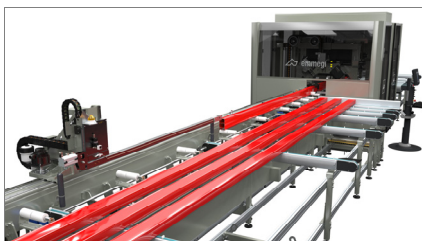


Quadra L3

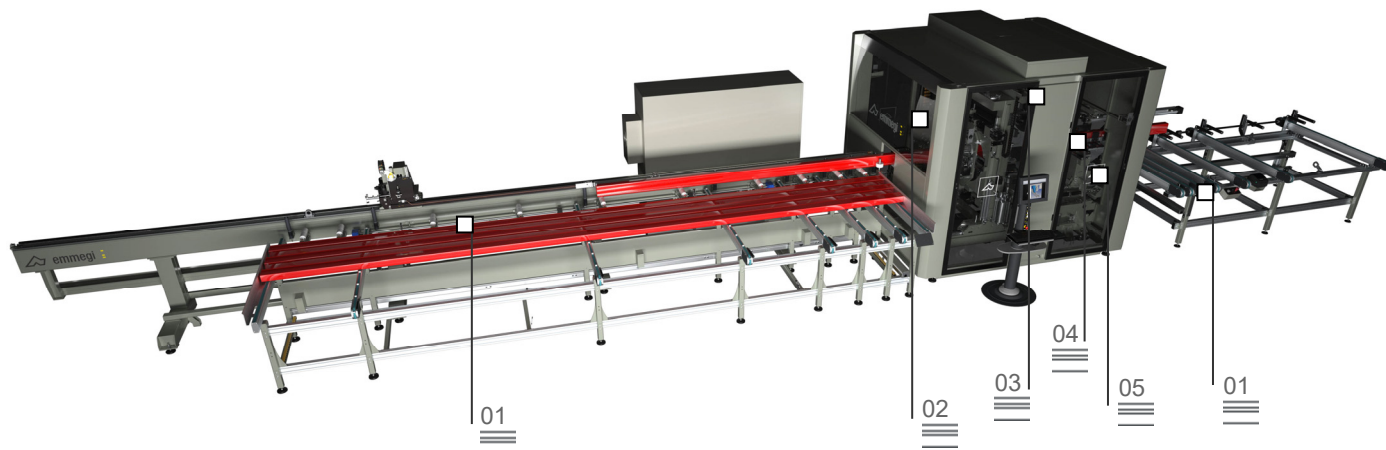
Bewerkingscentrum



Automatische aanvoer van staven en lossen van profieldelen 01



Freeseenheid 02



CNC-bewerkingscentrum met 20 assen, ontworpen voor frezen, boren en snijden van de beide uiteindes van profielen van aluminium en aluminiumlegeringen. QUADRA L3 bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor geëxtrudeerde profielen tot 7500 mm, bijgestaan door grijperbewegingen om het profiel vast te klemmen en in de bedieningseenheid te brengen. De automatisering maakt het mogelijk de volgende staaf te laden, waarbij de toevoer ervan gesynchroniseerd wordt met de gelijktijdige terugkeer van de grijper voor de volgende ophaling. In het centrale gedeelte bevinden zich de freesmodule, de snijmodule en de boormodule voor de beide uiteindes. Op de NC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 elektrospindels geïnstalleerd, waarmee alle vlakken van het profiel bewerkt kunnen worden, ongeacht de oriëntatie. De hoofdsnijmodule bestaat uit een mes van Ø 600 mm met een neerwaartse beweging op drie CN-assen. De secundaire module die op 4 NC-assen werkt, is voorzien van een dubbele booreenheid die de profielkoppen kan bewerken.

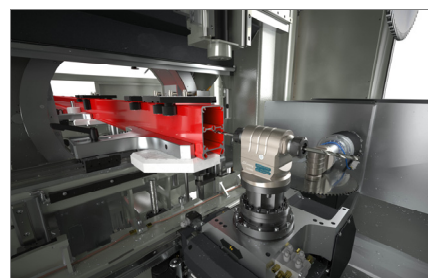
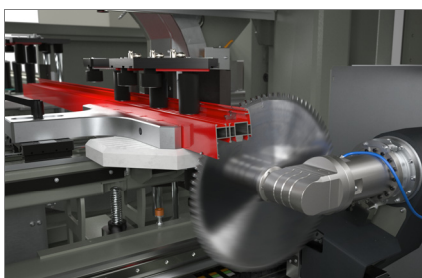
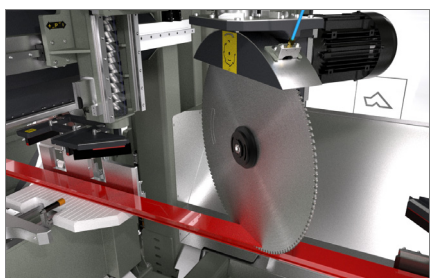
QUADRA L3 is uitgerust met een automatische extractor voor het overbrengen van het bewerkte segment van de snijeenheid naar het losmagazijn. De losgroep bestaat uit een magazijn met overdwarse rondsnaven en kan profielen tot een maximale lengte van 4000 mm (7500 mm optioneel) verwerken.

