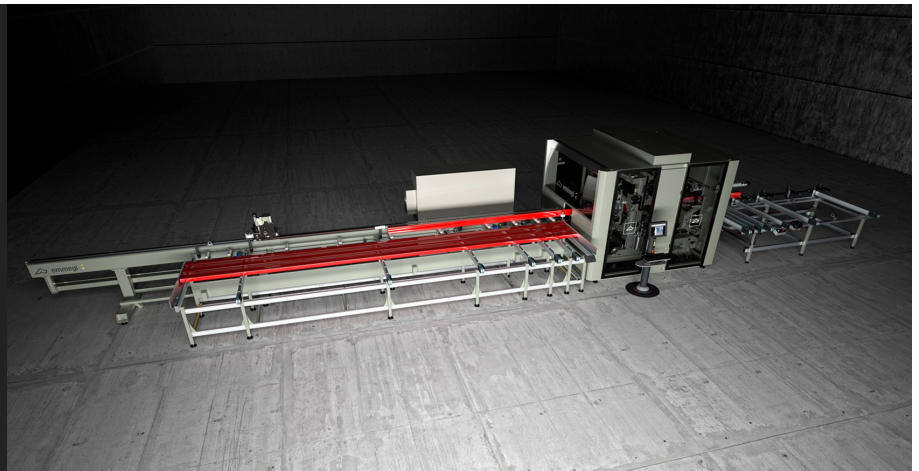


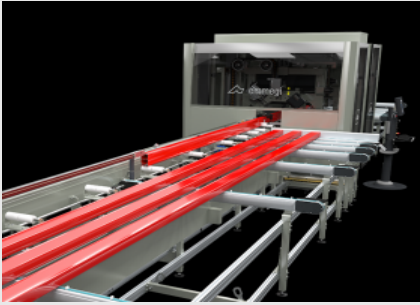


Quadra L3

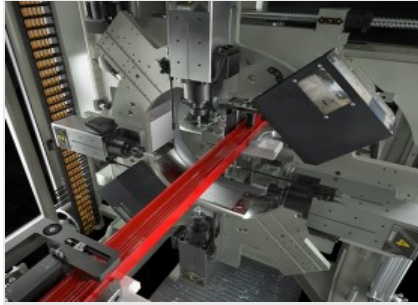
Bewerkingscentra



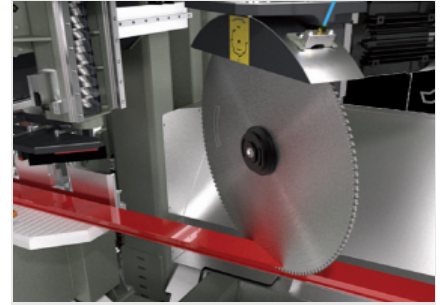
CNC-bewerkingscentrum met 20 assen, ontworpen voor boren, zagen en kop- en staartfreesen van aluminium en lichtmetalen profielen. QUADRA L3 bestaat uit een automatisch magazijn en een push-feed systeem voor geëxtrudeerde profielen tot 7500 mm, bijgestaan door grijperbewegingen om het profiel vast te klemmen en in de bedieningseenheid te brengen. De automatisering maakt het mogelijk de volgende profiel te laden, waarbij de toevoer ervan gesynchroniseerd wordt met de gelijktijdige terugkeer van de grijper voor de volgende ophaling. In het centrale gedeelte bevinden zich de zaagmodule en de kop- en staartfreesmodule. Op de NC-freesmodule met 4 assen zijn 4 tot 6 elektrospindels geïnstalleerd, waarmee alle vlakken van het profiel bewerkt kunnen worden, ongeacht de oriëntatie. De hoofdzaagmodule bestaat uit een mes van \varnothing 600 mm met neerwaartse beweging op drie CN-assen. De secundaire module die op 4 NC-assen werkt, is voorzien van een dubbele freeseenheid die de profielkoppen kan bewerken. QUADRA L3 is uitgerust met een automatische extractor voor het overbrengen van het bewerkte segment van de zaageenheid naar het losmagazijn. De loseenheid bestaat uit een dwarsbandmagazijn en verwerkt profielen tot een maximale lengte van 4000 mm (7500 mm optioneel). De centrale cabine omsluit alle werkende eenheden en garandeert een hoge geluidsisolatie en totale bescherming van de bediener.

**Automatische profielaanvoer en werkstukafvoer**

Uiterst nauwkeurig, snel CNC-profielpositioneerstelsel. 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.

**Freeseenheid**

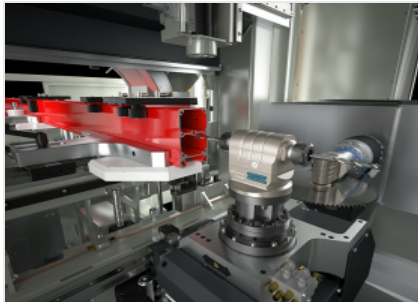
QUADRA L3 is uitgerust met een exclusief roterend draaikransstelsel waarop 4 tot 6 op 4 assen geïnterpoleerde bewerkingseenheden tegelijk kunnen werken: X, Y, Z, A (360° rotatie rond de as van de staaf). De hoge-frequentie elektrospindels zijn luchtgekoeld, hebben een ER 32 gereedschapopzetstuk en leveren 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.

