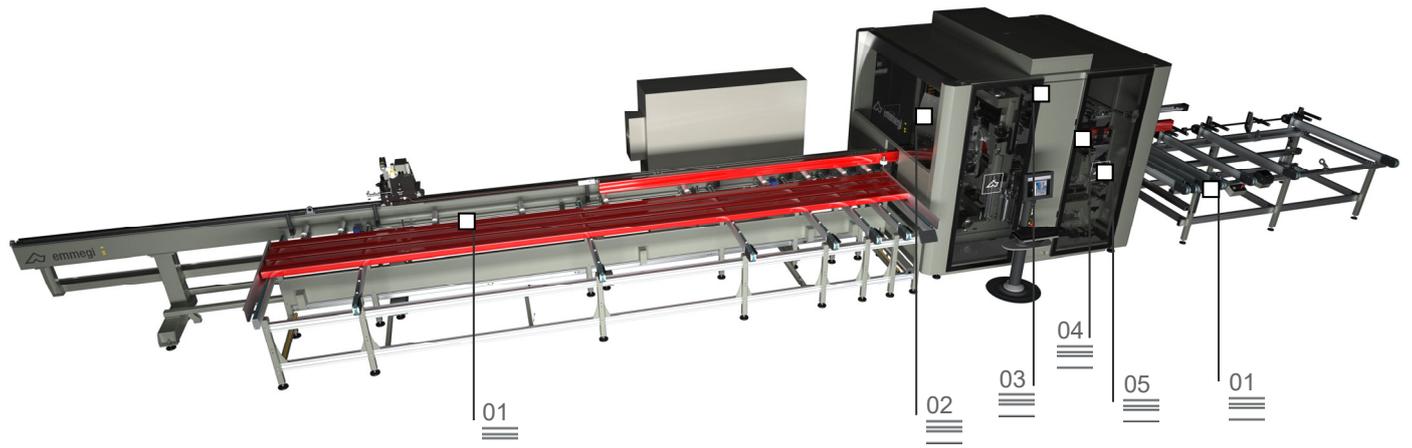


Quadra L3

Estação de trabalho

Alimentação de barras e descarga automática de peças 01

Unidade de fresagem 02



Centro de trabalho de 20 eixos CNC concebido para efetuar usinagens de fresagem, perfuração, corte e perfuração na cabeça e na parte traseira em perfis de alumínio e ligas leves. QUADRA L3 é composta por um depósito automático e um sistema de alimentação com impulso para extrudidos até 7500 mm, assistido pela movimentação da pinça para o bloqueio e a translação do perfil na unidade operativa. A automação permite o carregamento da barra seguinte, sincronizando o avanço da mesma com o retorno simultâneo da pinça para o aperto seguinte. Na parte central encontram-se o módulo de fresagem, o módulo de corte e o módulo de perfuração na cabeça e na parte traseira. No módulo de fresagem de 4 eixos CN estão instalados de 4 a 6 eletromandris que permitem trabalhar todas as faces do perfil, independentemente da sua orientação. O módulo principal de corte é composto por uma lâmina de Ø 600 mm com movimento descendente em três eixos CN. O módulo secundário a operar em 4 eixos CN está equipado com uma dupla unidade de perfuração capaz de usinar nos topos dos perfis.

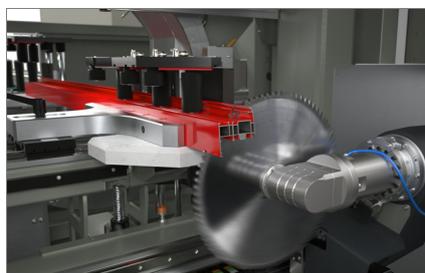
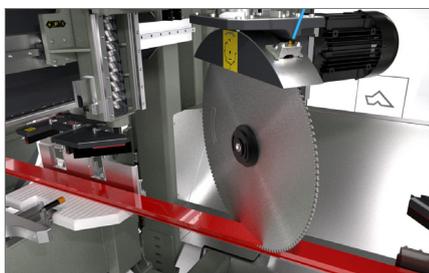
QUADRA L3 está equipada com um extrator automático para a transferência do segmento usinado da unidade de corte ao depósito de descarga. O grupo de descarga é constituído por um depósito de correias transversais e movimenta perfis com comprimento máximo de 4000 mm (7500 mm opcional).

A cabina central contém todas as unidades de trabalho, garantindo um elevado padrão de insonorização e a total proteção do operador.

Módulo de corte vertical 03

Módulo de corte horizontal 04

Módulo de perfuração 05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

Quadra L3

Estação de trabalho

01

Alimentação de barras e descarga automática de peças

Sistema de posicionamento de barras de controle numérico de alta precisão e velocidade. O sistema é dotado de pinça para bloqueio do perfil com regulação automática da posição na horizontal e na vertical em dois eixos CN. Para garantir a prensão de qualquer tipo de perfil sem intervenções manuais está também disponível o controle numérico do eixo de rotação da pinça, de outro modo gerido manualmente. Os depósitos de carga e descarga de correias permitem carregar perfis até 7,5 m de comprimento e descarregar até 4,0 m, opcionalmente 7,5 m. Se necessário, quer na fase de carga, quer de descarga, um sistema opcional de basculamento pode rodar automaticamente a peça a 90°.

