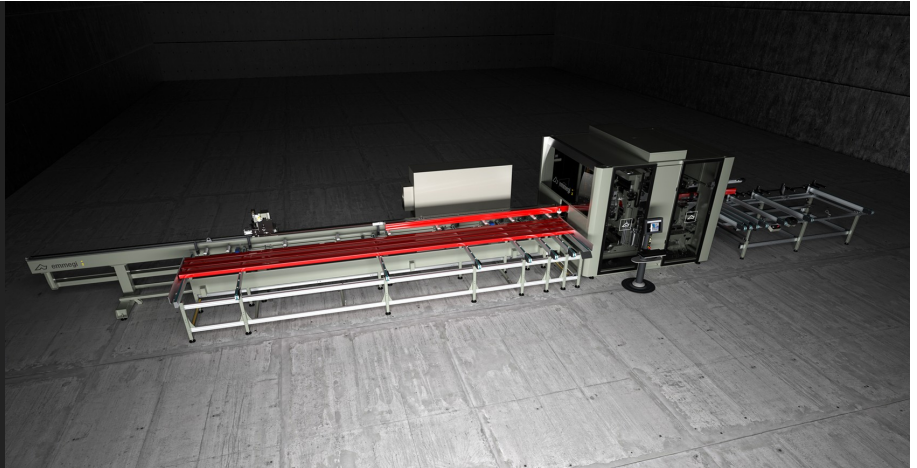


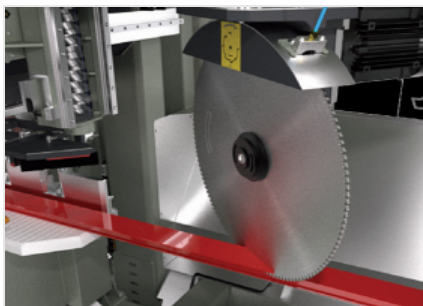


Quadra L2

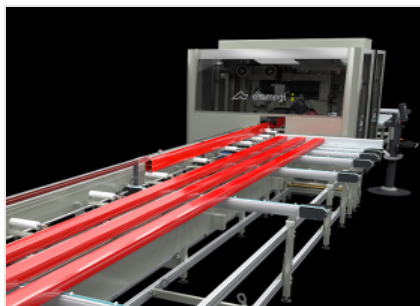
Centros de usinagem CNC



Estação de trabalho de 18 eixos CNC, para realizar operações de fresagem, perfuração e corte em barras de alumínio e ligas leves. O QUADRA L2 é composto por um depósito automático e um sistema de alimentação com impulso para barras de até 7.500 mm, completo com movimentação da pinça para o bloqueio da barra. Graças ao movimento da pinça, o alimentador volta para a posição inicial permitindo simultaneamente ao carregador preparar a próxima barra. Na parte central estão o módulo de fresagem, os dois módulos de corte e o módulo de inserção. No módulo de fresagem com 4 eixos CNC estão instalados de 4 a 6 mandris elétricos que permitem trabalhar em todo o contorno da peça, mesmo que esteja direcionada. O módulo principal de corte é constituído por uma lâmina de Ø 600 mm com movimento descendente em três eixos CNC. O módulo secundário monta uma lâmina de Ø 350 com movimentos de avanço e rotação no eixo horizontal CNC. O módulo de inserção opera em dois eixos CNC através de um grupo de fresas. O QUADRA L2 inclui também um extrator automático da unidade de corte para o armazenamento da descarga. A unidade é constituída por um depósito com correias transversais para a descarga das peças trabalhadas com comprimento de até 4.000 mm (opcional de 7.500 mm). A unidade de trabalho inclui cabine de insonorização da parte central de operação que, além de proteger o operador, reduz o impacto acústico ambiental.

**Módulo de corte vertical**

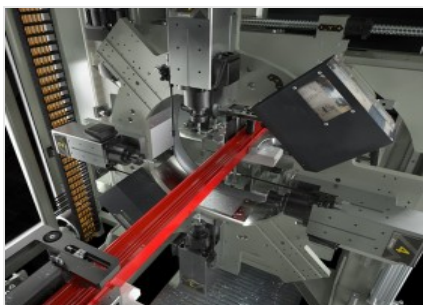
O módulo de corte, gerido por CN, prevê uma lâmina circular de 600 mm de diâmetro de movimento descendente em 3 eixos, com um campo da -48° a +245° permitindo diversos tipos de faceamento dos extrudados. O bloqueio e a movimentação dos segmentos ocorre através de dois grupos de morsas motorizadas em eixos de CN.

**Alimentação de barras e descarga de peças automática**

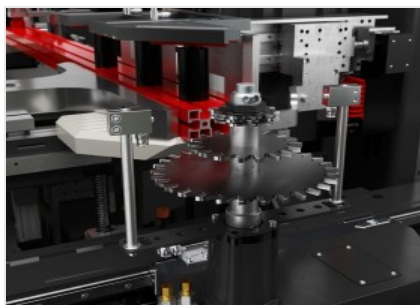
Sistema de posicionamento de barras de controlo numérico de alta precisão e velocidade. O sistema é dotado de pinça para bloqueio do perfil com regulação automática da posição na horizontal e na vertical em dois eixos CN. Para garantir o aperto de todos os tipos de perfil sem intervenções manuais, está disponível também o controlo numérico do eixo de rotação da pinça que, de outro modo, deve ser gerido manualmente.

