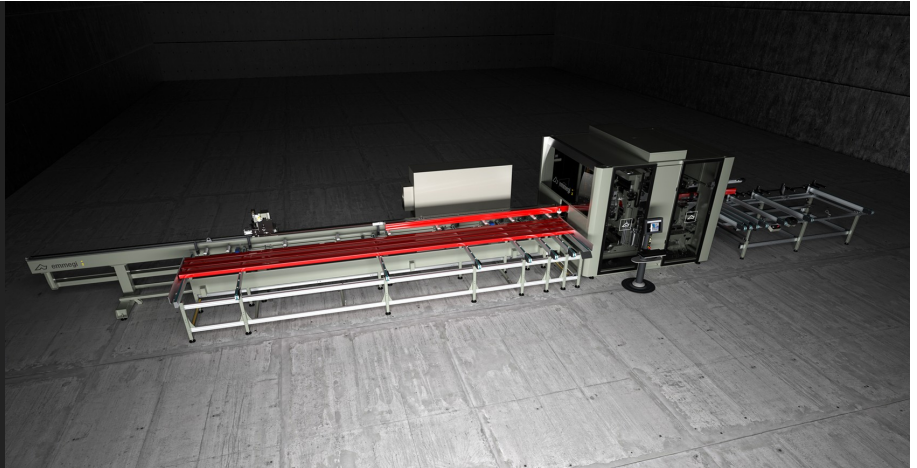


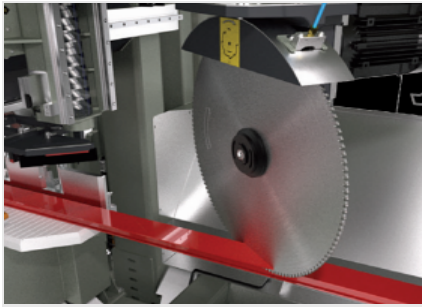


## Quadra L2

Centros de mecanizado  
CNC

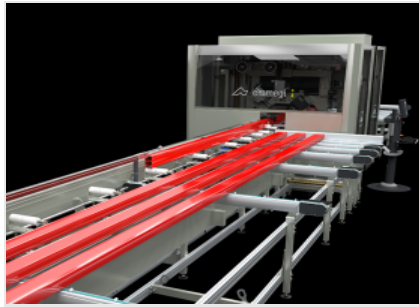


Centro de trabajo de 18 ejes con control numérico computarizado, realizado para fresado, perforación y corte en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. CUADRA L2 está compuesta por un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para perfilados de hasta a 7500 mm con desplazamiento de la pinza para bloquear el perfil. Gracias al movimiento de la pinza, el alimentador vuelve a la posición inicial permitiendo simultáneamente al cargador preparar el perfilado sucesivo. En la parte central se encuentran el módulo para fresar, los dos módulos de corte y el módulo de retestado. En el módulo de fresado de 4 ejes con control numérico computarizado se encuentran instalados de 4 a 6 electromandriles que permiten trabajar en todo el contorno de la pieza en cualquier orientación. El módulo principal de corte está constituido por un disco Ø 600 mm con movimiento descendente en tres ejes con control numérico computarizado. El módulo secundario incorpora un disco Ø 350 con movimientos de avance y rotación sobre eje horizontal con control numérico computarizado. El módulo de retestado trabaja sobre dos ejes con control numérico computarizado mediante un grupo de fresas. QUADRA L2 incluye también un extractor automático desde la unidad de corte al almacén de descarga. La unidad está formada por un almacén de correas transversales para la descarga de piezas trabajadas con una longitud de hasta 4000 mm (7500 mm opcional). La unidad de trabajo cuenta con cabina de insonorización de la parte central operativa que, además de proteger al operador, permite reducir el impacto acústico ambiental.



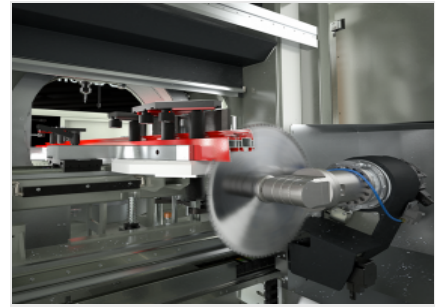
### Módulo de corte vertical

El módulo de corte, gestionado por CN, prevé un disco circular de 600 mm de diámetro con movimiento descendente sobre 3 ejes, con un campo de  $-48^\circ$  a  $+245^\circ$  que permite realizar distintos tipos de retestado de los extrudidos. El bloqueo y el desplazamiento de los segmentos se realiza mediante dos grupos de mordaza motorizados sobre ejes CN.



