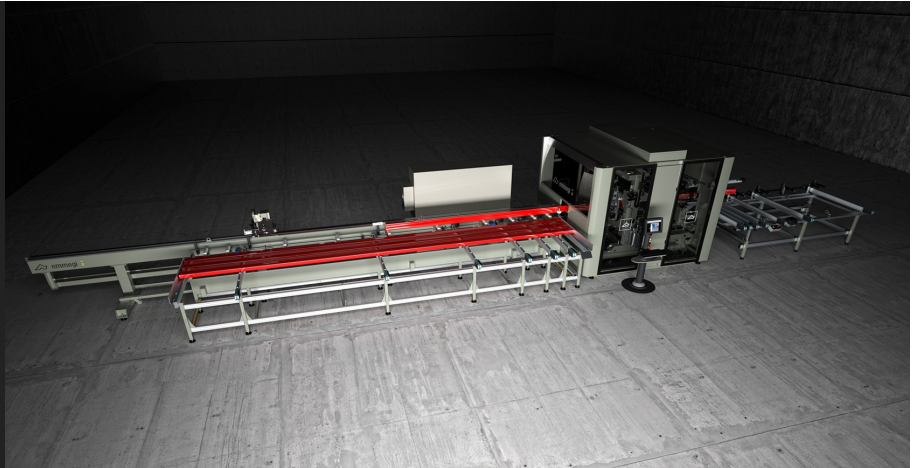


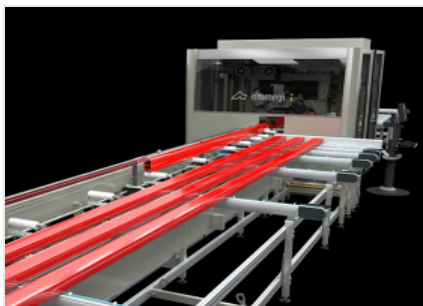


Quadra L1

Centres d'usinage CNC

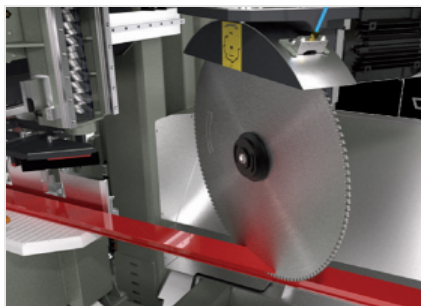


Centre d'usinage à 12 axes CNC, réalisé pour effectuer les usinages de fraisage, perçage et coupe sur profi lés en aluminium. QUADRA L1 est composée d'un magasin automatique et d'un système d'alimentation à poussée pour profi lés jusqu'à 7500 mm complet de déplacement de la pince pour le blocage du profi l. Grâce au mouvement de la pince, l'alimentateur revient en position initiale en permettant simultanément au chargeur de préparer le profi lé suivant. Dans la partie centrale on trouve le module de fraisage et le module de coupe. Sur le module de fraisage à 4 axes CNC, 4 à 6 électromandrins sont installés qui permettent de travailler sur tout le contour de la pièce, quelle que soit son orientation. Le module de coupe est constitué par une lame Ø 600 mm à mouvement descendant sur trois axes CNC. QUADRA L1 comprend en outre un extracteur automatique de l'unité de coupe au magasin de déchargement. L'unité est constituée d'un magasin à chenilles transversales pour le déchargement des pièces usinées avec une longueur jusqu'à 4000 mm (7500 en option). Les unités de travail peuvent être équipées de cabine insonorisée de la partie centrale opérationnelle qui, outre à protéger l'opérateur, permet de réduire l'impact acoustique environnemental.



Alimentation des barres et déchargement des pièces automatiques

Système de positionnement des barres à contrôle numérique, de haute précision et à vitesse élevée. Le système est équipé d'une pince de blocage profilé à réglage automatique de la position horizontale et verticale sur deux axes CN. Pour garantir la prise de tout type de profilé sans interventions manuelles, le contrôle numérique de l'axe de rotation de la pince est aussi disponible, autrement géré manuellement.



