

Quadra L2

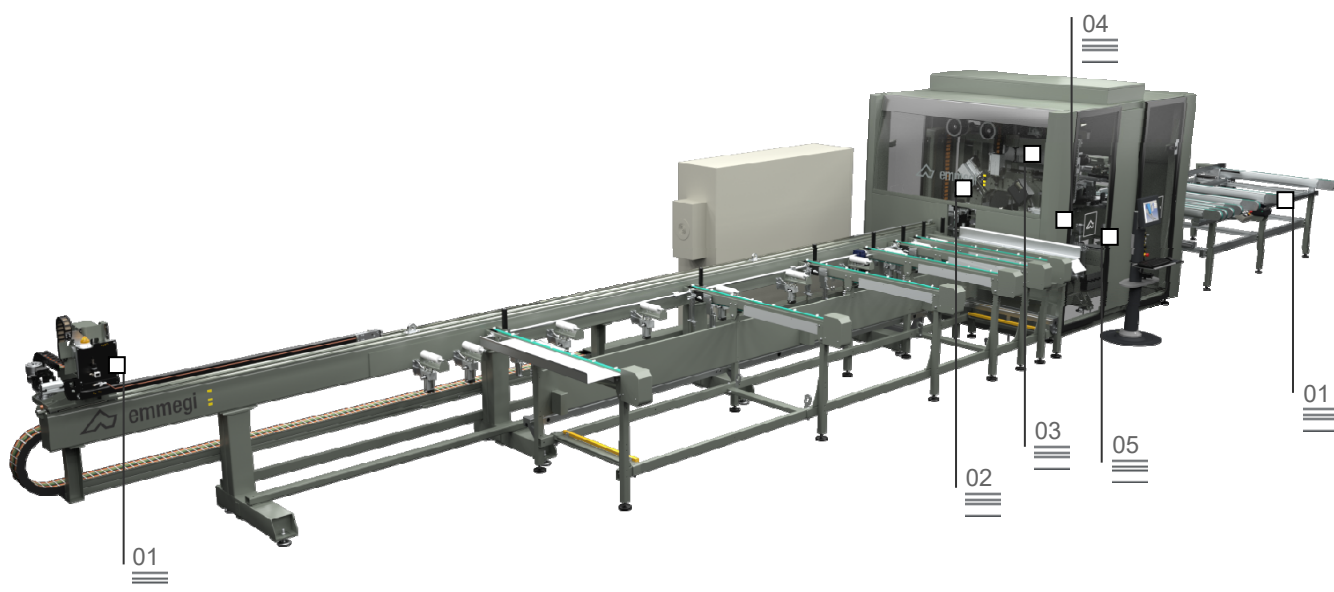
加工中心

型材杆供料和自动工件卸载

01

铣削单元

02



18 轴 CNC 加工中心，可对铝制型材和轻型合金型材进行铣削、穿孔和切割加工。QUADRA L2 由一个自动仓库和一个供料推动系统组成，可用于长达 7500 毫米的型材，型材会完全由用来固定型面的夹钳来进行搬运。因为有夹钳对型材进行搬运，输送机就可以回到原始的位置，因此加料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、两个切割模块和对接模块。4 轴 CNC 数控铣削模块上安装有 4-6 个电动主轴，通过这些电动主轴，机床可以对工件的全部轮廓进行加工，无论其定位如何。主切割模块由一个直径为 600 毫米的刀片构成，此刀片会从三个 CNC 轴上做下降运动。次切割模块装有一个在 CNC 水平轴上做进给与旋转运动的直径为 350 毫米的刀片。对接模块通过切割器组在两个 CNC 轴上运行。

QUADRA L2 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。

垂直切割模块

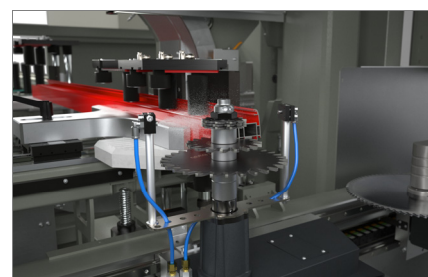
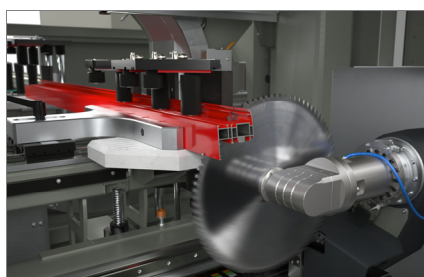
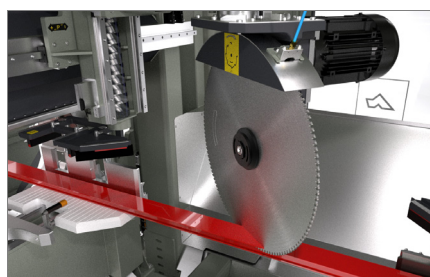
03

