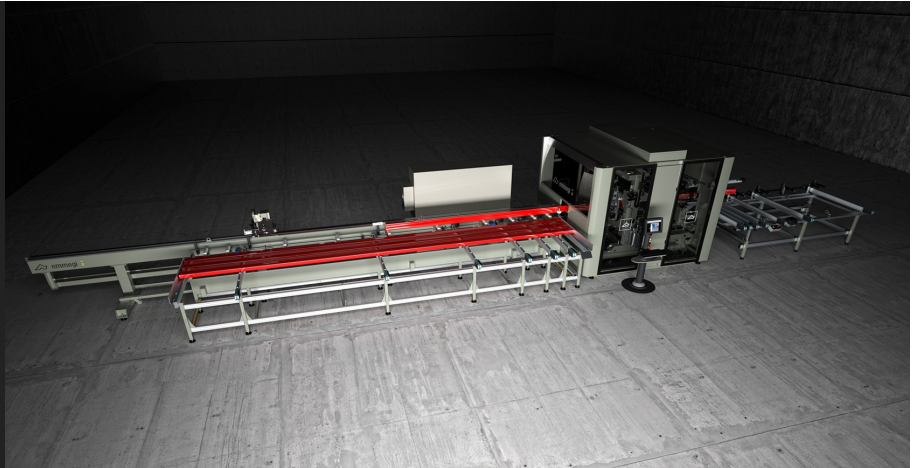


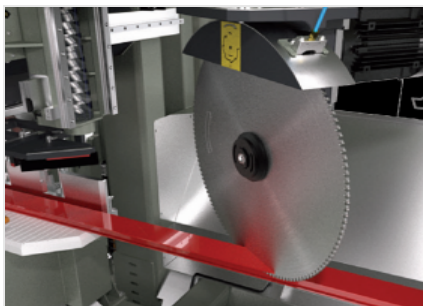


Quadra L2

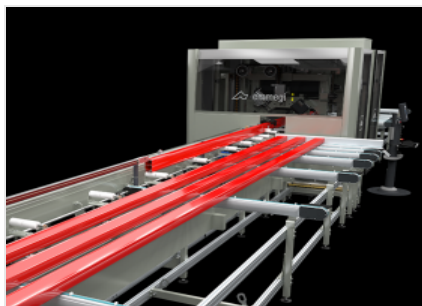
Centri di lavoro CNC



Centro di lavoro a 18 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di fresatura, foratura e taglio su profilati in alluminio e leghe leggere. QUADRA L2 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per profilati fino a 7500 mm completo di movimentazione della pinza per il bloccaggio del profilo. Grazie al movimento della pinza, l'alimentatore torna in posizione iniziale permettendo contemporaneamente al caricatore di preparare il profilato successivo. Nella parte centrale si trovano il modulo di fresatura, i due moduli di taglio e il modulo di intestatura. Sul modulo di fresatura a 4 assi CNC sono installati da 4 a 6 elettromandrini che permettono di lavorare su tutto il contorno del pezzo, comunque esso sia orientato. Il modulo principale di taglio è costituito da una lama Ø 600 mm a movimento discendente su tre assi CNC. Il modulo secondario monta una lama Ø 350 con movimenti di avanzamento e rotazione su asse orizzontale CNC. Il modulo di intestatura opera su due assi CNC mediante un gruppo frese. QUADRA L2 comprende inoltre un estrattore automatico dall'unità di taglio al magazzino di scarico. L'unità è costituita da un magazzino a cinghiali trasversali per lo scarico di pezzi lavorati con lunghezza fino a 4000 mm (7500 mm optional). L'unità di lavoro è dotata di cabina di insonorizzazione della parte centrale operativa che, oltre a proteggere l'operatore, consente di ridurre l'impatto acustico ambientale.

**Modulo di taglio verticale**

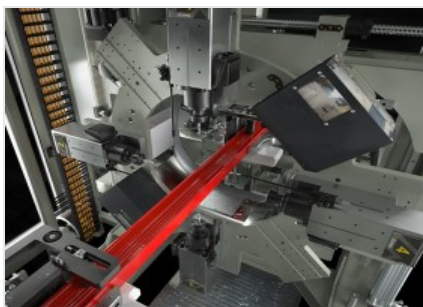
Il modulo di taglio, gestito da CN, prevede una lama circolare di diametro di 600 mm a movimento discendente su 3 assi, con un campo da -48° a +245° consentendo diverse tipologie di intestatura degli estrusi. Il bloccaggio e la movimentazione dei segmenti avviene per mezzo di due gruppi morsa motorizzati su assi CN.

