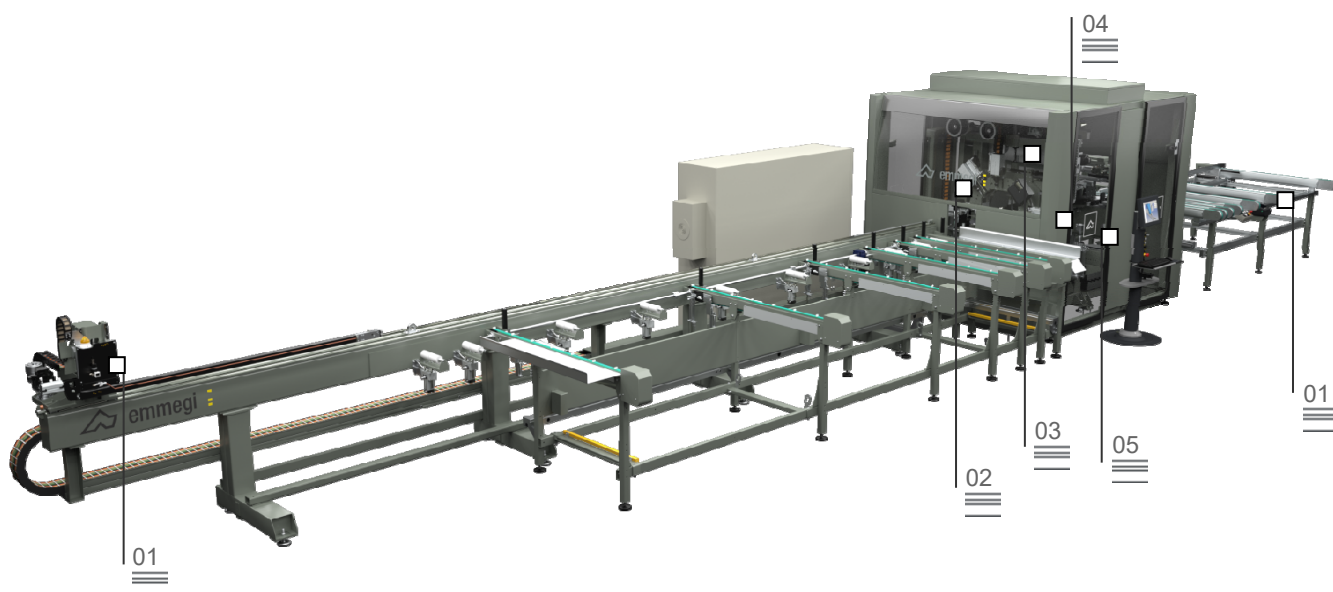


Quadra L2

Bewerkingscentrum

Automatische aanvoer van staven en lossen van profieldelen 01

Freeseenheid 02



CNC-bewerkingscentrum met 18 assen, ontworpen voor frees-, boor- en snijbewerkingen op profielen van aluminium en aluminiumlegeringen. QUADRA L2 bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor profielen tot 7500 mm, compleet met grijperbeweging om het profiel vast te klemmen. Dankzij de beweging van de grijper keert de feeder terug naar zijn beginpositie, terwijl tegelijkertijd de lader het volgende profiel kan klaarmaken.

In het centrale gedeelte bevinden zich de freesmodule, de twee snijmodules en de eindfreesmodule. Op de CNC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 elektrospindels geïnstalleerd, waarmee de gehele contour van het werkstuk bewerkt kan worden, ongeacht de oriëntatie. De hoofdsnijmodule bestaat uit een mes van Ø 600 mm met een neerwaartse beweging op drie CNC-assen. De secundaire module monteert een Ø 350 blad met aanzet- en rotatiebewegingen op een horizontale CNC-as. De eindfreesmodule werkt op twee CNC assen door middel van een freeseenheid.

