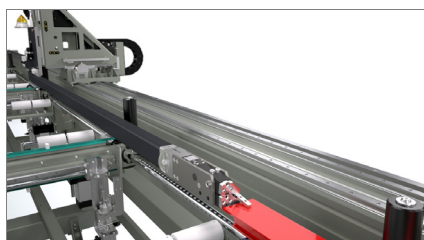
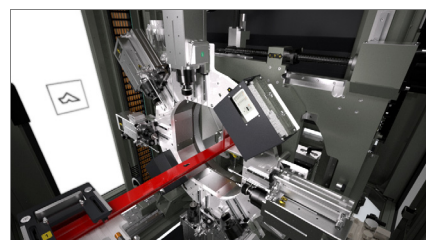


Quadra L2

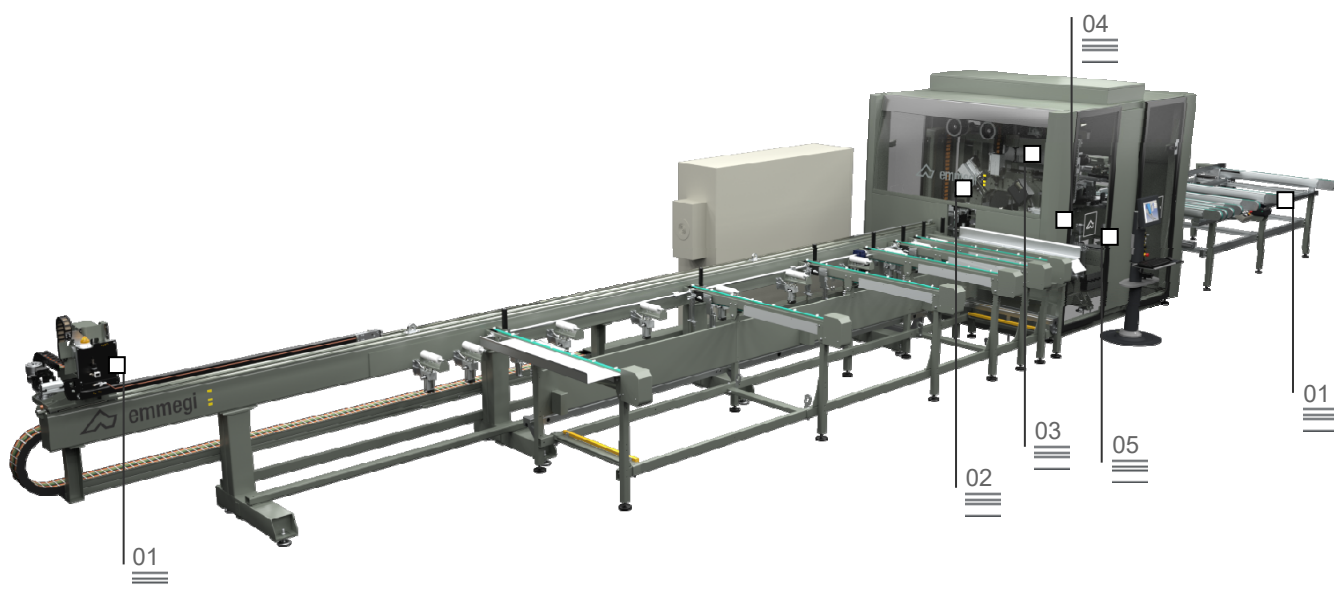
Centro de mecanizado



Alimentación de barras y
descarga de piezas en
automático 01



Unidad de fresado 02



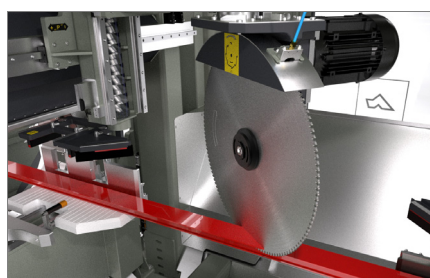
Centro de trabajo de 18 ejes con control numérico computarizado, realizado para fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. CUADRA L2 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfilados de hasta a 7500 mm con desplazamiento de 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, los dos módulos de corte y el módulo de retestado. 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 principal de corte está constituido por un disco Ø 600 mm con movimiento descendente en tres ejes con control numérico computarizado. El módulo secundario incorpora un disco Ø 350 con movimientos de avance y rotación sobre eje horizontal con control numérico computarizado. El módulo de retestado trabaja sobre dos ejes con control numérico computarizado mediante un grupo de fresas.

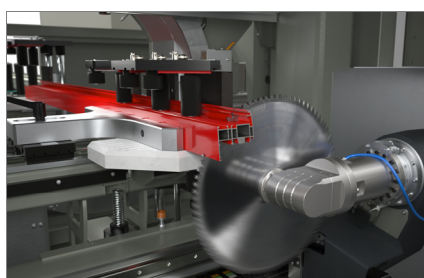
QUADRA L2 incluye también un extractor automático desde la unidad de corte al almacén de descarga. La unidad está formada por un almacén de correas transversales para la descarga de piezas trabajadas con una longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional).