**Alimentazione barre e scarico pezzi automatico**

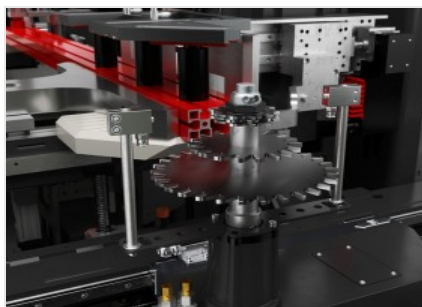
Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente.

**Modulo di taglio orizzontale**

Unità di taglio monotesta con avanzamento orizzontale a controllo numerico dotata di lama da 350 mm e di un ampio settore di taglio: da -45° a +45°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da un movimento su 3 assi CN. L'avanzamento orizzontale permette il taglio di profilati di grandi dimensioni e l'esecuzione di tagli speciali.

**Unità di fresatura**

QUADRA monta un esclusivo sistema a ralla rotante su cui possono operare contemporaneamente da 4 a 6 unità di lavoro interpolate su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Gli elettromandri ad alta frequenza sono raffreddati ad aria, prevedono attacco utensile ER 32, erogando la potenza massima di 5,6 kW in S1. Ciascuna unità è dotata di un sistema di disimpegno dal campo di lavoro per mezzo di una slitta su pattini a ricircolo di sfere.

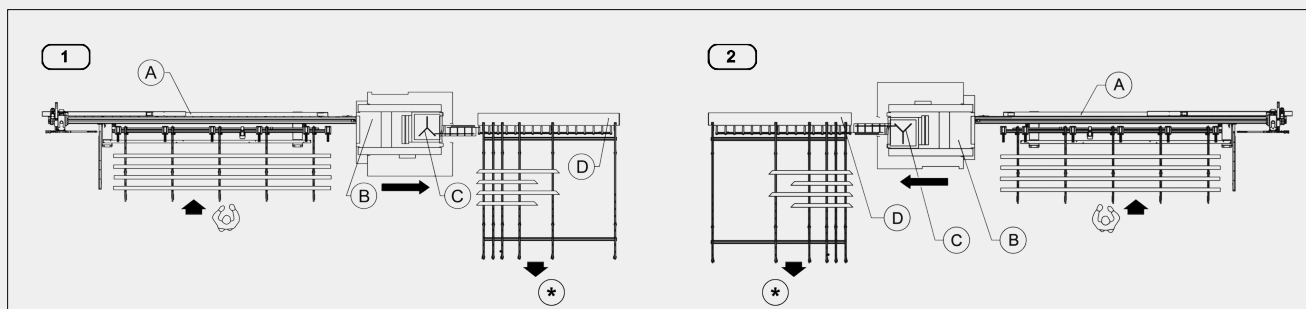
**Modulo di intestatura**

Unità di intestatura dotata di un gruppo frese con velocità di rotazione variabile fino a 8.000 giri/min. È dotata di cambio rapido del gruppo frese con comando pneumatico. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto. I tre moduli di taglio e intestatura permettono di scaricare gli scarti in un'apertura, attrezzabile opzionalmente con nastro di evacuazione in acciaio.

**Stampante di etichette (Opzionale)**

La stampante industriale di etichette consente di identificare ogni profilo tagliato con caratteristiche identificative provenienti dalla lista di taglio. Inoltre la stampa del codice a barre consente una facile identificazione del profilo stesso, particolarmente utile per le successive fasi di lavorazione su Centri di Lavoro o su linee di assemblaggio assistito.