02

Unidade de fresagem

QUADRA L3 está equipada com um exclusivo sistema com base de suporte rotativa na qual podem operar simultaneamente de 4 a 6 unidades de trabalho interpoladas em 4 eixos: X, Y, Z, A (rotação de 360° à volta do eixo da barra). Os eletromandris de alta frequência são arrefecidos a ar, prevêm engate da ferramenta ER 32, debitando a potência máxima de 5,6 kW in S1. Cada unidade está equipada com um sistema de desengate do campo de trabalho através de um corredeira em patins de recirculação de esferas.

03

Módulo de corte vertical

O módulo de corte, gerido pela CN, prevê uma lâmina circular de 600 mm de diâmetro com movimento descendente em 3 eixos, com um campo de -45° a +245°, permitindo diversos tipos de encabeçamento dos extrudidos. O bloqueio e a movimentação dos segmentos é feito através de dois grupos do torno motorizados em eixos CN.

04

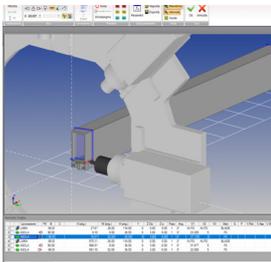
Módulo de corte horizontal

Unidade de corte monocabeça com avanço horizontal de controle numérico dotada de lâmina de 350 mm e de um amplo setor de corte: de -45° a +45°. A configuração de qualquer ângulo de corte é completamente automática e gerida por um movimento em 3 eixos CN. O avanço horizontal permite o corte de perfis de grandes dimensões e a execução de cortes especiais.

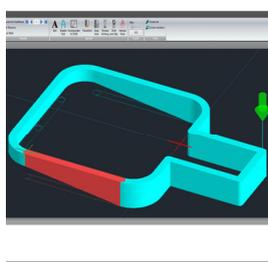
05

Módulo de perfuração

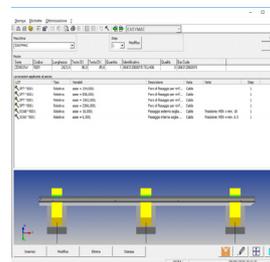
Unidade de perfuração em 4 eixos CN concebida para realizar usinagens na cabeça e na parte traseira do perfil com qualquer inclinação. Interage com a unidade de corte horizontal com a qual partilha a trave de suporte. Os módulos de corte e de perfuração permitem descarregar as aparas num alçapão, que pode ser equipado, opcionalmente, com tapete de evacuação em aço.



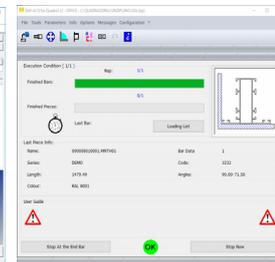
Camplus



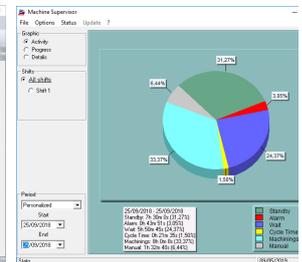
Shape



Job



Drill



Supervisor

CURSOS DOS EIXOS

EIXO Y (transversal) (mm)	402
EIXO Z (vertical) (mm)	395
EIXO A (rotação base de suporte)	0° + 360°
EIXO U (posicionamento da barra) (mm)	9 660
EIXO H (movimento vertical da unidade de corte vertical) (mm)	627
EIXO P (movimento transversal da unidade de corte vertical) (mm)	880
EIXO ZG (movimento vertical da unidade de corte horizontal) (mm)	190
EIXO YL (movimento transversal da unidade de corte horizontal) (mm)	1300
EIXO YF (movimento transversal da unidade de perfuração) (mm)	1200
EIXO B (extrator) (mm)	790

UNIDADE DE FRESAGEM

Unidade de rotação dos eletromandris na base de suporte	0 + 360°
Eletromandris com arrefecimento a ar	4
Número máximo de unidade de usinagem	6
Desengate do campo de trabalho dos eletromandris através de corredeira em patins de recirculação de esferas	○
Potência máxima em S1 (kW)	5,6
Velocidade máxima (rpm)	24 000
Engate ferramenta	ER 32

UNIDADE DE CORTE

Diâmetro da Lâmina no vórtice da unidade de corte vertical (mm)	600
Angulações de corte da unidade vertical (mm)	-48° ÷ 245°
Potência do motor da lâmina trifásica da unidade de corte vertical (kW)	3
Diâmetro da Lâmina no vórtice da unidade de corte horizontal (mm)	350
Angulações de corte da unidade horizontal (mm)	-45° ÷ +45°
Potência do motor da lâmina síncrona da unidade de corte vertical (kW)	0,85
Predisposição para início automático do aspirador de aparas (mm)	●

UNIDADE DE PERFURAÇÃO

Diâmetro máximo da ferramenta (mm)	16
Comprimento máximo da ferramenta (mm)	50
Engate ferramenta	ER 25
Número de ferramentas por unidade de perfuração	2
Potência do motor da unidade de perfuração (kW)	0,850
Velocidade máxima de rotação (rpm)	7 500

FUNCIONALIDADE

Fresagem, corte e encabeçamento da peça diretamente a partir do perfil inteiro	●
--	---