**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.

**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.

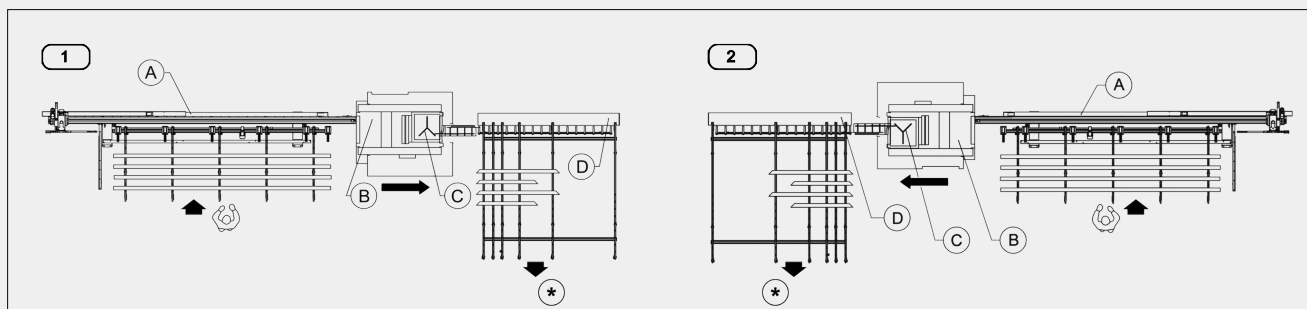
**Freesmodule**

Freeseenheid met 4 NC-assen, ontworpen om kop- en staartbewerkingen uit te voeren onder iedere hoek. De machine werkt samen met de horizontale snijeenheid, waarmee zij de steunbalk deelt. Via de snij- en freesmodules kunnen de spanen worden afgevoerd naar een speciaal luik, dat optioneel kan worden uitgerust met een stalen afvoerband.



QUADRA L3 / 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 - kop en staart snij- en boormodule
- 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) | 1.200 |
| YF-AS (dwarsverplaatsing van de booreenheid) | 1.200 |

FREESEENHEID

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

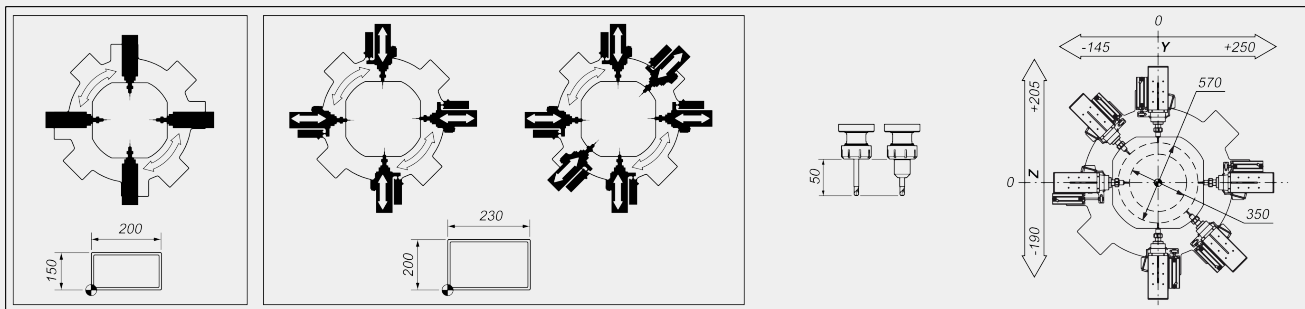
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.



WERKGEBIED VAN DE FREESEENHEID



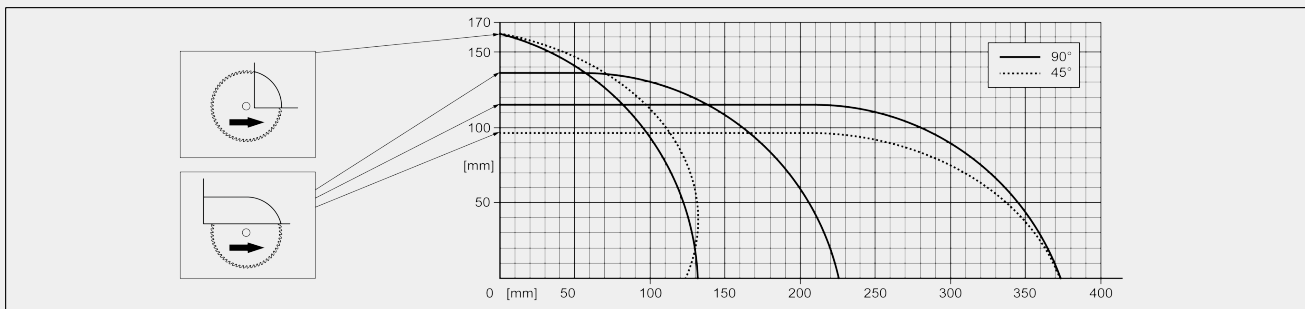
VERTICALE SNIJEENHEID

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

HORIZONTALE SNIJEENHEID

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

SNIJSCHEMA



BOOREENHEID BEGIN EN EINDE

| | |
|--|-------|
| Maximale diameter van het gereedschap (mm) | 16 |
| Gereedschapsoopname | ER 25 |
| Aantal gereedschappen voor de booreenheden | 2 |
| Motorvermogen van de booreenheid (kW) | 0,85 |
| Maximale rotatiesnelheid (tpm) | 7.500 |

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.