De centrale cabine beschermt alle werkende eenheden af en garandeert zo een hoge mate van geluidsisolatie en totale bescherming van de bediener.

Verticale snijmodule 03

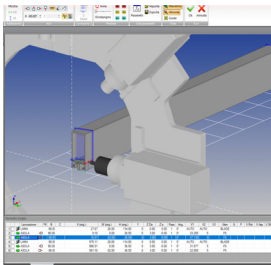
Horizontale snijmodule 04

Boormodule 05



01 Automatische aanvoer van staven en lossen van profieldelen

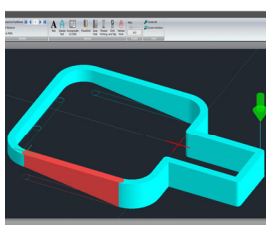
CNC-staafpositioneersysteem met hoge snelheid en hoge precisie. Het systeem is voorzien van een gripper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee NC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, 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.



Camplus

02 Freeseenheid

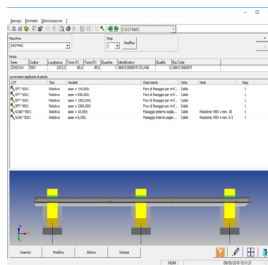
QUADRA L3 is uitgerust met een exclusief draaikransysteem voor het gelijktijdig gebruik van 4 tot 6 werkeenheden, geïnterpoleerd op 4 assen: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De hoge-frequentie elektrospondels zijn luchtgekoeld, hebben een ER 32 gereedschapopzetstuk en leveren een maximaal vermogen van 5,6 kW in S1. Elke eenheid is voorzien van een ontkoppelingssysteem van het werkgebied door middel van een schuif op kogelgelagerde sledes.



Vorm

03 Verticale snijmodule

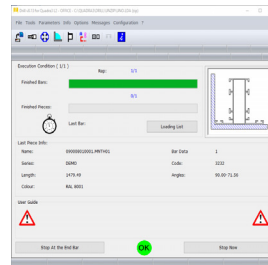
De snijmodule, bestuurd door de NC, is voorzien van een cirkelvormig snijblad met een diameter van 600 mm en een neerwaartse beweging op 3 assen, met een bereik van -45° tot +245°, waardoor verschillende soorten extrusie-eindstukken kunnen worden afgewerkt. De segmenten worden opgespannen en verplaatst door middel van twee gemotoriseerde bankschroefeenheden op NC-assen.



Job

04 Horizontale snijmodule

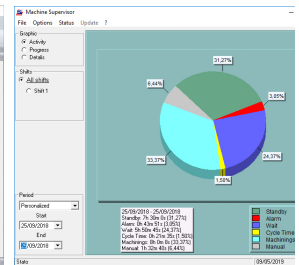
Enkelkops snijeenheid met CNC-gestuurde horizontale voortgang, uitgerust met een blad van 350 mm en een snijbereik van -45° tot +45°. De instelling van elke snijhoek gebeurt volautomatisch en gestuurd door 3 CN-assen. De horizontale aanvoer maakt het mogelijk grote profielen te snijden en speciale uitsnijdingen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



Boor

05 Boormodule

Booreenheid op 4 NC-assen om onder iedere hoek bewerkingen aan de beide uiteinden uit te voeren. De machine werkt samen met de horizontale snijeenheid, waarmee de steunbalk wordt gedeeld. Met behulp van de snij- en boormodules kan het snijafval worden afgevoerd naar een speciaal luik, dat optioneel kan worden uitgerust met een stalen afvoerband.



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 booreenheid)	1200
B-AS (extractor) (mm)	790

FREESSEENHEID

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 recirculatiekogellagers	○
Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,6
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapsopname	ER 32

SNIJSEENHEID

Diameter Widia-snijblad voor verticale snijeenheid (mm)	600
Snijhoeken verticale eenheid (mm)	-48° - 245°
Vermogen driedfasenmotor 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)	•

BOOREENHEID

Maximale diameter van het gereedschap (mm)	16
Max. lengte van het gereedschap (mm)	50
Gereedschapsopname	ER 25
Aantal gereedschappen voor de booreenheden	2
Motorvermogen van de booreenheid (kW)	0,850
Maximale rotatiesnelheid (tpm)	7000

FUNCTIONALITEIT

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