

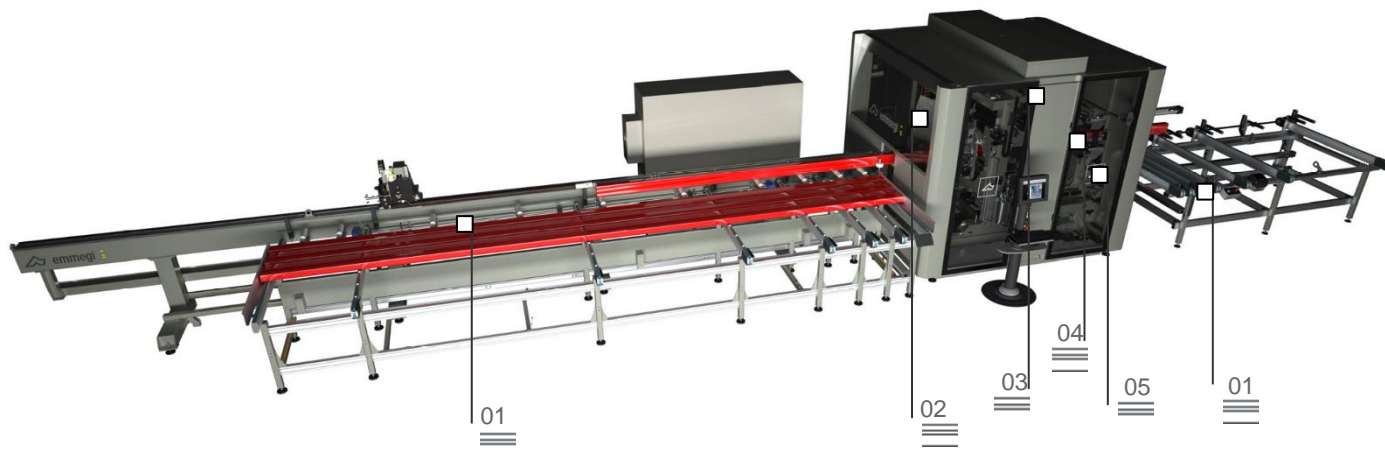
01 Automatyczne podawanie profilu i rozładunek elementu



02 Jednostka frezująca

## Quadra L3

Centrum obróbcze



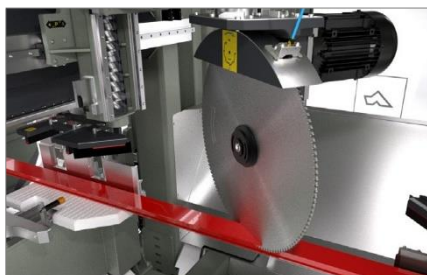
20-osiowe centrum obróbcze CNC przeznaczone do frezowania, wiercenia, cięcia oraz wiercenia na końcach profili z aluminium i stopów lekkich. QUADRA L3 składa się z automatycznego magazynu załadunkowego na profile do 7500 mm oraz automatycznie pozycjonującego się chwytaka, który wprowadza profil do strefy obróbczej. Maszyna automatycznie wprowadza profil z magazynu do strefy załadunkowej w momencie, gdy chwytak cofa się na pozycję wyjściową, co zwiększa wydajność maszyny.

W części środkowej maszyny znajdują się moduły frezujący, tnący oraz moduł wiercący przeznaczony do końcówek profilu. 4-osiowy moduł frezujący CNC wyposażono w 4 do 6 elektrowrzecion, które umożliwiają obróbkę profilu pod dowolnym kątem, niezależnie od jego orientacji. Główny moduł tnący składa się z tarczy o średnicy 600 mm z ruchem w trzech osiach sterowanych numerycznie. Drugi moduł jest sterowany numerycznie w 4 osiach CNC i jest wyposażony w drugą tarczę tnącą o średnicy 350 mm oraz dwuwrzecionowy moduł do wiercenia i gwintowania końcówki profilu.

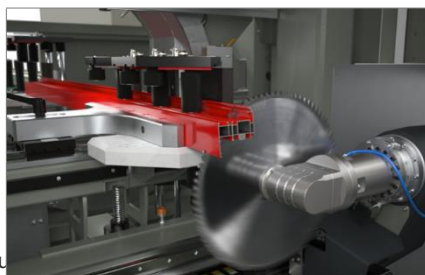
QUADRA L3 jest wyposażona w automatyczny system odprowadzania gotowego elementu ze strefy obróbczej do magazynu rozładunkowego. Pasy transportujące umieszczone poprzecznie w magazynie rozładunkowym pozwalają na wyładunek detali o długości do 4000 mm (opcjonalnie 7500 mm).

Dźwiękoszczelna kabina zapewnia wysoki standard izolacji akustycznej i pełną ochronę operatora.

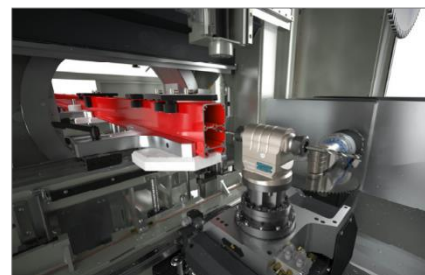
03 Pionowy moduł tnący



04 Poziomy moduł tnący



05 Moduł wiercący



# Quadra L3

Centrum obróbcze

## 01

### Automatyczny załadunek i rozładunek sztag

Chwytnik profilu z numerycznym pozycjonowaniem w dwóch osiach pionowej i poziomej do automatycznego ustawienia się w zależności od rodzaju profilu. Opcjonalnie dodatkowa oś obrotowa chwytnika daje możliwość jego obrotu. Magazyn załadunkowy umożliwia załadunek profili o długości do 7,5 m. Magazyn rozładunkowy na detale o długości do 4,0 m (standard) lub do 7,5 m (opcjonalnie). System automatycznego pionowania profilu (obrót o 90°) w strefie załadunkowej (opcja).

