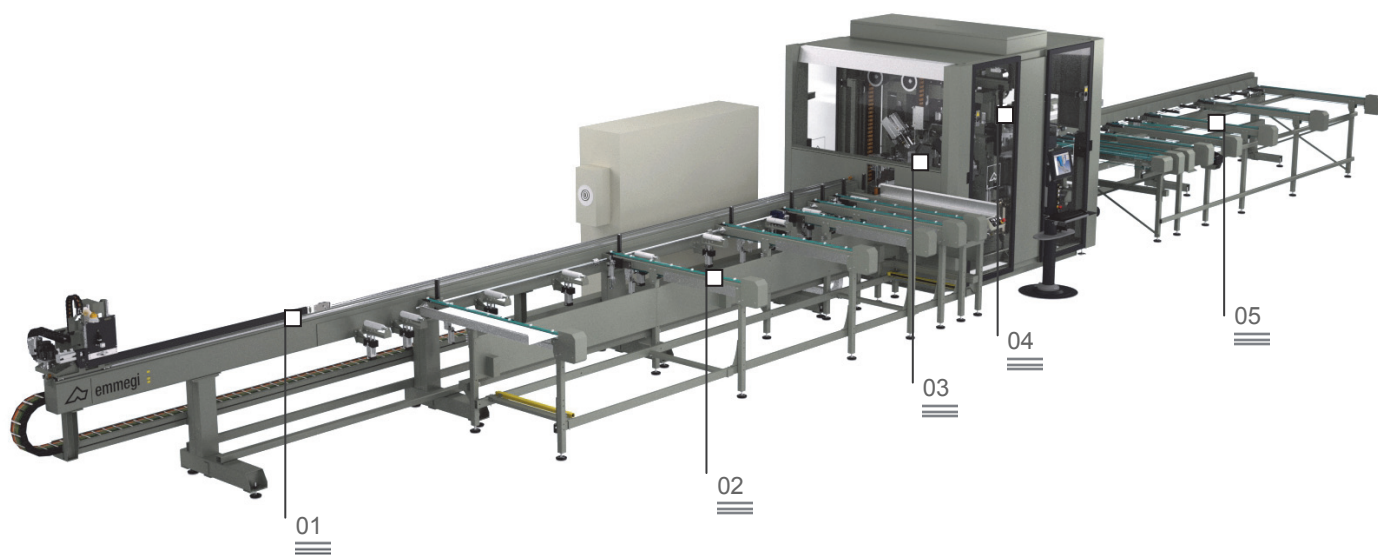


# Quadra L1

## Centrum obróbcze

Ustawianie pozycji sztang 01

Magazyn załadunkowy 02



Sterowane numerycznie 12-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do frezowania, wiercenia i cięcia profili aluminiowych i stopów lekkich. QUADRA L1 składa się z automatycznego magazynu i systemu podającego do profili do 7500 mm z ruchem uchwytu blokującego profil. Dzięki ruchowi uchwytu, podajnik wraca do pozycji początkowej, umożliwiając ładowarce jednoczesne przygotowanie następnego profilu.

W środkowej części znajduje się moduł frezujący i moduł tnący. Na 4-osiowym sterowanym numerycznie module zainstalowano od 4 do 6 elektrowrzecion umożliwiających obróbkę całego obwodu sztuki, bez względu na jej ułożenie.

Moduł tnący składa się z tarczy  $\varnothing$  600 mm z ruchem opuszczanym na trzy osie sterowane numerycznie.

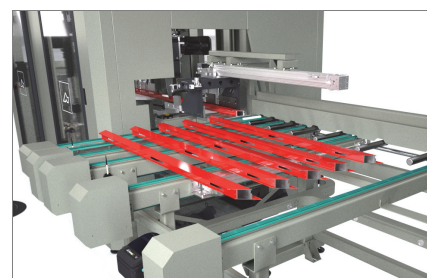
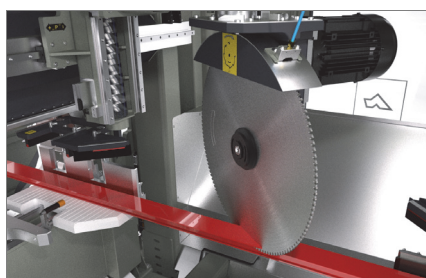
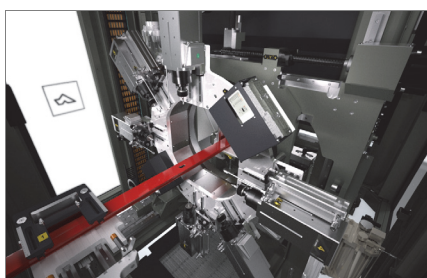
QUADRA L1 zawiera także automatyczny wyrzutnik z jednostki tnącej do magazynu wyładunkowego. Jednostka składa się z magazynu na pasy poprzeczne do wyładunku obrobionych sztuk o długości do 4000 mm (opcjonalnie 7500 mm)

Jednostka obróbcza wyposażona jest w kabinę dźwiękoszczelną środkowej części roboczej, która nie tylko chroni operatora, ale umożliwia również zmniejszenie wpływu hałasu na środowisko.

Jednostka frezująca 03

Moduł tnący 04

Magazyn wyładunkowy 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

# Quadra L1

## Centrum obróbcze

### 01 Ustawianie pozycji sztang

Wysoce precyzyjny sterowany numerycznie system ustawiania pozycji sztang z dużą prędkością. System wyposażono w uchwyt blokujący do profili z automatyczną regulacją pozycji w pionie i w poziomie na dwóch sterowanych numerycznie osiach. Aby zapewnić ujęcie każdego rodzaju profilu bez pomocy rąk, dostępne jest również sterowanie numerycznie osi do obrotu uchwytu, którym w przeciwnym razie steruje się ręcznie.