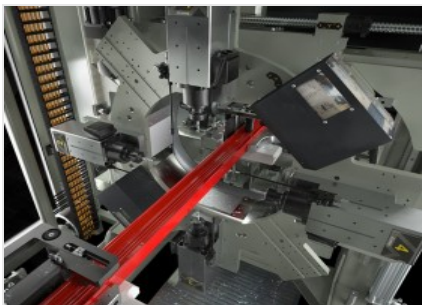
### Alimentación de barras y descarga de piezas en automático

Sistema de posición de las barras con control numérico de alta precisión y velocidad. El sistema incluye la pinza para el bloqueo del perfil con regulación automática de la posición en horizontal y vertical en dos ejes con CN. Para garantizar el bloqueo de cada tipo de perfil sin intervenciones manuales se encuentra disponible también el control numérico del eje de rotación de la pinza, por el contrario controlado manualmente.



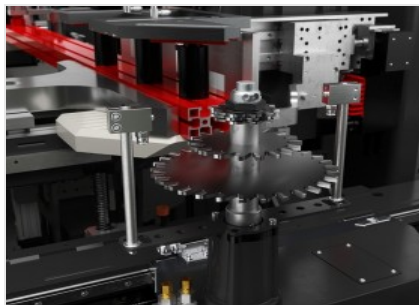
### Módulo de corte horizontal

Cabezal de corte único con avance horizontal de control numérico equipado con hoja de 350 mm y un amplio sector de corte: de  $-45^\circ$  a  $+45^\circ$ . El ajuste de cualquier ángulo de corte es completamente automático y está gestionado por un movimiento sobre 3 ejes CN. El avance horizontal permite el corte de perfiles de grandes dimensiones y la ejecución de cortes especiales.



### Unidad de mecanizado

QUADRA incorpora un sistema exclusivo de base rotatoria sobre el que pueden trabajar de manera simultánea de 4 a 6 unidades de mecanizado interpoladas en 4 ejes: X, Y, Z, A (rotación de  $360^\circ$  alrededor del eje de la barra). Los electromandriles de alta frecuencia están refrigerados por aire, disponen de conexión para herramienta ER 32 y suministran una potencia máxima de 5,6 kW en S1. Todas las unidades cuentan con un sistema de liberación del área de trabajo por medio de una corredera sobre patines de recirculación de bolas.



### Módulo de retestado

Unidad de retestado con grupo de fresas con velocidad de rotación variable de hasta 8000 rpm. Incorpora cambio rápido del grupo de fresas con mando neumático. Interactúa con la unidad de corte horizontal con la que comparte la viga de soporte. Los tres módulos de corte y retestado permiten descargar los desechos en una abertura que se puede equipar con una cinta de evacuación opcional de acero.



### Etiquetadora (Opcional)

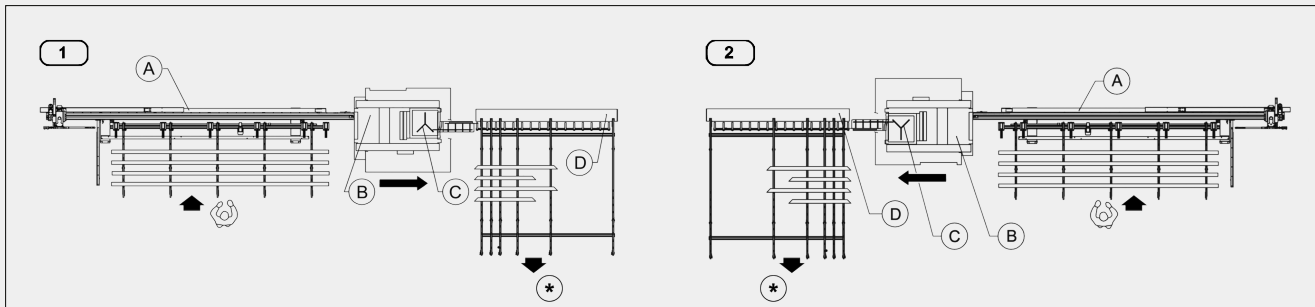
La etiquetadora industrial permite identificar cada perfil cortado con características identificativas provenientes de la lista de corte. Además, la impresión del código de barras permite una fácil identificación del perfil, especialmente útil para las posteriores fases de mecanizado en Centros de Mecanizado o en líneas de montaje asistido.





QUADRA L2 / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT



Carga y descarga por el mismo lado

- 1 - Alimentación desde IZQ.
- 2 - Alimentación desde DCHA.