QUADRA L2 / CENTRI DI LAVORO CNC
LAYOUT


Carico e scarico sullo stesso lato

- 1 - Alimentazione da SX
- 2 - Alimentazione da DX

- A - magazzino automatico con sistema di alimentazione a spinta L 7500 mm
- B - modulo di fresatura su ralla
- C - modulo di taglio e intestatura
- D - scaricatore
- * - pezzi lavorati

CORSE ASSI

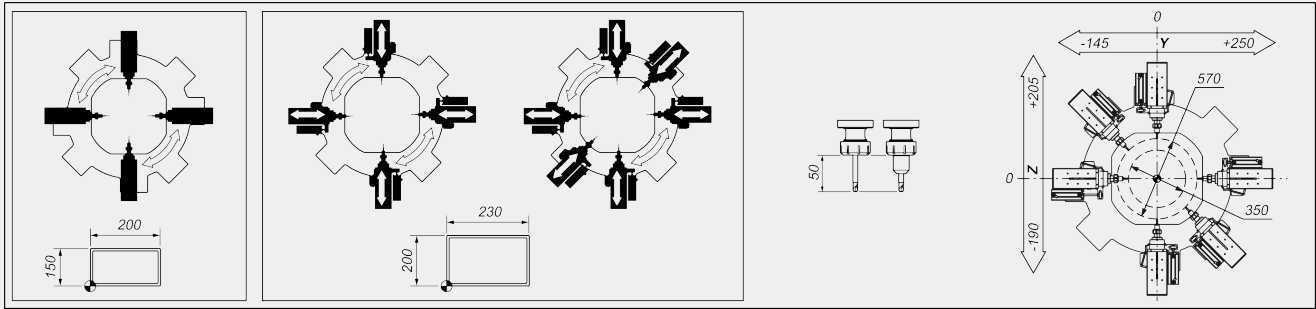
ASSE X (longitudinale) (mm)	320
ASSE Y (trasversale) (mm)	402
ASSE Z (verticale) (mm)	395
ASSE A (rotazione ralla)	0° ÷ 360°
ASSE U (posizionamento barra) (mm)	9.660
ASSE H (movimento verticale dell'unità di taglio) (mm)	627
ASSE P (movimento trasversale dell'unità di taglio) (mm)	880
ASSE B (movimento morsa motorizzata) (mm)	790
ASSE ZG (movimento verticale unità di taglio orizzontale) (mm)	190
ASSE YL (movimento trasversale unità di taglio orizzontale) (mm)	1.300

UNITÀ DI FRESATURA

Elettromandri con raffreddamento ad aria	4
Unità di rotazione elettromandri su ralla	0° ÷ 360°
Potenza massima in S1 (kW)	5,6
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 32
Disimpegno dal campo di lavoro delle unità di lavorazione a mezzo slitta su pattini a ricircolo di sfere (corsa mm 110)	○
Numero massimo di unità di lavorazione	6



CAMPO DI LAVORO DELL'UNITÀ DI FRESATURA



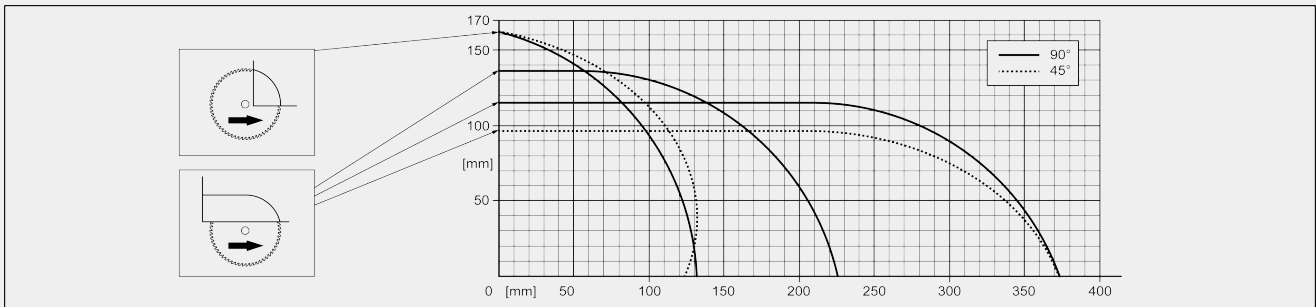
UNITÀ DI TAGLIO VERTICALE

Diametro lama al widia (mm)	600
Posizionamento lama a CN	-48° ÷ 245°
Potenza motore lama (kW)	3

UNITÀ DI TAGLIO ORIZZONTALE

Diametro lama al widia (mm)	350
Posizionamento lama a CN	-45° ÷ +45°
Potenza motore lama (kW)	0,85

DIAGRAMMA DI TAGLIO



UNITÀ DI INTESTATURA

Diametro massimo fresa (mm)	200
Altezza massima pacco frese (mm)	128,5
Velocità massima di rotazione (giri/min)	8.000
Diametro cannotto portafrese (mm)	32

Incluso ● disponibile ○

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.

