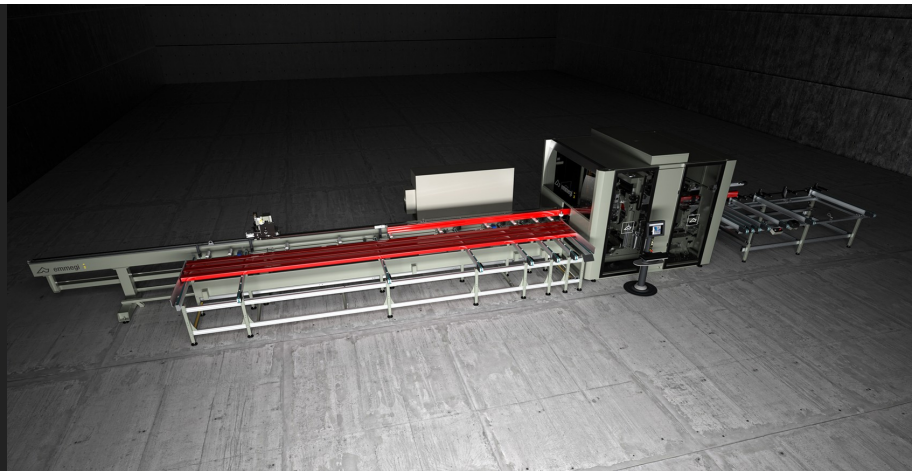


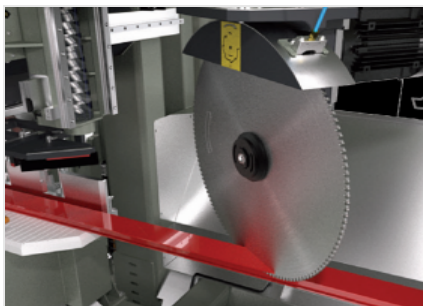


## Quadra L2

### Bewerkingscentra

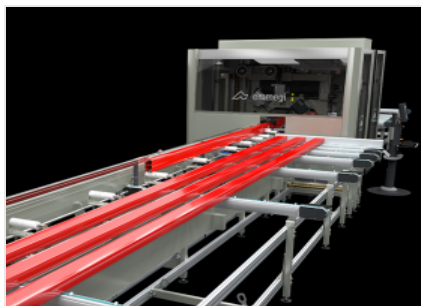


CNC-bewerkingscentrum met 18 assen, ontworpen voor frees-, boor- en snijbewerkingen op aluminium en lichtmetalen profielen. QUADRA L2 bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor profielen tot 7500 mm, compleet met grijperbeweging om het profiel vast te klemmen. Dankzij de beweging van de grijper keert de feeder terug naar zijn beginpositie, terwijl tegelijkertijd de lader het volgende profiel kan klaarmaken. In deel A1:E11 bevinden zich de freesmodule, de twee zaagmodules en de afwerkmodule. Op de CNC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 elektrospindels geïnstalleerd, waarmee de gehele contour van het werkstuk bewerkt kan worden, ongeacht de oriëntatie. De hoofdzaagmodule bestaat uit een mes van  $\varnothing$  600 mm met neerwaartse beweging op drie CNC-assen. De secundaire module monteert een  $\varnothing$  350 blad met aanzet- en rotatiebewegingen op een horizontale CNC-as. De afwerkmodule werkt op twee CNC assen door middel van een freeseenheid. QUADRA L2 bevat tevens een automatische uitnemer van de snij-inrichting naar het losmagazijn. De eenheid bestaat uit een magazijn met dwarsbanden voor het lossen van bewerkte producten met een lengte tot 4000 mm (7500 mm optioneel). De werkeenheid is uitgerust met een geluiddichte cabine voor het centrale operationele gedeelte die, naast de bescherming van de bediener, ook de impact op het omgevingslawaai vermindert.



### Verticale zaagmodule

De zaagmodule, bestuurd door de NC, is voorzien van een cirkelvormig zaag met een diameter van 600 mm en een neerwaartse beweging op 3 assen, met een bereik van -45° tot +245°, waardoor verschillende soorten extrusie-eindstukken kunnen worden gesneden. De segmenten worden opgespannen en verplaatst door middel van twee gemotoriseerde bankschroefeenheden op NC-assen.