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.

Módulo de corte vertical 03



Módulo de corte
horizontal 04



Módulo de retestado 05



Quadra L2

Centro de mecanizado

01

Alimentación de barras y descarga de piezas en automático

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 CNC. 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. Los almacenes de carga y descarga de correas permiten cargar perfiles de hasta 7,5 m de longitud y descargar perfiles de hasta 4,0 m o, en versión opcional, 7,5 m. Si fuera necesario, el sistema opcional de volcado podrá girar 90° la pieza en automático tanto en fase de carga como de descarga.

02

Unidad de fresado

El corazón y el valor de QUADRA L2 están en su sección de trabajo de ragua 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.

03

Módulo de corte vertical

Unidad de corte 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 cualquier ángulo de corte es completamente automática y está controlada mediante el movimiento en 4 ejes con CNC. La cuchilla de gran tamaño permite efectuar cortes de separación de la pieza acabada directamente desde el perfilado entero, una vez terminados los trabajos de fresado y taladro ejecutados por la unidad de fresado. Dos grupos de mordaza motorizados en los ejes con CN de entrada y salida de la zona de corte permiten bloquear y mover las piezas.

04

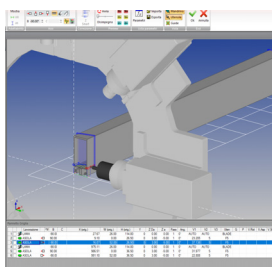
Módulo de corte horizontal

Unidad de corte monocabezal con avance horizontal con control numérico equipada con cuchilla de 350 mm y con un amplio sector de corte: de -45° a +45°. La configuración de cualquier ángulo de corte es completamente automática y está controlada mediante el movimiento en 3 ejes con CNC. El avance horizontal permite cortar perfiles de gran tamaño y ejecutar cortes especiales.

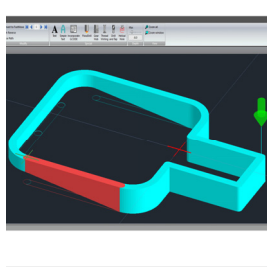
05

Módulo de retestado

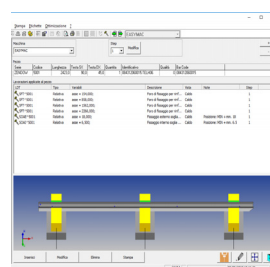
Unidad de retestado con grupo de fresas con velocidad de rotación variable de hasta 8000 rpm. Incorpora cambio rápido del grupo de fresas con mando neumático. Interactúa con la unidad de corte horizontal con la que comparte la viga de soporte. Los tres módulos de corte y retestado permiten descargar los descartes a través de una trampilla que se puede equipar con una cinta de evacuación opcional de acero.



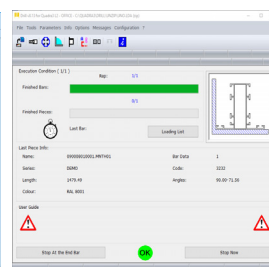
Camplus



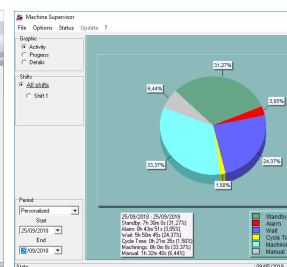
Shape



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 H (movimiento vertical de la unidad de corte vertical) (mm)	627
EJE P (movimiento transversal de la unidad de corte vertical) (mm)	880
EJE ZG (movimiento vertical de la unidad de corte horizontal) (mm)	190
EJE YL (movimiento transversal de la unidad de corte horizontal) (mm)	1300
EJE YF (movimiento transversal de la unidad de retestado) (mm)	1300
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
Eenganche herramientas	ER 32

UNIDAD DE CORTE

Diámetro de la cuchilla de widia de la unidad de corte vertical (mm)	600
Ángulos de corte de la unidad vertical (mm)	-48° - 245°
Potencia del motor trifásico de la cuchilla de la unidad de corte vertical (kW)	3
Diámetro de la cuchilla de widia de la unidad de corte horizontal (mm)	350
Ángulos de corte de la unidad horizontal (mm)	-45° - +45°
Potencia del motor síncrono de la cuchilla de la unidad de corte vertical (kW)	0,85
Preparación para start automático del aspirador de virutas (mm)	●

UNIDAD DE FRESADO

Medidas máximas del grupo de fresas: diámetro por altura (mm)	200 x 130
Velocidad máxima de rotación (rpm)	8.000
Diámetro del tubo portafresas (mm)	27 - 32

FUNCIONAMIENTO

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