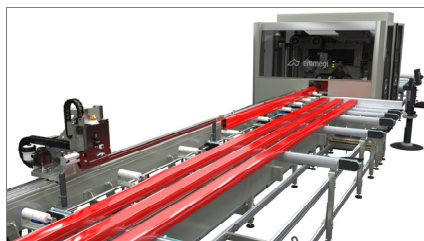
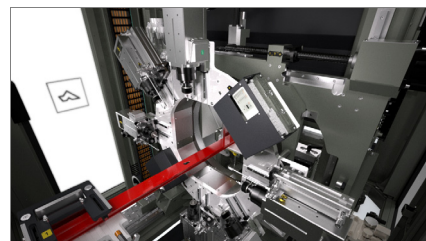


Quadra L3

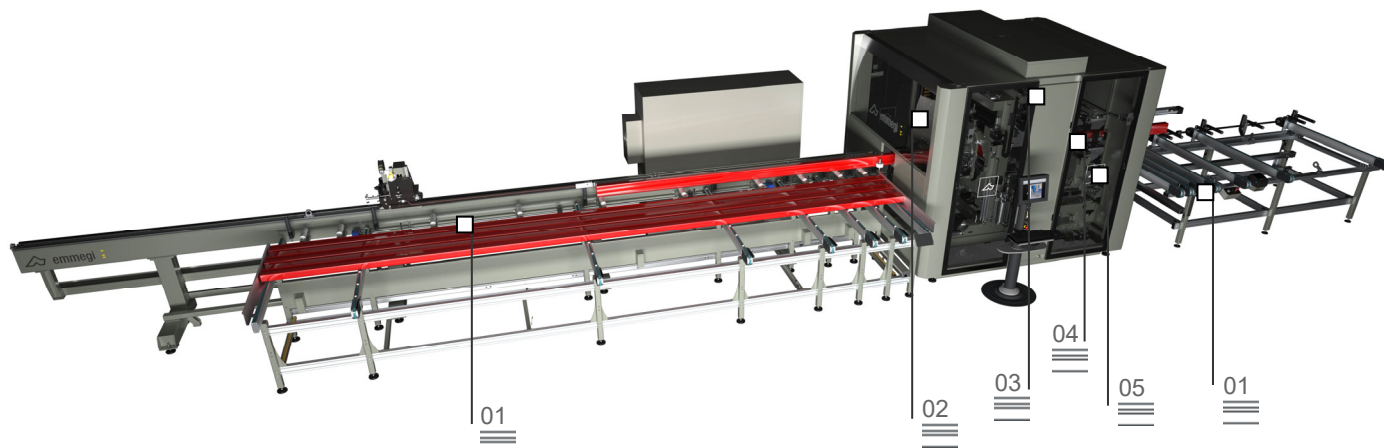
Centro di lavoro



Alimentazione barre e scarico pezzi automatico 01



Unità di fresatura 02



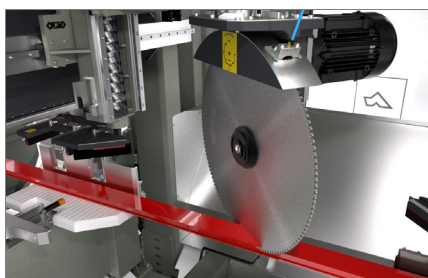
Centro di lavoro a 20 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura, taglio e foratura in testa e coda su profilati in alluminio e leghe leggere. QUADRA L3 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per estrusi fino a 7500 mm, assistito dalla movimentazione della pinza per il bloccaggio e la traslazione del profilo nell'unità operativa. L'automazione permette il caricamento della barra successiva sincronizzandone l'avanzamento con il contemporaneo ritorno della pinza per la presa successiva.

Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura, il modulo di taglio e il modulo di foratura in testa e coda. Sul modulo di fresatura a 4 assi CN sono installati da 4 a 6 elettromandri che permettono di lavorare tutte le facce del profilo, comunque orientate. Il modulo principale di taglio è costituito da una lama Ø 600 mm a movimento discendente su tre assi CN. Il modulo secondario operante su 4 assi CN monta una doppia unità di foratura in grado di lavorare sulle testate dei profili.

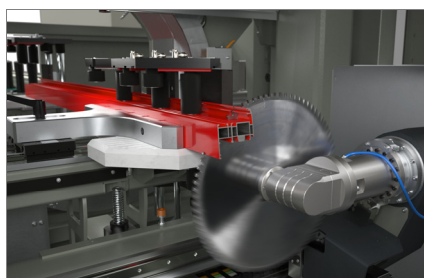
QUADRA L3 si corredda di un estrattore automatico per il trasferimento del segmento lavorato dall'unità di taglio al magazzino di scarico. Il gruppo di scarico è costituito da un magazzino a cinghiali trasversali e movimenta profili della lunghezza massima di 4000 mm (7500 mm optional).

La cabina centrale racchiude tutte le unità di lavoro, garantendo un elevato standard di insonorizzazione e la totale protezione dell'operatore.

