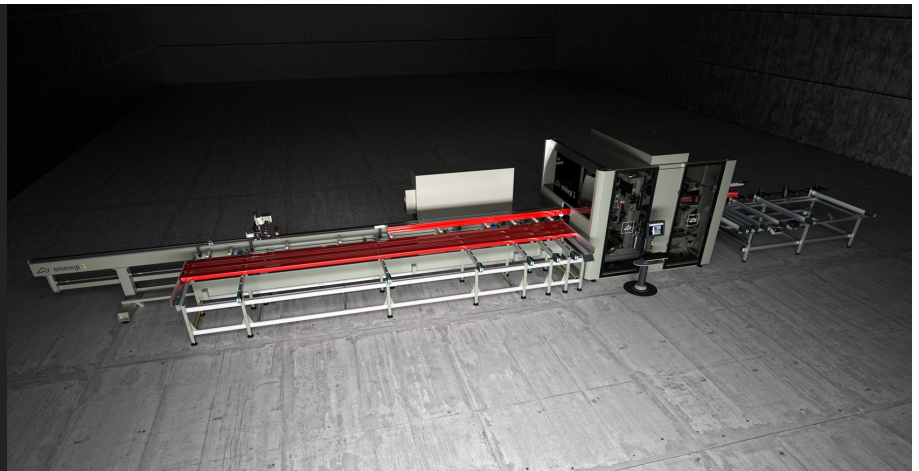
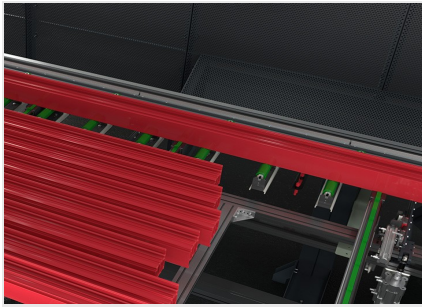


Quadra L0

CNC-Bearbeitungszentren

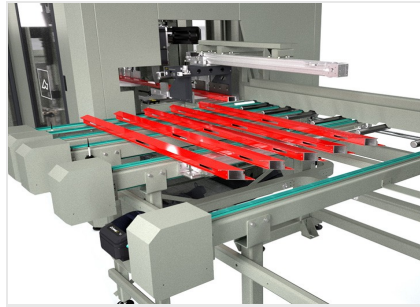


Bearbeitungszentrum mit 13 CNC-gesteuerten Achsen für Fräs- und Bohrbearbeitungen sowie zum Ablängen von Profilstäben aus Aluminium und NE-Metallen. In der Optionalausstattung kann es mit der stirnseitigen Bearbeitungseinheit ausgestattet werden. Die QUADRA L0 besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschub-Beschickungssystem für Profile bis 7.500 mm komplett mit Spannzangenbewegung zur Einspannung des Profils. Dank der Spannzangenbewegung kehrt die Vorschubeinheit in die anfängliche Position zurück und ermöglicht gleichzeitig der Ladevorrichtung die Vorbereitung des nächsten Profils. Im mittleren Teil befinden sich das Fräsmodul, das Sägemodul und, in optionaler Ausstattung, die stirnseitige Bearbeitungseinheit. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen sind 4 Frässpindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Stückumfang zu bearbeiten, wie auch immer es ausgerichtet ist. Das Sägemodul montiert ein Sägeblatt mit \varnothing 350 mm mit horizontaler Bewegung auf drei CNC-Achsen. Die optionale stirnseitige Bearbeitungseinheit arbeitet auf zwei CNC-Achsen über das Fräsaggregat. QUADRA L0 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmeeinrichtung vom Sägeaggregat zum Entlademagazin. Die Einheit besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Stücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Das Bearbeitungsaggregat ist im zentralen Bearbeitungsbereich mit einer Schallschutzkabine ausgestattet, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.



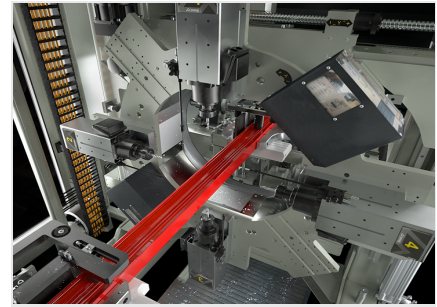
Stabzuführung

Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Spannanzgen zum Einspannen des Profils mit manueller Einstellung der Position; als Optional ist das automatische Management der horizontalen und vertikalen Position beider CNC-Achsen verfügbar. Das mit Bändern ausgestattete Lademagazin ermöglicht das Laden von Profilen mit einer Länge bis 7,5 m. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion



Entlademagazin

Geräumiges Bandmagazin zum Entladen und Lagern der Fertigteile. In zwei Ausführungen erhältlich: für eine Länge der bearbeiteten Teile bis 4,0 m und als Alternative eine Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich ein System zum Abtransport der Späne und Abschnitte, das optional mit einem Förderband und einem Hebeband zum Auffangsack ausgerüstet werden kann.



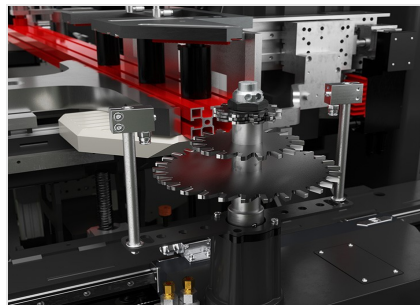
Fräsaggregat

Das Herzstück und der Wert von QUADRA L0 liegen in ihrem Drehkranz mit 4 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Achse des Stabs). Die Bearbeitungsaggregate sind mit luftgekühlten Hochfrequenzspindeln und der Werkzeugaufnahme ER 32 ausgestattet, die eine Leistung bis 5,6 kW in S1 haben. Jedes B kann zur Steigerung der Arbeitsleistung mit einem Ausklinksystem des Arbeitsbereichs auf Schlitten auf Kugelumlauf-Gleitschuhen ausgerüstet werden.



