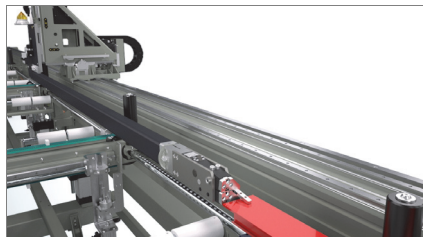
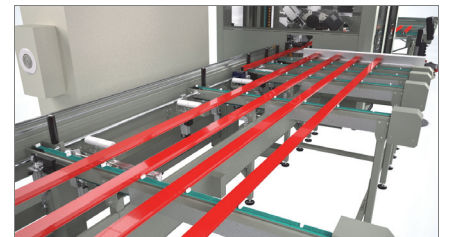


# Quadra L1

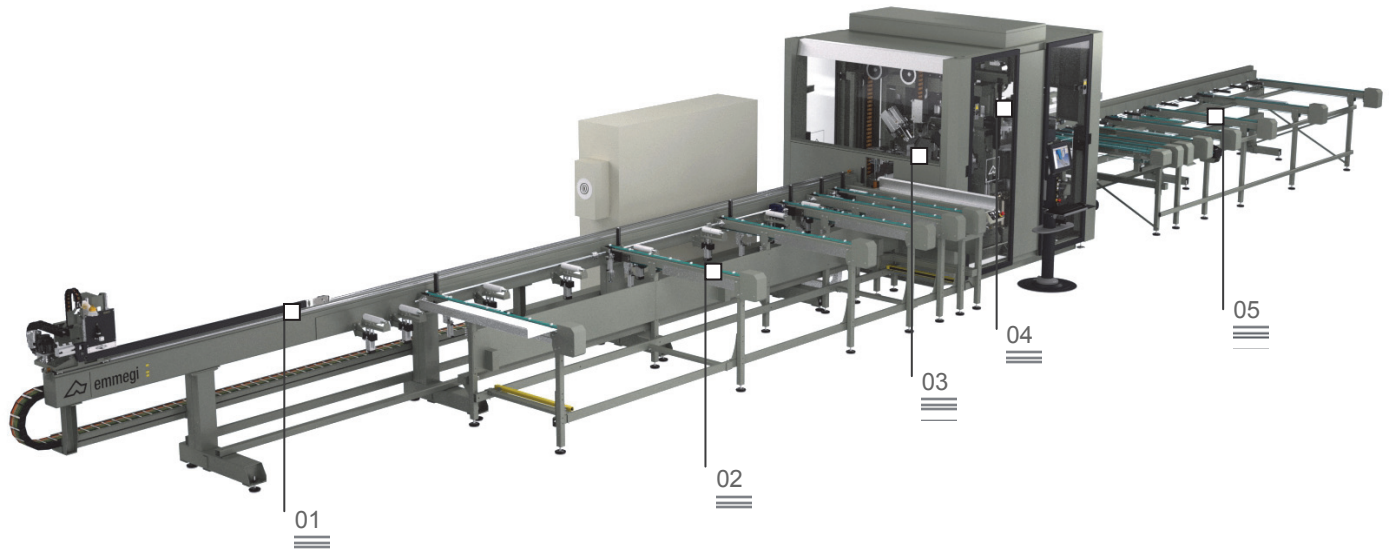
## Bearbeitungszentrum



Stangenpositionierung 01



Lademagazin 02



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 7500 mm, 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 4 CNC-gesteuerten Achsen sind 4 bis 6 Frässpindeln installiert, die das Werkstück unabhängig von seiner Lage an allen Seiten bearbeiten können.

Das Sägeaggregat besteht aus einem Sägeblatt mit Ø 600 mm mit Abwärtsbewegung auf drei CNC-gesteuerten Achsen.

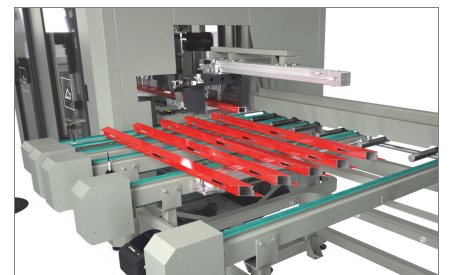
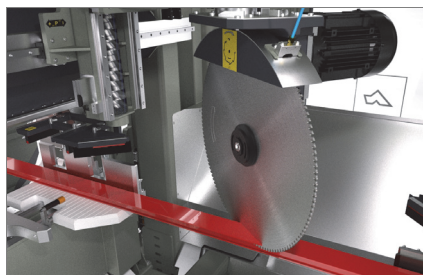
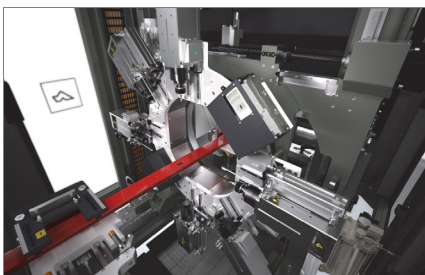
QUADRA L1 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmevorrichtung von dem Sägeaggregat zum Entlademagazin. Diese Einheit besteht aus einem Magazin mit Transversalriemen für das Entladen von bearbeiteten Werkstücken mit einer Länge von bis zu 4000 mm (optional 7500 mm).