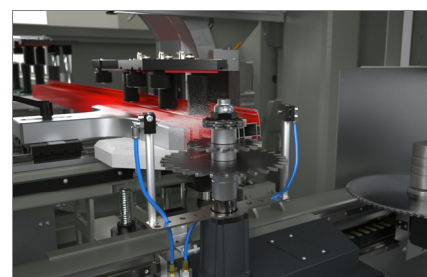
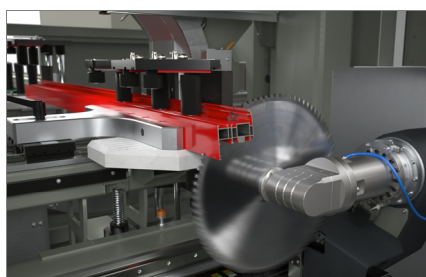
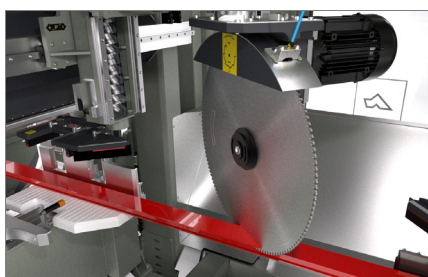
QUADRA L2 bevat tevens een automatische uitnemer van de snij-inrichting naar het losmagazijn. De eenheid bestaat uit een magazijn met overdwarse rondsnaven voor het lossen van bewerkte producten met een lengte tot 4000 mm (7500 mm optioneel).

Het centrale werkgebied van de werkende eenheid is uitgerust met een geluiddichte cabine, die niet alleen de bediener beschermt, maar ook de geluidsimpact op de omgeving vermindert.

Verticale snijmodule 03

Horizontale snijmodule 04

Eindfreesmodule 05



Quadra L2

Bewerkingscentrum

01 Automatische aanvoer van staven en lossen van profieldelen

CNC-staafpositioneerstelsel met hoge snelheid en hoge precisie. Het systeem is voorzien van een gripper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee CNC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, is ook numerieke controle van de rotatie-as van de gripper mogelijk, die anders handmatig zou moeten worden beheerd. Met de laad- en losmagazijnen met rondsnaven kunnen profielen tot een lengte van 7,5 meter worden geladen en tot een lengte van 4,0 meter, of eventueel 7,5 meter, worden gelost. Indien nodig kan een optioneel kantelsysteem het werkstuk tijdens het laden en tijdens het lossen automatisch 90° draaien.

02 Freeseenheid

De kern en de waarde van de QUADRA L2 ligt in zijn draaikranswerkgedeelte, compleet met 4 of 6 gecontroleerde werkeenheden die op 4 assen geïntegreerd zijn: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De werkeenheden zijn voorzien van luchtgekoelde hoogfrequente elektrospondels, ER 32 gereedschapshouder, met een vermogen tot 5,6 kW in S1. Elke werkeenheden kan worden uitgerust met een ontkoppelingssysteem van de zone, door middel van een schuif op kogelgelagerde sledes, om de werkcapaciteit te vergroten.

03 Verticale snijmodule

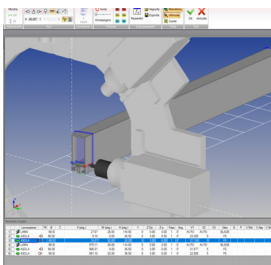
Enkelkops snijeenheid met CNC-gestuurd neergaand snijblad, uitgerust met een blad van 600 mm en een snijbereik van -48° tot 245°. De instelling van elke snijhoek gebeurt volautomatisch en gestuurd door 4 CNC-assen. Met het grote snijblad kan na het frezen en boren door de freeseenheid het volledige profieldeel rechtstreeks van het profiel worden gescheiden. Twee gemotoriseerde bankschroeven op NC-assen bij de toevoer en de afvoer van de snijzone kunnen de profieldelen vastklemmen en verplaatsen.