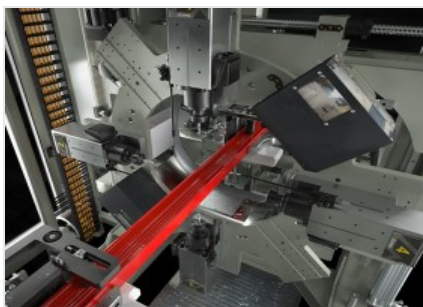
### Automatische profielaanvoer en werkstukafvoer

Uiterst nauwkeurig, snel CNC-profielpositioneersysteem. Het systeem is voorzien van een grijper voor het vastklemmen van het profiel met automatische afstelling van de horizontale en verticale positie op twee NC-assen. Om het grijpen van elk soort profiel te garanderen zonder handmatige tussenkomst, is ook numerieke controle van de rotatie-as van de grijper mogelijk, die anders handmatig zou moeten worden beheerd.



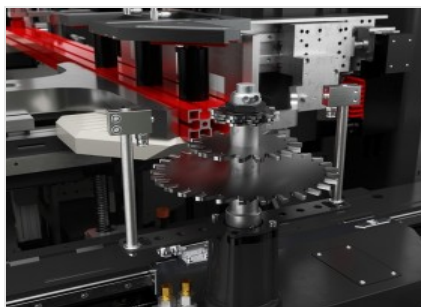
### Horizontale snijmodule

Enkelkops snijeenheid met CNC-gestuurde horizontale verplaatsing, uitgerust met een blad van 350 mm en een ruime snijsector: van -45° tot +45°. De instelling van elke snijhoek gebeurt volautomatisch en gestuurd door 3 CN-assen. De horizontale aanvoer maakt het mogelijk grote profielen te snijden en speciale uitsnijdingen te maken.



### Freeseenheid

QUADRA L3 is uitgerust met een exclusief roterend draaikransysteem waarop 4 tot 6 op 4 assen geïnterpoleerde bewerkingseenheden tegelijk kunnen werken: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De hoge-frequentie elektrospindels zijn luchtgekoeld, hebben een ER 32 gereedschapopzetstuk en leveren een maximaal vermogen van 5,6 kW in S1. Elke eenheid is uitgerust met een ontkoppelingssysteem van het werkgebied door middel van een schuif op kogelgelagerde sledes.



### Eindfreeseenheid

Eindfreeseenheid voorzien van een freeseenheid met een variabel toerental van maximaal 8000 omwentelingen per minuut. Uitgerust met een snelwissel van de freeseenheid met pneumatische bediening. De machine werkt samen met de horizontale snijeenheid, waarmee de steunbalk wordt gedeeld. Via de drie snij-eneindfreeseenmodules kan het afval worden afgevoerd naar een opening, die optioneel kan worden uitgerust met een stalen afvoerband.



### Etikettenprinter (Optioneel)

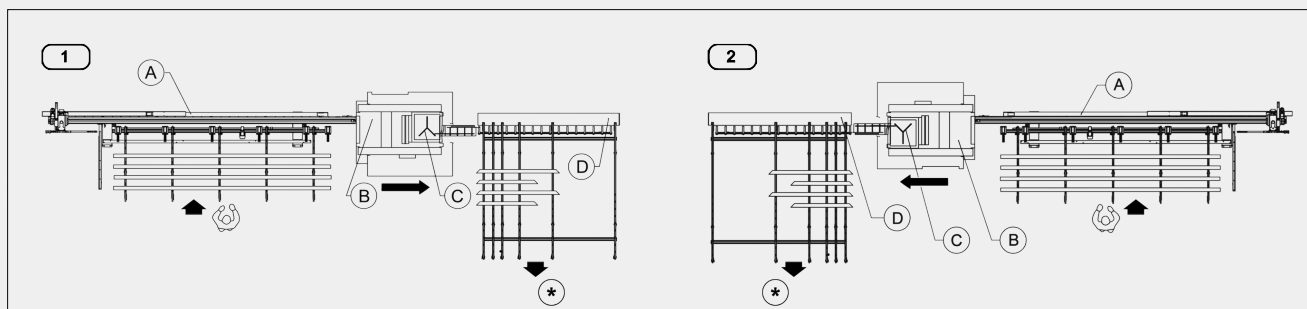
Met de industriële etikettenprinter kan elk gesneden profiel worden geïdentificeerd met identificatiekenmerken uit de snijlijst. Bovendien kan door het afdrucken van barcodes het profiel zelf gemakkelijk worden geïdentificeerd, wat bijzonder handig is voor latere bewerkingen op bewerkingscentra of ondersteunde assemblagelijnen.