### 02 Magazyn załadunkowy

Magazyn pasowy do załadunku profili o dużej pojemności, dostępny w wersji podstawowej do sztang, których masa nie przekracza 60 kg a w opcjonalnej wersji wzmocnionej do sztang do 120 kg. Maks. długość sztang: 7,5 m. W pewnych warunkach, załadunek profili może się odbywać podczas jednoczesnej pracy systemu ustawiania sztang. W razie konieczności, zarówno podczas załadunku jak i wyładunku, opcjonalny system obrotowy może automatycznie obrócić sztukę o 90°.

### 03 Jednostka frezująca

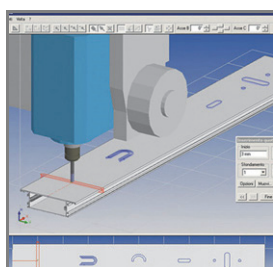
Kwintesencją centrum obróbczego QUADRA L1 jest jego sekcja obróbcza z łożyskiem oporowym, wyposażona w 4 lub 6 jednostki obróbcze ze sterowaniem zamienne na 4 osiach: X, Y, Z, A (obrót o 360° wokół osi sztang). Na jednostkach obróbczych zamontowano chłodzone powietrzem elektrowrzeciona o wysokiej częstotliwości, z uchwytem narzędziowym ER 32, o mocy do 5,6 kW na S1. Aby zwiększyć wydajność produkcyjną, każdą jednostkę obróbczą można wyposażyć w system zwalniający strefy z zastosowaniem liniowych prowadnic kulkowych.

### 04 Moduł tnący

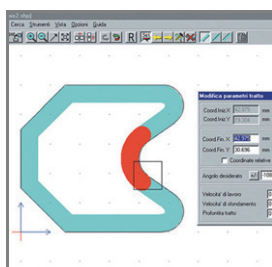
Pilarka jednogłowicowa z opuszczaną tarczą ze sterowaniem numerycznym wyposażona w tarczę 600 mm i z obszernym zakresem cięcia: od -48° do 245°. Ustawienie dowolnego kąta cięcia jest w pełni automatyczne i ze sterowaniem numerycznym.

### 05 Magazyn wyładunkowy

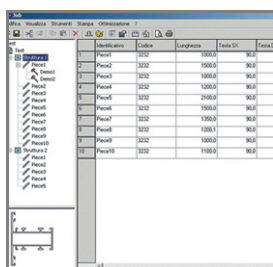
Obszerny magazyn pasowy do wyładunku i magazynowania gotowych sztuk. Dostępny w dwóch wersjach: na obrabiane sztuki do długości 4,0 m i jako alternatywa - na sztuki do długości 7,5 m. Magazyn wyładunkowy poprzedza system do usuwania opiłków i kęsów, który można opcjonalnie wyposażyć w przenośnik taśmowy i podnośnik taśmowy z workiem.



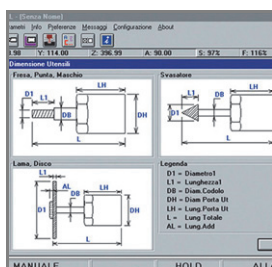
Camplus



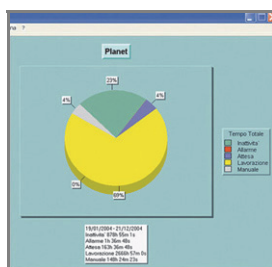
Shape



Job



Drill



Supervisor

#### SKOKI OSI

OŚ Y (poprzeczna) (mm)	402
OŚ Z (pionowa) (mm)	395
OŚ A (obrót łożyska oporowego)	0° + 360°
OŚ U (ustawianie pozycji sztang) (mm)	9,660
OŚ V (ustawianie poprzeczne uchwytu) (mm)	138
OŚ W (ustawianie pionowe uchwytu) (mm)	215
OŚ C1 (obrót uchwytu) (opcja)	0° + 180°
OŚ H (pionowy ruch jednostek tnących) (mm)	627
OŚ P (ruch poprzeczny jednostek tnących) (mm)	880
OŚ B (wyrzutnik) (mm)	790

#### JEDNOSTKA FREZUJĄCA

Jednostka obrotowa do elektrowrzecion na łożysku oporowym	0 + 360°
Elektrowrzeciona chłodzone powietrzem	4
Maksymalna liczba jednostek obróbczych	6
Zwolnienie elektrowrzecion z pola roboczego z zastosowaniem liniowej prowadnicy kulkowej	○
Maksymalna moc S1 (kW)	5,6
Maksymalna prędkość (obr/min)	24.000
Uchwyt narzędziowy	ER 32

#### URZĄDZENIE TNĄCE

Tarcza widiowa Ø 600 mm	•
Kąty cięcia	-48° + 245°
Moc trójfazowego silnika ostrza (kW)	3
Przystosowanie do automatycznego uruchomienia odciągu opiłków	•

#### FUNKCJONOWANIE

Frezowanie i odcinanie sztuki bezpośrednio z całego profilu	•
---	---

#### OBRABIANE POWIERZCHNIE

Liczba powierzchni (górne, boczne, dolna)	1 + 2 + 1
---	-----------