## 02

### Jednostka frezująca

QUADRA L3 jest wyposażona w autorski system obrotowy, którego jednostka robocza zawiera 4 do 6 głowic pracujących w 4 osiach: X, Y, Z, A (obrót o 360° wokół osi profilu). Szybkoobrotowe elektrowrzeciona chłodzone powietrzem o mocy 5,6 kW w S1. System wycofania wrzeciona zbudowany na łożyskach liniowych pozwala na znaczące zwiększenie przekroju obrabianego detalu.

## 03

### Pionowy moduł tnący

Obsługiwany przez CNC moduł tnący zawiera tarczę o średnicy 600 mm z ruchem w 3 osiach i możliwością obrotu tarczy w zakresie od -45° do +245° pozwalając wykonać cięcie pod dowolnym kątem jak również cięcie złożonych.

## 04

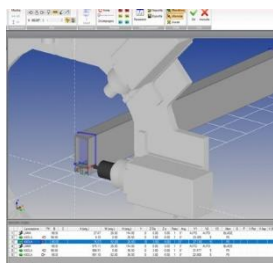
### Poziomy moduł tnący

Jednogłowicowa jednostka tnąca z sterowanym cyfrowo posuwem poziomym, z tarczą 350 mm i szerokim zakresem cięcia: -45° do +45°. Pochylenie tarczy jest w drugiej płaszczyźnie w stosunku do tarczy pionowego modułu tnącego, co zwiększa możliwości wyboru ułożenia profilu na maszynie.

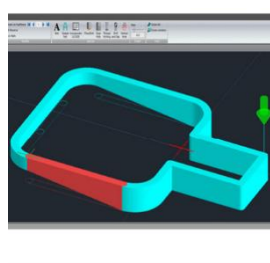
## 05

### Moduł wierzący

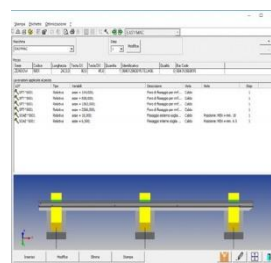
Układ wierzący na 4-osiowym systemie CNC przeznaczony do wiercenia i gwintowania końcówek profilu pod dowolnym kątem. Umieszczony jest na wspólnym łożu razem z poziomym modułem tnącym. Konstrukcja maszyny pozwala na łatwe odprowadzanie wiórów ze strefy obróbczej. Opcjonalnie urządzenie może zostać wyposażone w taśmociąg do wiórów.



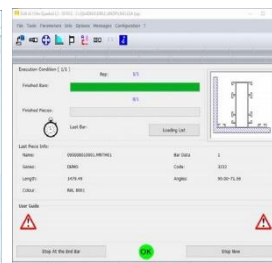
Camplus



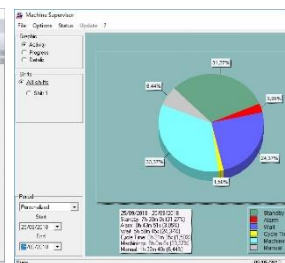
Shape



Job



Drill



Supervisor

POSUW OSI	
Oś Y (poprzeczna) (mm)	402
Oś Z (pionowa) (mm)	395
Oś A (obrót łożyska oporowego)	0° □ 360°
Oś U (ustawienie pozycji sztagi) (mm)	9660
Oś H (pionowy ruch jednostki cięcia w pionie) (mm)	627
Oś P (pionowy ruch jednostki cięcia w poziomie) (mm)	880
Oś ZG (ruch poziomy układu tnącego w pionie) (mm)	190
Oś YL (ruch poprzeczny układu cięcia w poziomie) (mm)	1300
Oś YF (ruch poprzeczny jednostki planowania) (mm)	1200
Oś B (wyrzutnik) (mm)	790
JEDNOSTKA FREZUJĄCA	
Jednostka obrotowa do elektrowrzecion na łożysku obrotowym	0 + 360°
Elektrowrzeciona chłodzone powietrzem	4
Maksymalna liczba jednostek obróbczych	6
Zwolnienie elektrowrzecion z pola roboczego za pomocą przewodnic na łożyskach kulkowych	○
Maksymalna moc w S1 (kW)	5,6
Maksymalna prędkość (obr./min)	24 000
Uchwyt narzędziowy	ER 32
JEDNOSTKA TNĄCA	
Średnica tarczy z węgla spiekane układu cięcia w pionie (mm)	600
Kąt jednostki cięcia w pionie (mm)	-48° do 245°
Moc trójfazowego silnika tarczy układu cięcia w pionie (kW)	3
Średnica ostrza z węgla spiekane układu cięcia w poziomie (mm)	350
Kąt jednostki cięcia w poziomie (mm)	-45° do + 45°
Moc silnika synchronicznego jednostki tarczy cięcia w pionie (kW)	0,85
Przystosowanie do automatycznego uruchomienia odciążu wiórów (mm)	●
JEDNOSTKA WIERZĄCA	
Maksymalna średnica narzędzia (mm)	16
Maksymalna długość narzędzia (mm)	50
Złącze narzędziowe	ER 25
Liczba narzędzi na układ wierzący	2
Moc silnika układu wierzącego (kW)	0,850
Maksymalna prędkość obrotowa (obr./min.)	7500
FUNKCJE	
Frezowanie, cięcie i frezowanie końcówek elementu bezpośrednio z całego profilu	●