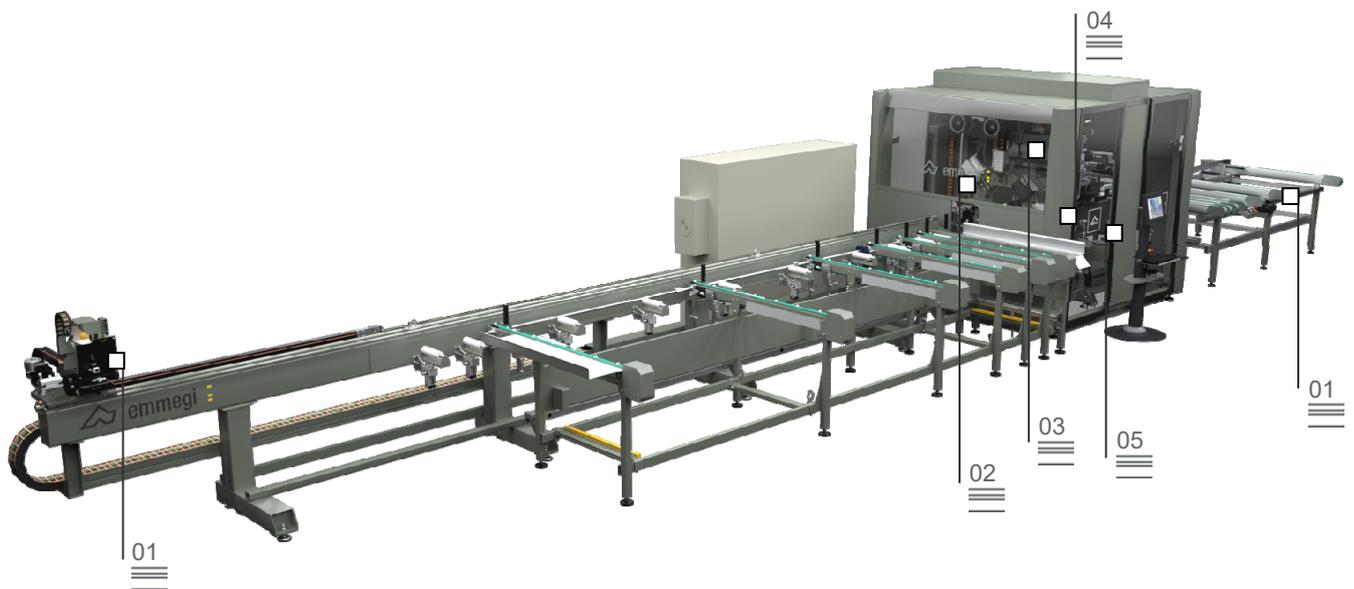


Quadra L2

Bearbeitungszentrum

**Stabzuführung und
automatisches Entladen
der Stücke** 01

Fräseinheit 02

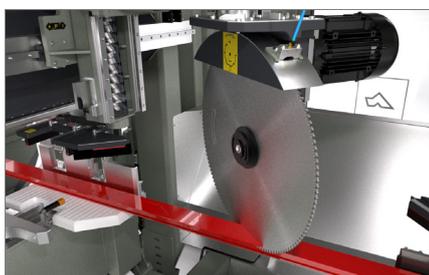


Bearbeitungszentrum mit 18 CNC-Achsen zum Fräsen, Bohren und Schneiden von Profilen aus PVC und Leichtmetalllegierungen. QUADRA L2 besteht aus einem Automatikmagazin und einem Zangenvorschub zum Beladen von Profilen bis zu 7.500 mm, komplett mit Zangen-Drehvorrichtung zur Profileinspannung. Dank der Zangen-Drehvorrichtung kehrt die Ladevorrichtung in Anfangsposition zurück und kann gleichzeitig ein neues Profil vorbereiten. Im zentralen Teil befinden sich das Fräsmodul, die beiden Schneidmodule und das Ausklinkmodul. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen sind 4 bis 6 Elektroschneidspindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Werkstückumfang ungeachtet der Ausrichtung zu bearbeiten. Das Haupt-Schneidmodul besteht aus einem Sägeblatt mit Ø 600 mm mit Abwärtsbewegung auf drei CNC-Achsen. Das Sekundärmodul ist mit einem Sägeblatt mit Ø 350 mm mit Vorschub und Drehung auf der horizontalen CNC-Achse ausgestattet. Das Ausklinkmodul arbeitet auf zwei CNC-Achsen über eine Fräseinheit. Die QUADRA L2 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmeverrichtung von der Schneideinheit zum Entlademagazin. Die Vorrichtung besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Werkstücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Die Bearbeitungseinheit ist im mittleren Arbeitsbereich mit einer Schallschutzkabine abgekapselt, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.

Modul für Vertikalschnitt 03

**Modul für
Horizontalschnitt** 04

Ausklinkmodul 05

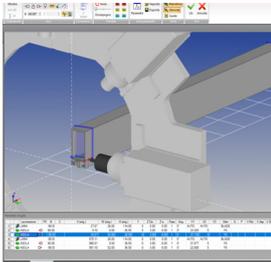


Quadra L2

Bearbeitungszentrum

01 Stabzuführung und automatisches Entladen der Stücke

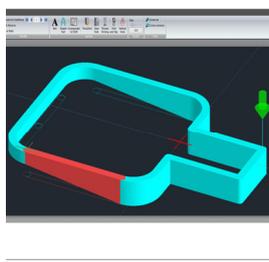
Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Zangen zum Spannen des Profils mit automatischer Einstellung der horizontalen und vertikalen Position beider CNC-Achsen. Zur Sicherstellung, dass jedes Profil ohne manuellen Eingriff gespannt werden kann, ist ebenfalls eine numerische Steuerung der Drehachse der Zange verfügbar, andernfalls erfolgt die Steuerung manuell. Die mit Riemen ausgestatteten Be- und Entlademagazine ermöglichen das Laden von Profilen mit einer Länge bis zu 7,5 m und das Entladen bis zu 4,0 m, optional 7,5 m. Das System kann, wenn notwendig, für das Be- und Entladen mit einem Wendesystem ausgestattet werden, dass automatisch das Teil um 90° dreht.



