

Quadra L2 Обрабатывающий центр

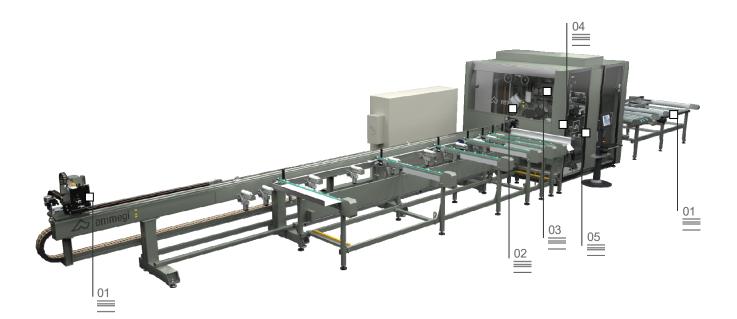


Автоматическая подача профилей и выгрузка деталей



Фрезеровочный узел

02



18-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ предназначен для осуществления фрезерования, сверления и резки профилей из алюминия и легких сплавов. QUADRA L2 состоит из автоматического магазина и системы толчковой подачи профилей до 7500 мм, укомплектованной устройством для движения зажима для блокировки профилей. Благодаря движению зажима питатель возвращается в исходное положение, позволяя одновременно загрузочному устройству подготовить следующий профиль.

В центральной части находятся модуль фрезерования, два модуля резки и модуль торцевания. На 4-осевом фрезеровочном модуле с ЧПУ установлены от 4 до 6 шпинделей, позволяющих обрабатывать заготовку по всему контуру, вне зависимости от ее положения. Главный режущий узел оснащен опускающимся трех-осевым режущим диском Ø 600 мм с ЧПУ. Вторичный режущий узел оснащен трех-осевым режущим диском Ø 350 с ЧПУ, который может выполнять поступающие и вращательные движения на горизонтальной оси ЧПУ. Модуль торцевания работает на двух осях ЧПУ, используя узел фрез.

В QUADRA L2 входит также автоматическое извлекающее устройство для перемещения от режущего узла к разгрузочному магазину. Узел состоит из магазина с поперечными ремнями для разгрузки обработанных заготовок длиной до 4000 мм (факультативно 7500 мм). Обрабатывающий узел оснащен звуконепроницаемой кабиной, расположенной в центральной рабочей части, которая помимо защиты оператора позволяет снизить уровень шумового воздействия.

03

Вертикальный модуль резки



Горизонтальный модуль резки



Модуль торцевания

04

05



Обрабатывающий центр

01

Автоматическая подача профилей и выгрузка деталей

Высокоточная и высокоточная позиционирования профилей с ЧПУ. Система оснащена зажимом для блокирования профилей с члучения с ватоматической регулировкой горизонтального и вертикального положения по двум осям при помощи ЧПУ. Чтобы обеспечить зажим любого типа профиля без ручного вмешательства, имеется также числовое управление осью вращения зажима, без которого регулировка производится вручную. Ременные загрузочные и разгрузочные магазины позволяют загружать профили длиной до 7,5 м и выгружать профили длиной до 7,5 м и выгружать профили длиной до 4,0 м (возможно увеличение до 7,5 м). При необходимости, как при загрузке, так и при разгрузке факультативная система опрокидывания может автоматически повернуть заготовку на 90°.

02

Фрезеровочный узел

Отличительная особенность и ценность станка QUADRA L2 заключаются в поворотной рабочей платформе, укомплектованной 4 или 6 контролируемыми рабочими узлами, интерполируемыми по 4 осям: X, Y, Z, A (поворот на 360° вокруг оси профиля). Рабочие узлы оснащены высокочастотными электрическими шпинделями с воздушным охлаждением, крепление инструмента ER 32, мощностью до 5,6 кВт в режиме S1. Каждый рабочий узел может быть оснащен системой освобождения зоны посредством каретки на щариковой линейной опоре качения для увеличения производительности.

03

Вертикальный модуль резки

Одноголовочный режущий узел с опускающимся лезвием с ЧПУ оснащен лезвием 600 мм с широким сектором резки: от -48° до 245°. Установка углов резки выполняется полностью автоматически и управляется перемещением по 4 осям ЧПУ. Крупный диск позволяет отрезать готовое изделие непосредственно со основной части профиля завершения фрезерования и сверления на фрезерном блоке. Два блока моторизованных зажимов на осях ЧПУ на входе и выходе зоны резки позволяют зажимать и перемещать детали.

04

Горизонтальный модуль резки

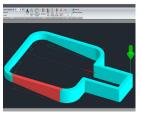
Одноголовочный режущий узел с горизонтальным перемещением и ЧПУ оснащен лезвием 350 мм с широким сектором резки: от -45° до +45°. Установка углов резки выполняется полностью автоматически и управляется перемещением по 3 осям ЧПУ. Горизонтальная подача позволяет осуществлять резку крупногабаритных профилей, а также осуществлять особые виды резки.

05

Модуль торцевания

Торцовочный блок оснащен узлом фрез с регулируемой скоростью вращения до 8 000 об./мин. Он оснащен узла фрез с пневматическим приводом. Взаимодействует с горизонтальным режущим узлом, с которым использует одну и ту же опорную балку. Три режущих и торцовочных модуля позволяют выгружать отходы в люк, который может быть оснащен стальной лентой для удаления отходов.







Job





Camplus Shape

Drill

Supervisor

ОСЬ У (поперечная) (мм)	402
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	395
ОСЬ А (вращение поворотного основания)	0° + 360°
ОСЬ U (установка положения профиля) (мм)	9 660
ОСЬ Н (вертикальное движение вертикального режущего узла) (мм)	627
ОСЬ Р (поперечное движение вертикального режущего узла) (мм)	880
OCЬ ZG (вертикальное движение горизонтального режущего узла) (мм)	190
ОСЬ YL (поперечное движение горизонтального режущего узла) (мм)	1300
ОСЬ ҮҒ (поперечное движение торцовочного узла) (мм)	1300
ОСЬ В (извлекающее устройство) (мм)	790
ФРЕЗЕРОВОЧНЫЙ УЗЕЛ	
Узел вращения электрошпинделей на опорном основании	0 ÷ 360°
Электрошпиндели с воздушным охлаждением	4
Максимальное количество рабочих узлов	6
Освобождение рабочего участка электрошпинделей посредством каретки с шариковой линейной опорой качения	0
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	5,6
Максимальная скорость (обороты/мин)	24 000
Крепление инструмента	ER 32
РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ	
Диаметр твердосплавного диска в вертикальном режущем узле (мм)	600
Регулировка угла резки вертикального узла (мм)	-48° ÷ 245°
Мощность трехфазного двигателя диска вертикального режущего узла (кВт)	3
Диаметр твердосплавного диска в горизонтальном режущем узле (мм)	350
Регулировка угла резки горизонтального узла (мм)	-45° ÷ +45°
Мощность синхронного двигателя диска вертикального режущего узла (кВт)	0,85
Готово к автоматическому пуску устройства удаления стружки (мм)	•
ФРЕЗЕРОВОЧНЫЙ УЗЕЛ	
Макс. размер узла фрез: диаметр х высота (мм)	200 x 130
Максимальная скорость вращения (обороты/мин)	8 000
Диаметр втулки фрезодержателя (мм)	27 - 32
ФУНКЦИИ	