水平切割模块

04

对接模块

05



图片仅供参考

Quadra L2

加工中心

01

型材杆供料和自动工件卸载

型材杆数控定位系统，准确度高且速度快。在该系统上装配有用固定型面的夹钳，并带有位置自动调整系统，可以在两个 CNC 轴上对横向和纵向的位置进行调整。为保证可以在无需手动介入的情况下下来抓夹各种型面，就需要一个夹钳旋转轴的数控系统，否则就需要手动来操作。履带式装载和卸载仓允许装载长度达 7.5 米的型材和卸载长度达 4.0 米的型材，还可选配可卸载长达 7.5 米的型材的卸载装置。如果需要，无论是加载阶段还是卸载阶段，都可选用一个可以将工件自动旋转 90 度的倒置系统。

02

铣削单元

QUADRA L2 的核心和价值就在它的旋转轮加工部分，配有 4 轴控制并可插补的到 4 或 6 个加工单元。X, Y, Z, A（围绕杆的中心轴进行 360° 旋转）。加工单元上安装有带空气冷却系统的高频率电轴和 ER 32 刀具，S1 上最大功率可达 5.6 kW。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。

03

垂直切割模块

带数控下降刀片的单头切割单元，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 4 个 CNC 轴上的运动进行管理。大尺寸的刀片可以在铣削单元执行过铣削和钻孔加工之后，直接将成品工件从整个型材上分离。CN 轴上的两组进入和离开切割区域的机动夹紧装置可以锁定或移动工件。

04

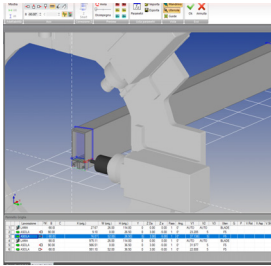
水平切割模块

带数控水平进给装置的单头切割单元，配备有 350 毫米的刀片，切割范围为：-45° 至 +45°。任何切割角度的设置都是完全自动的并由 3 个 CNC 轴上的运动进行管理。水平进给装置可以切割大尺寸的型材并执行特殊切割任务。

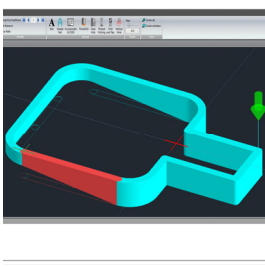
05

对接模块

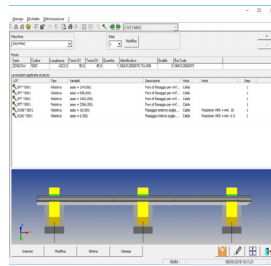
对接单元配有一个旋转速度可达 8,000 转/分的切刀组。配备带有气动控制的切刀组快速更换装置。与水平切割单元相互作用并与之共享支撑梁。三个切割和对接组件可以将废弃物卸载到活板门内，可选配钢制废物排出带。



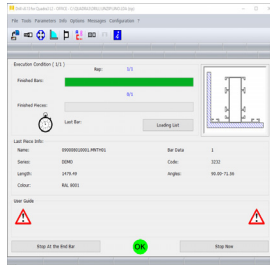
Camplus



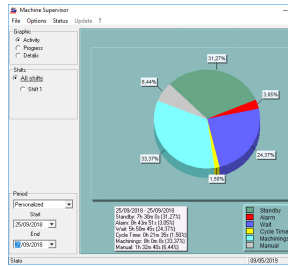
形状



作业



钻孔



监管器

轴行程

Y 轴（横向）(mm)	402
Z 轴（垂直）(mm)	395
A 轴（轮旋转）	0° + 360°
U 轴（杆定位）(mm)	9,660
H 轴（垂直切割单元的纵向运动）(mm)	627
P 轴（垂直切割单元的横向运动）(mm)	880
ZG 轴（水平切割单元的纵向运动）(mm)	190
YL 轴（水平切割单元的横向运动）(mm)	1300
YF 轴（对接单元的横向运动）(mm)	1300
B 轴（顶出器）(mm)	790

铣削单元

电动主轴在旋转轮上的旋转单元	0 ~ 360°
带空气冷却系统的电动主轴	4
加工单元的最大数量	6
通过在滚珠滑轨的滑行，电动主轴从加工区脱离	○
S1 中的最大功率 (kW)	5.6
最大速度（转/分钟）	24,000
刀具接头	ER 32

切割单元

垂直切割单元的硬质合金刀片直径 (mm)	600
垂直单元切割角度 (mm)	-48° ~ 245°
垂直切割单元三相刀片电机功率 (kW)	3
水平切割单元的硬质合金刀片直径 (mm)	350
水平单元切割角度 (mm)	-45° ~ +45°
垂直切割单元同步刀片电机功率 (kW)	0.85
碎屑吸尘器自动启动的预置装置 (mm)	●

铣削单元

刀具组最大尺寸：直径 x 高度 (mm)	200 x 130
旋转的最大速度（转/分钟）	8,000
刀具架转向器直径 (mm)	27 - 32

功能

在整个型材上对工件直接进行铣削、切割和对接	●
-----------------------	---

2018/08/01

www.emmegi.com

图片仅供参考