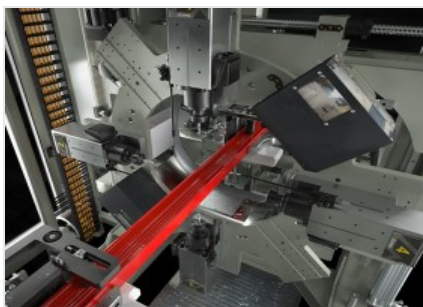
Module de coupe verticale

Le module de sciage, géré par CN, dispose d'une lame circulaire de 600 mm de diamètre et d'un mouvement descendant sur 3 axes, avec une plage de -48° à +245°, permettant différents types d'éboutage des extrudés. Le blocage et le déplacement des segments sont obtenus à l'aide de deux groupes d'étaux motorisés sur les axes CN.



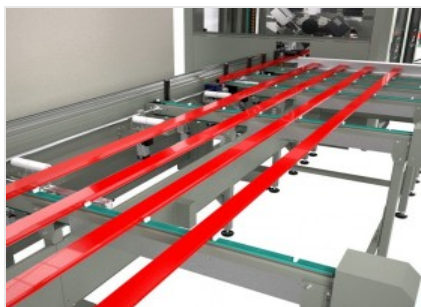
Positionnement des barres

Système de positionnement des barres à contrôle numérique, de haute précision et à vitesse élevée. Le système est équipé d'une pince de blocage profilé à réglage automatique de la position horizontale et verticale sur deux axes CN. Pour garantir la prise de tout type de profilé sans interventions manuelles, le contrôle numérique de l'axe de rotation de la pince est aussi disponible, autrement géré manuellement.



Unité de fraisage

QUADRA comporte un système à anneau rotatif exclusif sur lequel peuvent fonctionner simultanément 4 à 6 unités d'usinage interpolées sur 4 axes : X, Y, Z, A (rotation de 360° autour de l'axe de la barre). Les électrobroches haute fréquence sont refroidies à l'air et sont équipées d'un porte-outil ER 32 qui fournit une puissance maximale de 5,6 kW en S1. Chaque unité est équipée d'un système de désengagement du champ de travail au moyen d'une glissière sur patins à recirculation de billes.



Magasin de chargement

Magasin sur chenilles pour le chargement des profils, de grande capacité, disponible en version de base pour les barres ne dépassant pas 60 kg, en version renforcée en option pour les barres de 120 kg maximum. Longueur max. des barres : 7,5 m. Le chargement des profils en certaines conditions peut être en temps masqué, par rapport à la prise du système de positionnement. Si nécessaire, un système de basculement, en option, peut faire pivoter automatiquement la pièce de 90° au cours de la phase de chargement ou de déchargement.



Magasin de déchargement

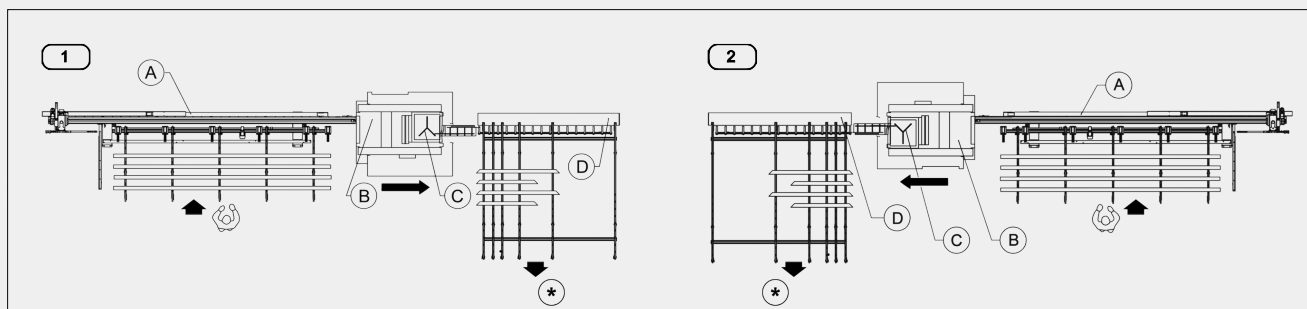
Magasin sur chenilles, de grande capacité, pour déchargement et stockage des pièces finies. Disponible en deux versions : pour des longueurs de pièces usinées allant jusqu'à 4,0 m et, alternativement, pour des longueurs de pièces jusqu'à 7,5 m. Le magasin de déchargement est précédé d'un système d'évacuation des chutes et des copeaux pouvant être équipé en option d'un transporteur et d'un tapis de soulèvement vers le sac de collecte.