QUADRA L2 / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



Laden en lossen aan dezelfde kant

- 1 - Toevoer van links
- 2 - Toevoer van rechts

- A - automatisch magazijn met duwsysteem L 7500 mm
- B - freesmodule op draaikop
- C - snijmodule en eindfree
- D - loseenheid
- \* - bewerkte stukken

ASSLAGEN

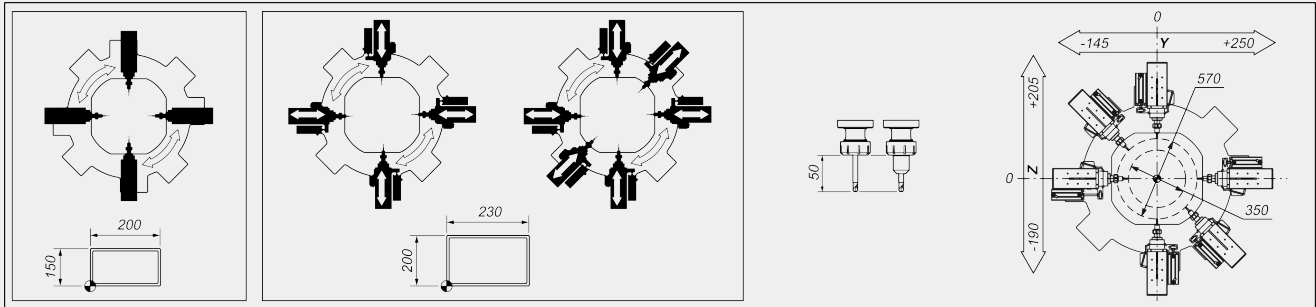
X-AS (in de lengterichting) (mm)	320
Y-AS (transversaal) (mm)	402
Z-AS (verticaal) (mm)	395
A-AS (rotatie draairing)	0° ÷ 360°
U-AS (staafpositionering)(mm)	9.660
H-AS (verticale verplaatsing van de snijeenheid) (mm)	627
P-AS (dwarsverplaatsing van de snijeenheid) (mm)	880
B-AS (verplaatsing van de gemotoriseerde bankschroeven) (mm)	790
ZG-AS (verticale verplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	190
YL-AS (dwarsverplaatsing van de horizontale snijeenheid) (mm)	1.300

FREESEENHEID

Luchtgekoelde elektrospindels	4
Rotatieunit elektrospindel op draaikrans	0° ÷ 360°
Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,6
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapsopname	ER 32
Ontkoppeling van de werkeenheden van het werkgebied door middel van geleiders op recirculatiekogellagers (aanslag 110 mm)	○
Maximaal aantal werkeenheden	6



**WERKGEBIED VAN DE FREESEENHEID**



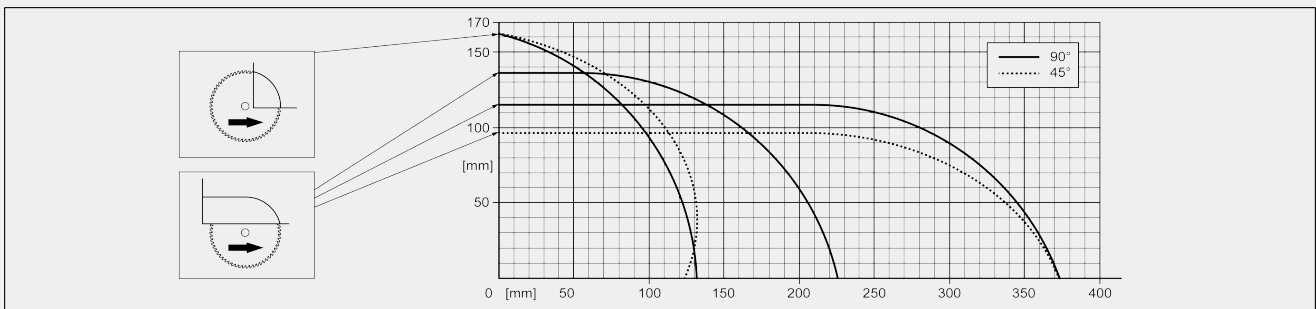
**VERTICALE SNIJENHEID**

Diameter Widia snijblad (mm)	600
Positionering NC-snijblad	-48° ÷ 245°
Motorvermogen van het snijblad (kW)	3

**HORIZONTALE SNIJENHEID**

Diameter Widia snijblad (mm)	350
Positionering NC-snijblad	-45° ÷ +45°
Motorvermogen van het snijblad (kW)	0,85

**SNIJSCHEMA**



**EINDFREESEENHEID**

Maximale diameter van de frees (mm)	200
Maximale hoogte van het freespakket (mm)	128,5
Maximale rotatiesnelheid (tpm)	8.000
Diameter freeshouderhuls (mm)	32

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○

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.

