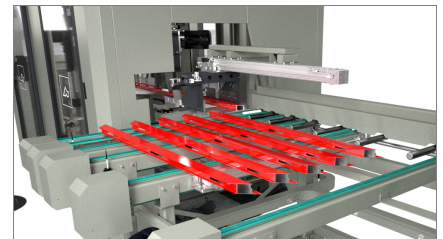
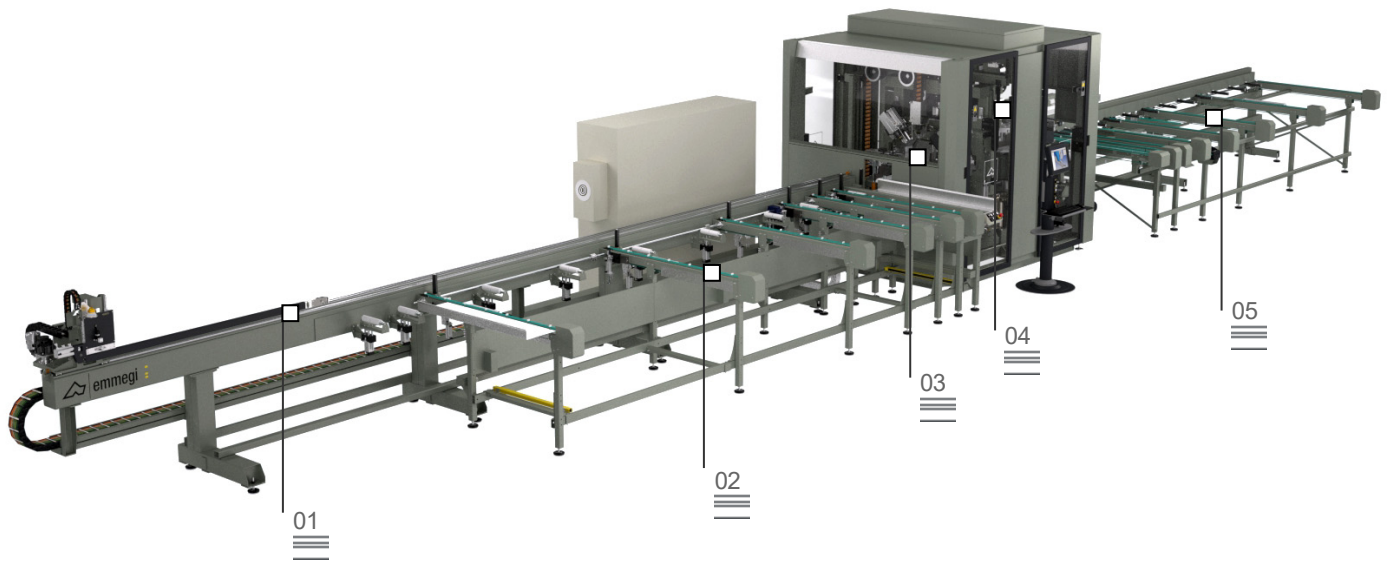


Stabzuführung



Entlademagazin

## Quadra L0 Bearbeitungszentrum

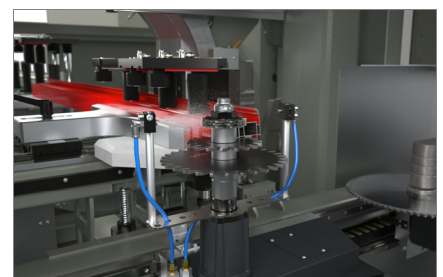
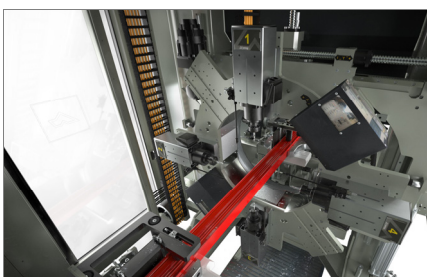


Bearbeitungszentrum mit 13 CNC-gesteuerten Achsen für Fräs- und Bohrbearbeitungen sowie zum Ablängen von Profilstäben aus Aluminium und NE-Metallen. In der Optionalausstattung kann es mit der stirnseitigen Bearbeitungseinheit ausgestattet werden. QUADRA L0 besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschub-Beschickungssystem für Profile bis 7500 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 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 Transversalriemen für das Entladen von bearbeiteten Stücken mit einer Länge von bis zu 4000 mm (7500 mm Optional). Das Bearbeitungsaggregat ist im zentralen Bearbeitungsbereich mit einer Schallschutzkabine ausgestattet, die außer den Bediener zu schützen auch eine Reduzierung der Geräuschauswirkung auf die Umwelt gewährleistet.