QUADRA L1 / CENTRES D'USINAGE CNC

LAYOUT



Chargement et déchargement sur le même côté

- 1 - Alimentation de GCHE
- 2 - Alimentation de DRTE

- A - magasin automatique avec système d'alimentation à poussée L 7500 mm
- B - module de fraisage sur anneau
- C - module de coupe
- D - déchargeur
- * - pièces usinées

COURSES DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	320
AXE Y (transversal) (mm)	402
AXE Z (vertical) (mm)	395
AXE A (rotation anneau)	0° ÷ 360°
AXE U (positionnement de la barre) (mm)	9.660
AXE V (positionnement transversal pince) (mm)	138
AXE W (positionnement vertical de la pince) (mm)	138
AXE H (mouvement vertical de l'unité de coupe) (mm)	627
AXE P (mouvement transversal de l'unité de coupe) (mm)	880
AXE Q (rotation de l'unité de coupe)	293°
AXE B (mouvement étau motorisé) (mm)	790
AXE C1 (rotation pince)	0° ÷ 180°

UNITÉ DE FRAISAGE

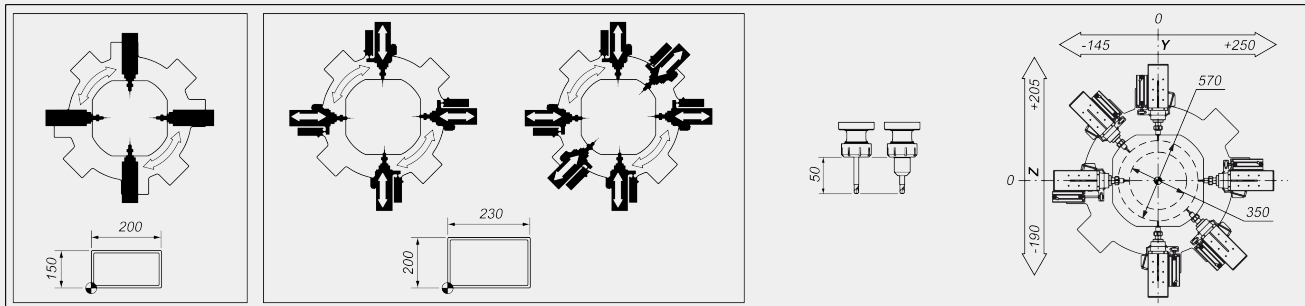
Électrobroches avec refroidissement à air	4
Unité de rotation électrobroches sur anneau	0° ÷ 360°
Puissance maximum en S1 (kW)	5,6
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Porte-outil	ER 32
Désengagement de la capacité d'usinage des unités d'usinage à l'aide de glissière sur patins à recirculation de billes (course 110 mm)	○



UNITÉ DE FRAISAGE

Nombre maximum d'unités d'usinage	6
Système de lubrification pressurisée	●

CAPACITÉ D'USINAGE DE L'UNITÉ DE FRAISAGE



UNITÉ DE COUPE

Diamètre lame carbure (mm)	600
Positionnement lame à CN	-48° ÷ 245°
Puissance moteur lame (kW)	3
Hauteur maximale du profil usinable (mm)	266
Largeur maximale profilé usinable (mm)	300

FONCTIONS

Fraisage, perçage et coupe de la pièce directement à partir du profilé entier	●
---	---

FACES USINABLES

Nombre de faces (supérieure, latérales, inférieure)	1 + 2 + 1
---	-----------

Inclus ● 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.