Modul für Horizontalschnitt

Einkopfsäge mit absteigendem Sägeblatt und NC-Steuerung, ausgestattet mit einem Sägeblatt mit 350 mm Durchmesser und großem Schneidbereich: von -45° bis 45°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.



Auslinkmodul

Auslinkereinheit mit Fräsaggregat und einstellbarer Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für das Fräsaggregat mit pneumatischer Steuerung. Arbeitet zusammen mit dem horizontalen Sägeaggregat mit dem es sich denselben Stützträger teilt. Die drei Module zum Schneiden und für die Ausklinkung ermöglichen das Entladen des Abfallmaterials durch eine Öffnung, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.



QUADRA L0 / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN
ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	320
Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Drehkranzrotation)	0° + 360°
U-ACHSE (Stabpositionierung) (mm)	9.660
V-ACHSE (Querpositionierung Spannange) (mm)	138
W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannange) (mm)	138
B-ACHSE (Bewegung der motorbetriebenen Spanneinrichtung) (mm)	790
C1-ACHSE (Spannzangendrehung)	0° + 180°
ZG-ACHSE (vertikale Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	190
YL-ACHSE (querlaufende Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	1.300
QL-ACHSE (Drehung des horizontalen Sägeaggregats)	-45° + +45°
WL-ACHSE (Drehung des Sägeblatts des horizontalen Sägeaggregats)	●
YF-ACHSE (Querbewegung der stirnseitigen Bearbeitungseinheit) (mm) (optional)	1.300
WF-ACHSE (Drehung des Fräsers des Sägeaggregats)	○

FRÄSAGGREGAT

Rotationseinheit der Frässpindeln auf Drehkranz	0° + 360°
Frässpindeln mit Luftkühlung	4
Max. Leistung auf S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32
Werkzeugaufnahme für Schnellwechsel (WELDON)	○
Max. Anzahl der Bearbeitungsaggregate	4

HORIZONTALES SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	350
CNC-gesteuerte Sägeblattpositionierung	-45° + +45°
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	0,85
Max. Drehzahl (U/min)	3.500

FUNKTIONEN

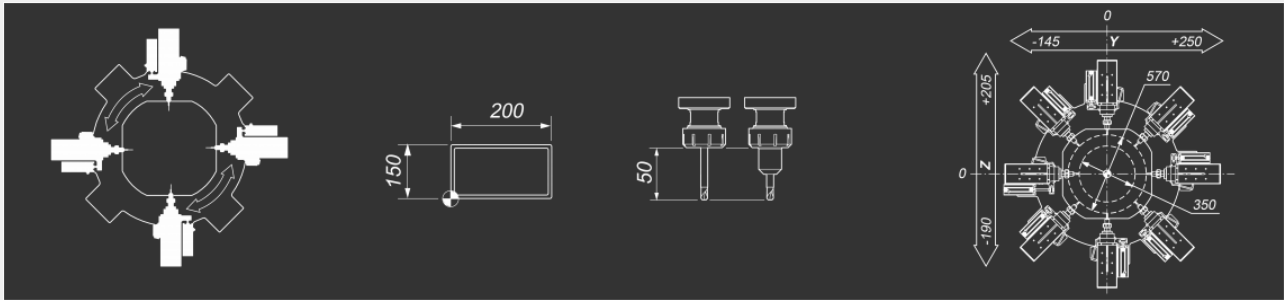
Fräsen, Bohren und Schneiden des Werkstücks direkt vom ganzen Profil	●
--	---

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Anzahl der Seiten (oben, seitlich, unten)	1 + 2 + 1
---	-----------

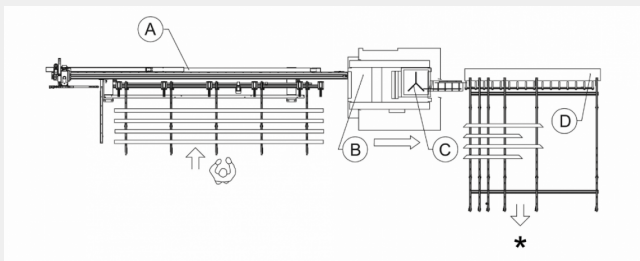


ARBEITSBEREICH DER FRÄSAGGREGAT



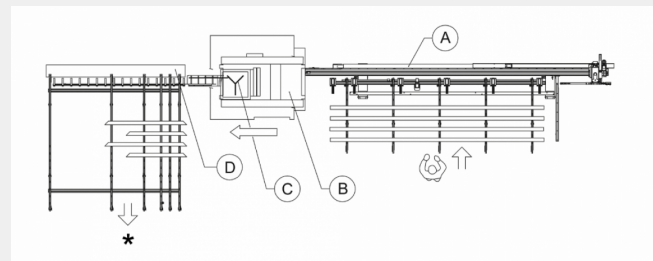
LAYOUT

Beschickung von LI



Be- und Entladen auf derselben Seite

Beschickung von RE



Be- und Entladen auf derselben Seite

Enthalten ● Verfügbar ○