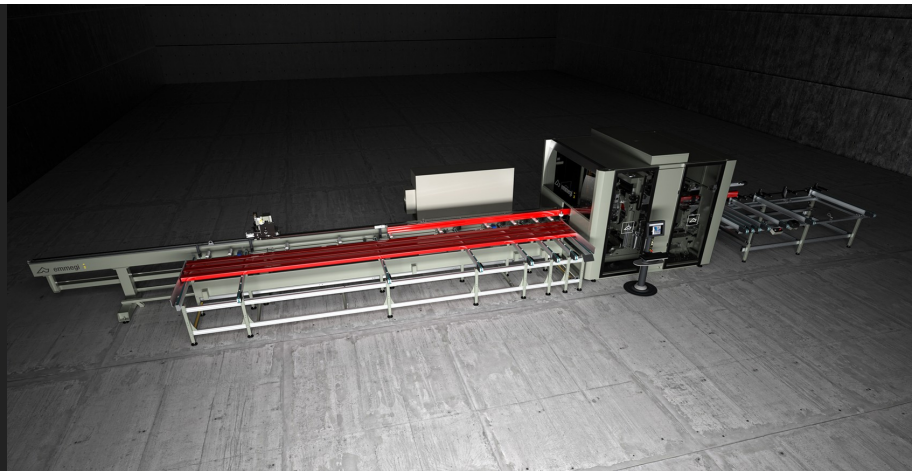


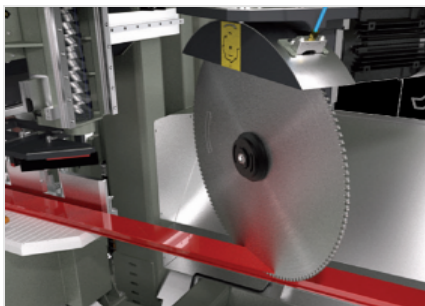


## Quadra L2

### Centres d'usinage CNC

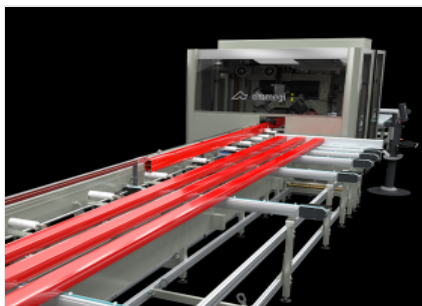


Centre d'usinage 18 axes CNC pour le fraisage, le perçage et la coupe de profilés en aluminium et d'alliages légers. QUADRA L2 se compose d'un magasin automatique et d'un système d'alimentation par poussée pour profilés de 7500 mm maximum, avec manutention de la pince pour le blocage du profil. Grâce au mouvement de la pince l'alimentateur revient en position initiale, ce qui permet au chargeur de préparer simultanément le profilé suivant. La partie centrale contient un module de fraisage, deux modules de coupe et un module d'arasage. Le module de fraisage 4 axes CNC est équipé de 4 à 6 électro-mandrins qui peuvent usiner le contour de la pièce quelle que soit son orientation. Le module de coupe principal se compose d'une lame 600 mm de diamètre à mouvement descendant sur trois axes CNC. Le module secondaire est équipé d'une lame de 350 mm de diamètre avec mouvements d'avance et de rotation sur l'axe horizontal CNC. Le module d'arasage fonctionne sur deux axes CNC par l'intermédiaire d'un groupe de fraisage. QUADRA L2 comprend en outre un extracteur automatique de l'unité de coupe au magasin de déchargement. L'unité se compose d'un magasin sur chenilles transversales pour le déchargement de pièces usinées de 4000 mm maximum de long (7500 mm en option). L'unité d'usinage est équipée d'une cabine insonorisée du centre d'usinage qui protège l'opérateur et réduit l'impact sonore sur l'environnement.



### 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  $-48^{\circ}$  à  $+245^{\circ}$ , 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.



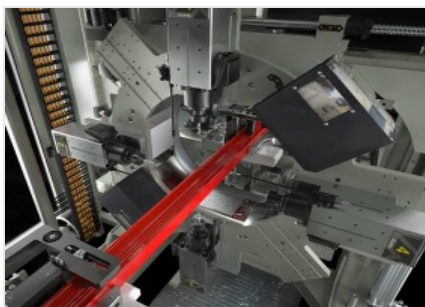
### Alimentation des barres et déchargement des pièces automatiques

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.



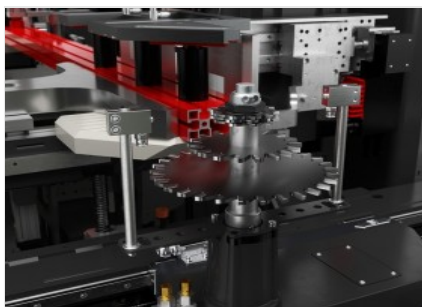
### Module de coupe horizontale

Unité de coupe monotête avec avancement horizontal à commande numérique par ordinateur, équipée d'une lame de 350 mm et d'un vaste secteur de coupe : de  $-45^{\circ}$  à  $+45^{\circ}$ . Le réglage de l'angle de coupe est entièrement automatique et géré par un déplacement sur 3 axes CN. L'avancement horizontal permet la coupe de profilés de grandes dimensions et l'exécution de coupes particulières.



### 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  $360^{\circ}$  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.



### Module d'éboutage

Unité d'éboutage dotée d'un groupe de fraises à vitesse de rotation variable jusqu'à 8 000 trs/min. Elle est munie d'un changement rapide du groupe de fraises à commande pneumatique. Elle interagit avec l'unité de coupe horizontale avec laquelle elle partage la poutre de support. Les trois modules de coupe et d'éboutage permettent de décharger les rebuts dans une ouverture, qui peut être équipée, en option, d'un tapis d'évacuation en acier.