- A - almacén automático con sistema de alimentación de empuje L 7500 mm
- B - módulo de fresado sobre base rotatoria
- C - módulo de corte y retestado
- D - descargador
- \* - piezas trabajadas

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	320
EJE Y (transversal) (mm)	402
EJE Z (vertical) (mm)	395
EJE A (rotación base rotatoria)	0° ÷ 360°
EJE U (posicionamiento barra) (mm)	9.660
EJE H (movimiento vertical del cabezal de corte) (mm)	627
EJE P (movimiento transversal del cabezal de corte) (mm)	880
EJE B (movimiento mordaza motorizada) (mm)	790
EJE ZG (movimiento vertical cabezal de corte horizontal) (mm)	190
EJE YL (movimiento transversal cabezal de corte horizontal) (mm)	1.300

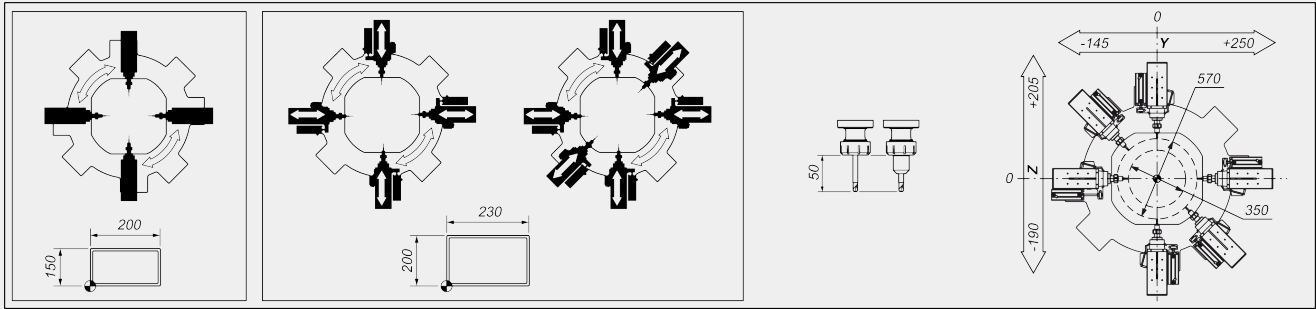
UNIDAD DE MECANIZADO

Electromandriles con enfriamiento por aire	4
Unidad de rotación electromandriles sobre base rotatoria	0° ÷ 360°
Potencia máxima en S1 (kW)	5,6
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	ER 32
Desacoplamiento del área de trabajo de las unidades de trabajo mediante guías sobre patines de recirculación de bolas (carrera 110 mm)	○
Numero máximo de unidades de trabajo	6





ÁREA DE TRABAJO DE LA UNIDAD DE MECANIZADO



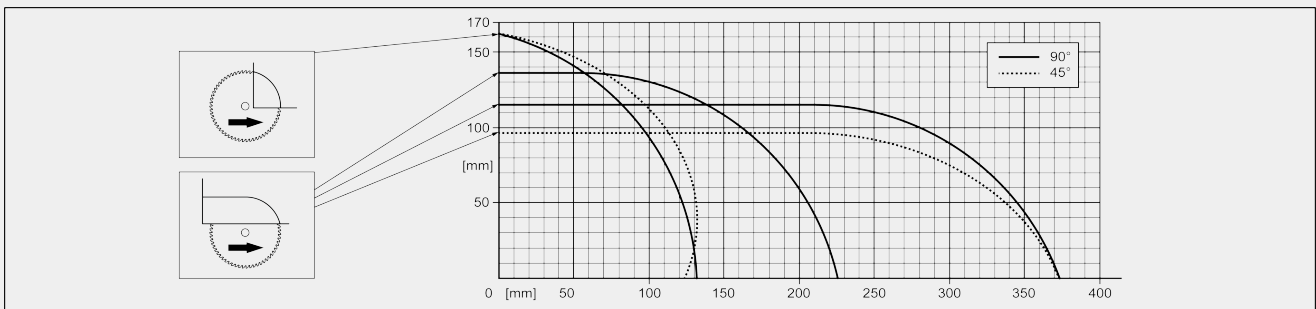
CABEZAL DE CORTE VERTICAL

Diámetro hoja de metal duro (mm)	600
Posicionamiento disco en CN	-48° ÷ 245°
Potencia motor disco (kW)	3

CABEZAL DE CORTE HORIZONTAL

Diámetro hoja de metal duro (mm)	350
Posicionamiento disco en CN	-45° ÷ +45°
Potencia motor disco (kW)	0,85

DIAGRAMA DE CORTE



UNIDAD DE RETESTADO

Diámetro máximo fresa (mm)	200
Altura máxima paquete fresas (mm)	128,5
Velocidad máxima de rotación (rpm)	8.000
Diámetro manguito porta fresas (mm)	32

Incluido ● Disponible ○

Emmegi S.p.A.  
Via Archimede, 10  
41019 - Limidi di Soliera (MO)  
ITALY

Tel +39 059 895411  
Fax +39 059 566286  
P.Iva/C.Fisc 01978870366  
info@emmegi.com  
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

