01

网站 www.emmegi.com

图片仅供参考