Fräsaggregat

Sägeaggregat

Stirnseitige Bearbeitungseinheit  
(Optional)



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Quadra L0

Bearbeitungszentrum

## 01 Stabzuführung

Schnelles und präzises NC-System Stangenpositionierung. Sy einschließlich Zangen zum Spannen Profils mit automatischer Einstellen horizontalen und vertikalen Po beider CNC-Achsen. Zur Sicherheit dass jedes Profil ohne manuellen E gespannt werden kann, ist auch numerische Steuerung der Dreh der Zange verfügbar, andernfalls e die Steuerung manuell. Das mit Ri ausgestattete Belademagazin ermö das Laden von Profilen mit einer L bis zu 7,5 m. Das System kann, i notwendig, für das Be- und Entlade einem Wendesystem ausges werden, welches das Teil autom um 90° dreht.

## 02 Entlademagazin

Geräumiges Riemenma zum Entladen und Lagern Fertigteile. Erhältlich in Ausführungen: Werkstück bis 4,0 m bzw. Werkstück bis 7,5 m. Vor dem Entladema befindet sich ein System Abtransport von Spänen Reststücken, das optiona einem Förderband und e Hebeband mit Auffang ausgerüstet werden kann.

## 03 Fräsaggregat

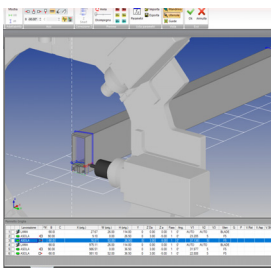
Das Herzstück und der Wer QUADRA L0 liegen in i Drehkranz mit Hochleistungsspindeln, die üt Achsen gesteuert werden: X, A (360°-Drehung um Stabachse). Die Bearbeitungsaggregate sir luftgekühlten Hochfrequenzspi und Werkzeugaufnahme EF ausgestattet und haben Leistung bis 5,6 in S1. Jede Arbeitseinheit kan Steigerung der Arbeitsleistun; einem Ausklinsystem Arbeitsbereichs mittels Schlitte Kugelumlauf-Gleitschuh ausgerüstet werden.

## 04 Sägeaggregat

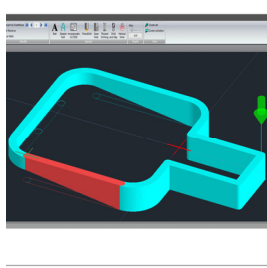
Einkopfsäge mit absteiger Sägeblatt und NC-Steue ausgestattet mit e Sägeblatt mit 350 Durchmesser und grc Schneidbereich: von -45° 45°. Die Gehrungseinste erfolgt vollautomatisch un CNC-gesteuert.

## 05 Stirnseitige Bearbeitungseinheit

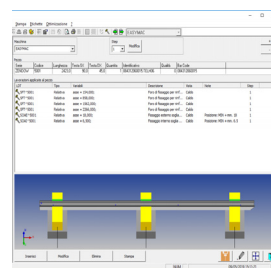
Stirnseitige Bearbeitungseinheit Fräsaggregat und einstell Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für Fräsaggregat mit pneumati Steuerung. Arbeitet zusammen mit Horizontal-Sägeeinheit, die auch auf demselben Stütz befindet. Die drei Module zum Schneide stirnseitigen Bearbeiten ermö das Entladen des Abfalls durc Klappe, die optional mit e Entsorgungsband aus ausgestattet werden kann.



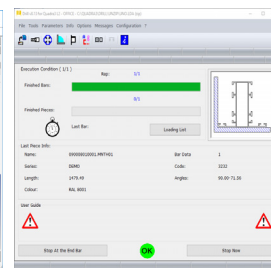
Camplus



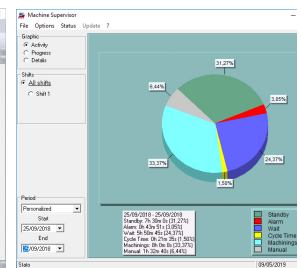
Shape



Job



Drill



Supervisor

### ACHSEN-VERFAHRWEGE

|   |           |
|---|-----------|
| X-ACHSE (längs) (mm)                              | 320       |
| Y-ACHSE (quer) (mm)                               | 402       |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm)                           | 395       |
| A-ACHSE (Spurplattenrotation)                     | 0° + 360° |
| U-ACHSE (Stangenpositionierung) (mm)              | 9.660     |
| V-ACHSE (Querpositionierung Spannange) (mm)       | 138       |
| W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannange) (mm) | 138       |
| C1-ACHSE (Rotation Spannange) (optional)          | 0° + 180° |
| B-ACHSE (Entnahmevorrichtung) (mm)                | 790       |

### FRÄSAGGREGAT

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

### SÄGEAGGREGAT

|                                       |             |
|---------------------------------------|-------------|
| Hartmetall-Sägeblatt (mm)             | 350         |
| NC-gesteuerte Sägeblattpositionierung | -45° ÷ +45° |
| Leistung des Sägeblatmotors (kW)      | 0,85        |
| Max. Drehzahl (U/min)                 | 3500        |

### FUNKTIONEN

|  |   |
|--|---|
| Fräsen, Bohren und Schneiden des Stücks direkt vom ganzen Profil | • |
|--|---|

### BEARBEITBARE PROFILSEITEN

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