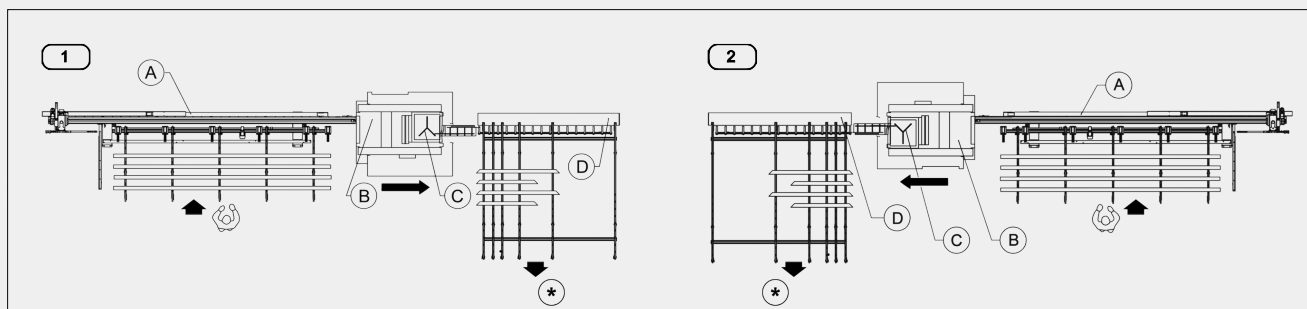
### Imprimante d'étiquettes (Optionnel)

L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.



QUADRA L2 / 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 et éboutage
- D - déchargeur
- \* - pièces usinées

COURSES DES AXES

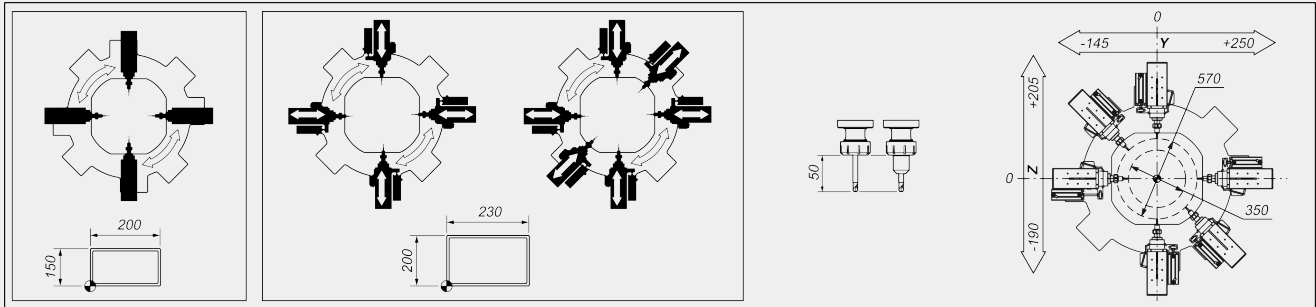
AXE X (longitudinal) (mm)	320
AXE Y (transversal) (mm)	402
AXE Z (vertical) (mm)	395
AXE A (rotation anneau)	0° ÷ 360°
AXE U (positionnement de la barre) (mm)	9.660
AXE H (mouvement vertical de l'unité de coupe) (mm)	627
AXE P (mouvement transversal de l'unité de coupe) (mm)	880
AXE B (mouvement étau motorisé) (mm)	790
AXE ZG (mouvement vertical de l'unité de coupe horizontale) (mm)	190
AXE YL (mouvement transversal de l'unité de coupe horizontale) (mm)	1.300

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)	○
Nombre maximum d'unités d'usinage	6



**CAPACITÉ D'USINAGE DE L'UNITÉ DE FRAISAGE**



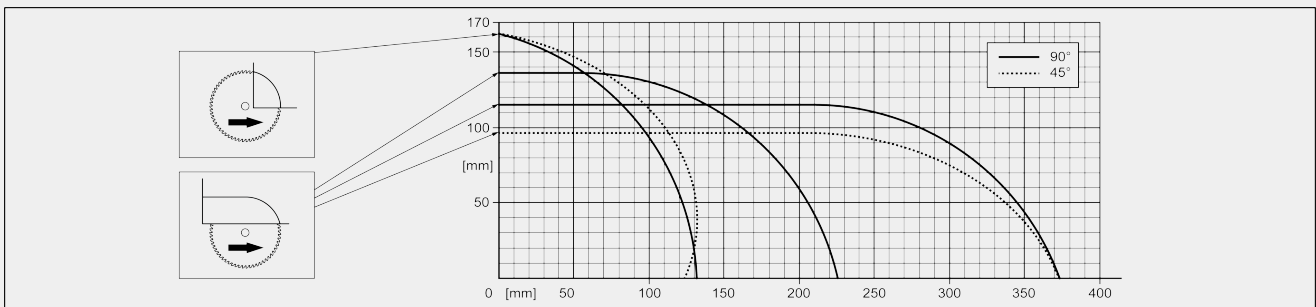
**UNITÉ DE COUPE VERTICALE**

Diamètre lame carbure (mm)	600
Positionnement lame à CN	-48° ÷ 245°
Puissance moteur lame (kW)	3

**UNITÉ DE COUPE HORIZONTALE**

Diamètre lame carbure (mm)	350
Positionnement lame à CN	-45° ÷ +45°
Puissance moteur lame (kW)	0,85

**DIAGRAMME DE COUPE**



**UNITÉ D'ÉBOUTAGE**

Diamètre maximum fraise (mm)	200
Hauteur maximale ensemble fraises (mm)	128,5
Vitesse maximum de rotation (tours/min.)	8.000
Diamètre fourreau porte-fraises (mm)	32

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.

