

Bearbeitungszentrum Quadra L1

Bearbeitungszentrum mit 12 CNC-gesteuerten Achsen für Fräs- und Bohrbearbeitungen sowie zum Ablängen von Profilstäben aus Aluminium und NE-Metallen. Quadra L1 besteht aus einem automatischen Lademagazin und einem Stoßbeschickungssystem für Profile bis zu 7.500 Millimeter, komplett mit Bewegung des Greifers zur Profileinspannung. Dank der Greiferbewegung kehrt die Ladevorrichtung in Anfangsposition zurück, wobei er gleichzeitig dem Lader die Möglichkeit gibt, ein neues Profil vorzubereiten.

Im zentralen Teil befinden sich das Fräs- und das Sägeaggregat. Auf dem Fräsaggregat mit vier CNC-gesteuerten Achsen sind vier bis sechs Frässpindeln installiert, die das Werkstück unabhängig von seiner Lage an allen Seiten bearbeiten können.

Das Sägeaggregat besteht aus einem Sägeblatt mit einem Durchmesser von 600 Millimeter mit Abwärtsbewegung auf drei CNC-gesteuerten Achsen.

Quadra L1 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmevorrichtung von dem Sägeaggregat zum Entlademagazin. Diese Einheit besteht aus einem Magazin mit Transversalriemen für das Entladen von bearbeiteten Werkstücken mit einer Länge von bis zu 4.000 Millimeter (optional 7.500 Millimeter).

Die Maschine ist mit einer Lärmschutzkabine ausgestattet, die das Bedienungspersonal vor Gefahren schützt und eine drastische Reduzierung der Lärmbelastung ermöglicht.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elekterspindeln)	0° + 360°
U-ACHSE (Stangenpositionierung) (mm)	9.660
V-ACHSE (transversale Positionierung Greifer) (mm)	138
W-ACHSE (vertikale Positionierung Greifer) (mm)	215
C1-ACHSE (Rotation Greifer) (optional)	0° + 180°
H-ACHSE (vertikale Bewegung des Sägeaggregats) (mm)	627
P-ACHSE (transversale Bewegung des Sägeaggregats) (mm)	880
B-ACHSE (Entnahmevorrichtung) (mm)	790

FRÄSAGGREGAT

Einheit zur Rotation der Elekterspindeln	0 + 360°
Luftgekühlte Elekterspindeln	4
Maximalzahl Bearbeitungseinheiten	6
Ausklüpfung aus dem Arbeitsbereich der Elekterspindeln mit einem Schlitten auf Kugelumlauf-Gleitschuhen	○
Maximale Leistung in S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32

SÄGEAGGREGAT

HM-Sägeblatt Ø 600 mm	●
Schnittwinkel	-48° ÷ 245°
Motorleistung Sägeblatt dreiphasig (kW)	3
Vorbereitung für automatischen Start des Spänesaugers	●

FUNKTIONEN

Fräsen und Ablängen des Werkstücks direkt vom ganzen Profil

BEARBEITBARE SEITEN

Anzahl Seiten (oben, seitlich, unten): **1 + 2 + 1**