04 Horizontale snijmodule

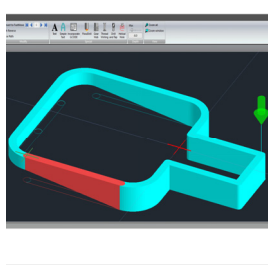
Enkelkops snijeenheid met CNC-gestuurde horizontale voortgang, uitgerust met een blad van 350 mm en een snijbereik van -45° tot +45°. De instelling van elke snijhoek gebeurt volautomatisch en gestuurd door 3 CNC-assen. De horizontale aanvoer maakt het mogelijk grote profielen te snijden en speciale uitsnijdingen te maken.

05 Eindfreeseenheid

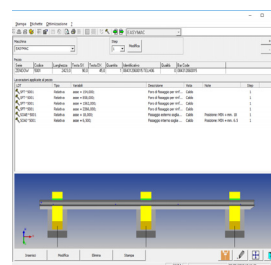
Eindfreeseenheid voorzien van een freeseenheid met een variabel toerental van maximaal 8000 omwentelingen per minuut. Uitgerust met een snelwissel van de freeseenheid met pneumatische bediening. De machine werkt samen met de horizontale snijeenheid, waarmee zij de steunbalk deelt. Via de drie snij-eindfreeseenmodules kan het afval worden afgevoerd naar een luik, dat optioneel kan worden uitgerust met een stalen afvoerband.



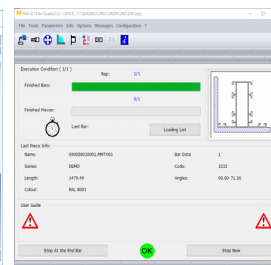
Camplus



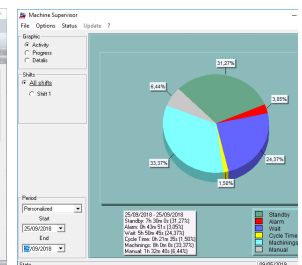
Vorm



Job



Boor



Supervisor

ASSLAGEN

Y-AS (dwars) (mm)	402
Z-AS (verticaal) (mm)	395
A-AS (rotatie draairing)	0° + 360°
U-AS (staafpositionering)(mm)	9660
H-AS (verticale verplaatsing van de verticale snijeenheid) (mm)	627
P-AS (dwarsverplaatsing van de verticale snijeenheid) (mm)	880
ZG-AS (verticale verplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	190
YL-AS (dwarsverplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	1300
YF-AS (dwarsverplaatsing van de eindfreeseenheid) (mm)	1300
B-AS (extractor) (mm)	790

FREESEENHEID

Rotatieunit elektrospondel op draaikrans	0 - 360°
Luchtgekoelde elektrospondels	4
Maximaal aantal werkeenheden	6
Ontkoppeling van de elektrospondels van het werkgebied door middel van geleiders op recirculatiekogelagers	○
Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,6
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapsopname	ER 32

SNIJEEENHEID

Diameter Widia-snijblad voor verticale snijeenheid (mm)	600
Snijhoeken verticale eenheid (mm)	-48° - 245°
Vermogen driefasemotor van het snijblad van de verticale snijeenheid (kW)	3
Diameter Widia-snijblad voor horizontale snijeenheid (mm)	350
Snijhoeken horizontale eenheid (mm)	-45° - +45°
Vermogen synchrone motor van het snijblad van de verticale snijeenheid (kW)	0,85
Mogelijkheid tot automatische start van de spaanderzuiger (mm)	●

FREESEENHEID

Max. afmetingen freeseenheid: diameter x hoogte (mm)	200 x 130
Maximale rotatiesnelheid (tpm)	8000
Diameter freeshouderhuls (mm)	27 - 32

FUNCTIONALITEIT

Frezen, snijden en eindfrezen van het profieldeel rechtstreeks op het profiel	●
---	---