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

Fräsaggregat 03

Sägeaggregat 04

Entlademagazin 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Quadra L1

## Bearbeitungszentrum

### 01 Stangenpositionierung

Schnelles und präzises CNC-System zur Stangenpositionierung. Das System ist mit einem Profilvergreifer ausgerüstet, mit automatischer Einstellung der horizontalen und vertikalen Position auf zwei CNC-gesteuerten Achsen. Um gewährleisten zu können, dass alle Profiltypen ohne manuelle Eingriffe erfasst werden können, steht auch eine CNC-Steuerung der Rotationsachse des Greifers, die andernfalls manuell gesteuert wird, zur Verfügung.

### 02 Lademagazin

Geräumiges Lademagazin mit Riemen, erhältlich in der Basisausführung für Stangen mit einem max. Gewicht von 60 kg bzw. in verstärkter Ausführung für Stangen bis 120 kg. Max. Stablänge: 7,5 m. Unter bestimmten Bedingungen kann das Zuführen der Profile in verdeckter Zeit gegenüber der Erfassung des Positionierungssystems erfolgen. Wenn erforderlich, kann ein Kippsystem das Werkstück sowohl in der Lade- als auch in der Entladephase automatisch um 90° drehen.

### 03 Fräsaggregat

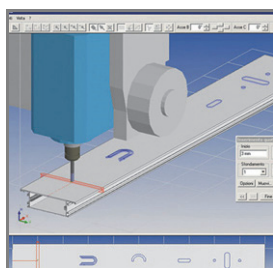
Das Herzstück und der Wert von QUADRA L1 liegen in ihrem Drehkranz mit 4 oder 6 Hochleistungsspindeln, die über 4 Achsen gesteuert werden: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Stabachse). Die Bearbeitungsaggregate bestehen aus Hochfrequenzspindeln mit Luftkühlung und Werkzeugaufnahme ER 32, mit einer Leistung bis zu 5,6 in S1. Jede Arbeitseinheit kann zur Steigerung der Arbeitsleistung mit einem Auslinksystem des Arbeitsbereichs mittels Schlitzen auf Kugelumlauf-Gleitschienen ausgerüstet werden.

### 04 Sägeaggregat

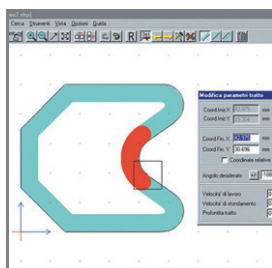
Einkopfsäge mit absteigendem Sägeblatt und CNC-Steuerung, ausgestattet mit einem Sägeblatt mit Durchmesser 600 mm und großem Schneidbereich: von -48° bis 245°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

### 05 Entlademagazin

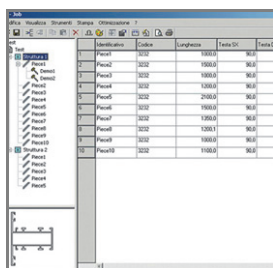
Geräumiges Riemenmagazin zum Entladen und zur Lagerung der Fertigteile. Erhältlich in zwei Ausführungen: Werkstücklänge bis 4,0 m bzw. Werkstücklänge bis 7,5 m. Vor dem Entlademagazin befindet sich ein System zum Abtransport von Spänen und Reststücken, das optional mit einem Förderband oder einem Hebeband mit Auffang sack ausgerüstet werden kann.



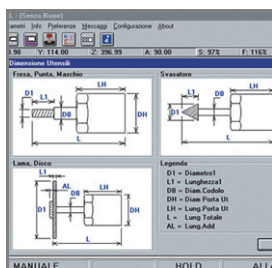
Camplus



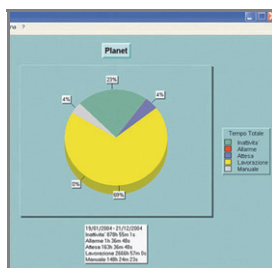
Shape



Job



Drill



Supervisor

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Rotation Rotationseinheit mit Elektrospondeln)	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 Elektrospondeln	0 + 360°
Luftgekühlte Elektrospondeln	4
Maximalzahl Bearbeitungseinheiten	6
Auslinkung aus dem Arbeitsbereich der Elektrospondeln mit einem Schlitten auf Kugelumlauf-Gleitschienen	○
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
---------------------------------------	-----------