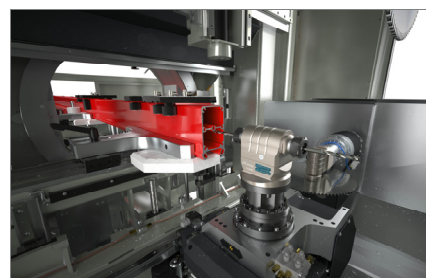
Modulo di taglio verticale 03



Modulo di taglio orizzontale 04



Modulo di foratura 05



Quadra L3

Centro di lavoro

01

Alimentazione barre e scarico pezzi automatico

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente. I magazzini di carico e scarico a cinghiali permettono il carico di profili di lunghezza fino a 7,5 m e lo scarico fino a 4,0 m, opzionalmente 7,5 m. Se necessario, sia in fase di carico che di scarico, un sistema opzionale di ribaltamento può ruotare automaticamente il pezzo di 90°.

02

Unità di fresatura

QUADRA L3 monta un esclusivo sistema a ralla rotante su cui possono operare contemporaneamente da 4 a 6 unità di lavoro interpolate su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Gli elettromandri ad alta frequenza sono raffreddati ad aria, prevedono attacco utensile ER 32, erogando la potenza massima di 5,6 kW in S1. Ciascuna unità è dotata di un sistema di disimpegno dal campo di lavoro per mezzo di una slitta su pattini a ricircolo di sfere.

03

Modulo di taglio verticale

Il modulo di taglio, gestito da CN, prevede una lama circolare di diametro di 600 mm a movimento discendente su 3 assi, con un campo da -45° a +245° consentendo diverse tipologie di intestatura degli estrusi. Il bloccaggio e la movimentazione dei segmenti avviene per mezzo di due gruppi morsa motorizzati su assi CN.

04

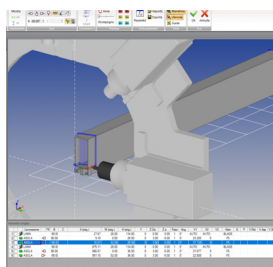
Modulo di taglio orizzontale

Unità di taglio monotesta con avanzamento orizzontale a controllo numerico dotata di lama da 350 mm e di un ampio settore di taglio: da -45° a +45°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da un movimento su 3 assi CN. L'avanzamento orizzontale permette il taglio di profilati di grandi dimensioni e l'esecuzione di tagli speciali.

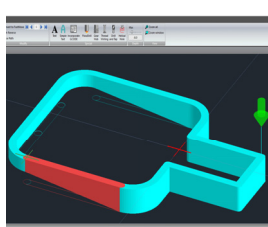
05

Modulo di foratura

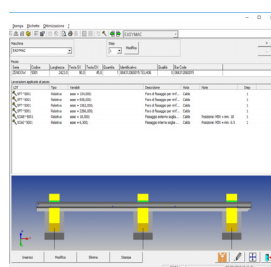
Unità di foratura su 4 assi CN progettata per eseguire lavorazioni in testa e in coda al profilo con qualsiasi inclinazione. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto. I moduli di taglio e foratura permettono lo scarico degli sfidri in una apposita botola, attrezzabile opzionalmente con nastro di evacuazione in acciaio.



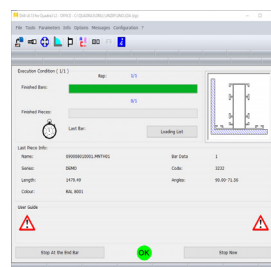
Camplus



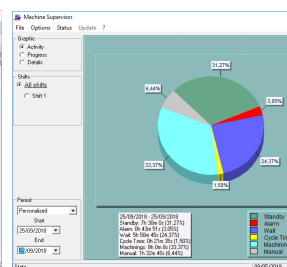
Shape



Job



Drill



Supervisor

CORSE ASSI

ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE Z (verticale) (mm)	395
ASSE A (rotazione ralla)	0° + 360°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE H (movimento verticale dell'unità di taglio verticale) (mm)	627
ASSE P (movimento trasversale dell'unità di taglio verticale) (mm)	880
ASSE ZG (movimento verticale dell'unità di taglio orizzontale) (mm)	190
ASSE YL (movimento trasversale dell'unità di taglio orizzontale) (mm)	1300
ASSE YF (movimento trasversale dell'unità di foratura) (mm)	1200
ASSE B (estrattore) (mm)	790

UNITÀ DI FRESATURA

Unità di rotazione elettromandri su ralla	0 + 360°
Elettromandri con raffreddamento ad aria	4
Numero massimo di unità di lavorazione	6
Disimpegno dal campo di lavoro degli elettromandri a mezzo slitta su pattini a ricircolo di sfere	○
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32

UNITÀ DI TAGLIO

Diametro Lama al widia unità di taglio verticale (mm)	600
Angolazioni di taglio unità verticale (mm)	-48° ÷ +245°
Potenza motore lama trifase unità di taglio verticale (kW)	3
Diametro Lama al widia unità di taglio orizzontale (mm)	350
Angolazioni di taglio unità orizzontale (mm)	-45° ÷ +45°
Potenza motore lama sincrono unità di taglio verticale (kW)	0,85
Predisposizione per start automatico aspiratore trucioli (mm)	●

UNITÀ DI FORATURA

Diametro massimo utensile (mm)	16
Lunghezza massima utensile (mm)	50
Attacco utensile	ER 25
Numero utensili per unità di foratura	2
Potenza motore unità di foratura (kW)	0,850
Velocità massima di rotazione (giri/min)	7.500

FUNZIONALITÀ

Fresatura, taglio e intestatura del pezzo direttamente dal profilato intero	●
---	---