Camplus

02 Fräseinheit

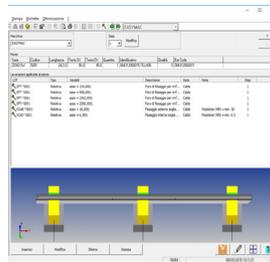
Das Herzstück und der Wert der QUADRA L2 sind der Drehkranz mit 4 oder 6 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Stabachse). Die Bearbeitungsaggregate sind mit luftgekühlten Hochfrequenzspindeln und Werkzeugaufnahme ER 32 ausgestattet und haben eine Leistung bis 5,6 kW in S1. Jedes Bearbeitungsaggregat kann zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit mit einem aus Kugelumlaufschuhen bestehenden Entkopplungssystem vom Bereich ausgestattet werden.



Shape

03 Modul für Vertikalschnitt

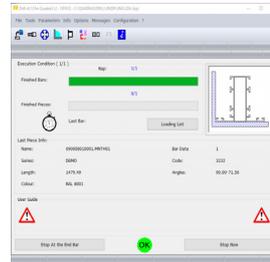
Einkopf-Sägeaggregat mit numerisch gesteuertem, sich senkendem 600 mm-Sägeblatt und einem weiten Sägebereich zwischen -48° und 245°. Die Einstellung des Schneidwinkels erfolgt vollkommen automatisch und ist auf 4 Achsen CNC-gesteuert. Das große Sägeblatt ermöglicht nach den Bearbeitungen wie Fräsen und Bohren mit dem Fräsaggregat, einen Trendschnitt der fertigen Teile direkt aus dem vollständigen Profil. Zwei angetriebene Spannergruppen auf CNC-Achsen eingangs- und ausgangseitig des Schneidbereichs ermöglichen das Spannen und Verfahren der Teile.



Job

04 Modul für Horizontalschnitt

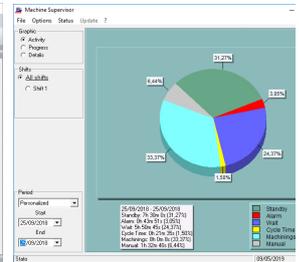
Einkopf-Sägeaggregat horizontal verfahrbar mit numerisch gesteuertem 350 mm-Sägeblatt und einem weiten Sägebereich: zwischen -45° und +45°. Die Einstellung des Schneidwinkels erfolgt vollkommen automatisch und ist auf 3 Achsen CNC-gesteuert. Das horizontale Verfahren ermöglicht das Schneiden von großen Profilen und die Ausführung von Spezialschnitten.



Drill

05 Ausklinkmodul

Auslinkeneinheit mit Fräsaggregat und einstellbarer Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für das Fräsaggregat mit dramatischer Steuerung. Arbeitet zusammen mit der Horizontal-Sägeeinheit, die sich beide auf demselben Stützträger befinden. Die Module zum Schneiden und Ausklinken ermöglichen das Entladen des Abfalls in eine Klappe, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.



Supervisor

ACHSEN-VERFAHRWEGE

Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elektrospondeln)	0° + 360°
Y-ACHSE (Positionierung Stab) (mm)	9.660
H-ACHSE (vertikale Fahrt der vertikalen Schneideinheit) (mm)	627
P-ACHSE (Querfahrt der vertikalen Schneideinheit) (mm)	880
ZG-ACHSE (vertikale Fahrt der horizontalen Schneideinheit) (mm)	190
YL-ACHSE (Querfahrt der horizontalen Schneideinheit) (mm)	1300
YF-ACHSE (Querfahrt Auslinkeneinheit) (mm)	1300
B-Achse (Entnahmevorrichtung) (mm)	790

FRÄSEINHEIT

Vorrichtung zur Rotation der Elektrospondeln	0 + 360°
Luftgekühlte Elektrospondeln	4
Maximalzahl Bearbeitungseinheiten	6
Entkopplungssystem vom Arbeitsbereich für jede Elektrospondel mit Schlitzen auf Gleitschuhen mit Kugelrückführung	○
Maximale Leistung in S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32

SCHNEIDEINHEIT

Durchmesser HM-Sägeblatt vertikale Schneideinheit (mm)	600
Winkel vertikale Schneideinheit (mm)	-48° + 245°
Leistung Drehstrommotor vertikale Schneideinheit (kW)	3
Durchmesser HM-Sägeblatt horizontale Schneideinheit (mm)	350
Winkel horizontale Schneideinheit (mm)	-45° + +45°
Leistung Sägeblatt-Synchronmotor vertikale Schneideinheit (kW)	0,85
Vorbereitung für automatischen Start des Spänesaugers (mm)	●

FRÄSEINHEIT

Max Abmaße Fräsaggregat: Durchmesser x Höhe (mm)	200 x 130
Max. Drehzahl (U/min)	8.000
Durchmesser Fräsaufnahme (mm)	27 - 32

FUNKTIONEN

Fräsen, Bohren und ausklinken Des Teils direkt aus dem ganzen Profil ●