**Módulo de corte horizontal**

Unidade de corte monocabeça com avanço horizontal de controlo numérico dotada de lâmina de 350 mm e de um amplo setor de corte: de -45° a +45°. O ajuste de qualquer ângulo de corte é totalmente automático e gerido por um movimento em 3 eixos de CN. O avanço horizontal permite o corte de perfilados de grandes dimensões e a execução de cortes especiais.

**Unidade de fresagem**

QUADRA monta um exclusivo sistema de rolamento de giro onde podem atuar simultaneamente de 4 a 6 unidades de usinagem interpoladas em 4 eixos: X, Y, Z, A (rotação de 360° ao redor do eixo da barra). Os eletromandris de alta frequência são resfriados a ar, possuem ligação para ferramenta ER 32, entregando a potência máxima de 5,6 kW em S1. Cada unidade possui um sistema de liberação do campo de trabalho por meio de uma corredeira em patins de esferas recirculantes.

**Módulo de faceamento**

Unidade de faceamento dotada de um grupo de fresas com velocidade de rotação variável até 8.000 rpm. É dotada de troca rápida do grupo de fresas com comando pneumático. Interage com a unidade de corte horizontal com a qual partilha a trave de suporte. Os três módulos de corte e faceamento permitem descarregar as aparas numa abertura, que pode ser equipada opcionalmente com tapete de evacuação em aço.

**Impressora de etiquetas (Opcional)**

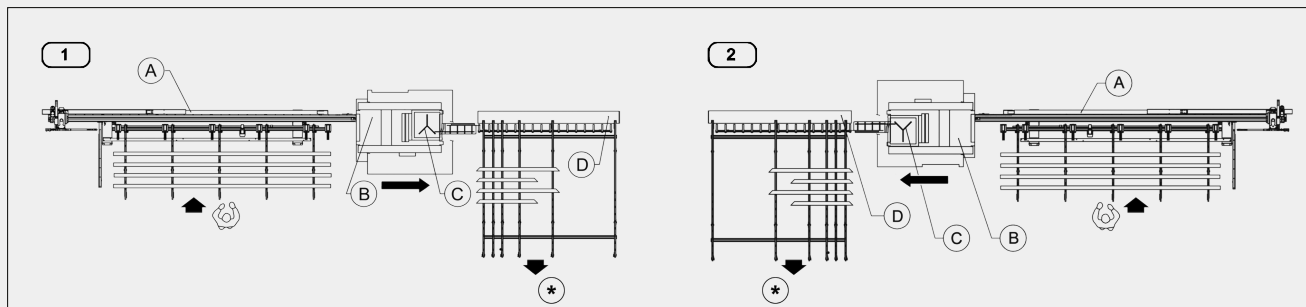
A impressora industrial de etiquetas permite identificar cada perfil cortado com características de identificação provenientes da lista de corte. Além disso, a impressão do código de barras permite a identificação fácil do perfil, particularmente útil para as próximas fases de usinagem em Centros de Usinagem ou em linhas de montagem assistida.





QUADRA L2 / CENTROS DE USINAGEM CNC

LAYOUT



Carga e descarga no mesmo lado

- 1 - Alimentação a partir da esquerda
- 2 - Alimentação a partir da direita

- A - armazém automático com sistema de alimentação por impulso L 7500 mm
- B - módulo de fresagem na coroa de orientação
- C - módulo de corte e faceamento
- D - extrator
- * - peças usinadas

CURSOS DOS EIXOS

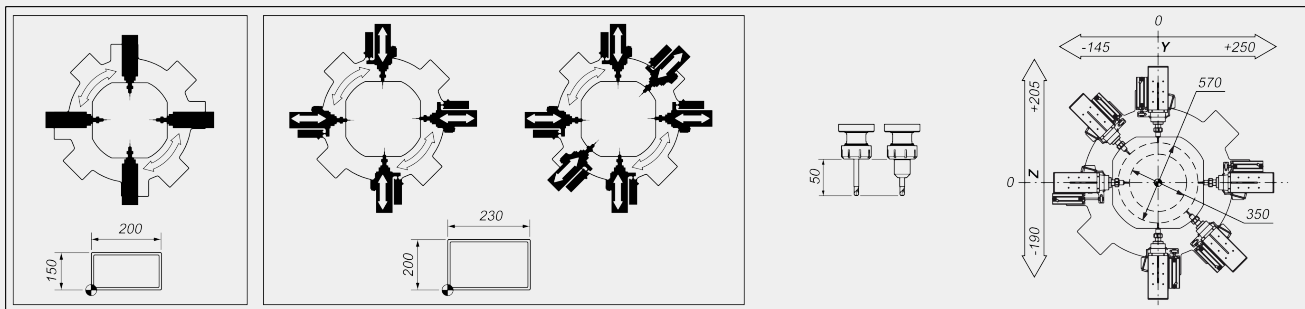
EIXO X (longitudinal) (mm)	320
EIXO Y (transversal) (mm)	402
EIXO Z (vertical) (mm)	395
EIXO A (rotação do rolamento de giro)	0° ÷ 360°
EIXO U (posicionamento da barra) (mm)	9.660
EIXO H (movimento vertical da unidade de corte) (mm)	627
EIXO P (movimento transversal da unidade de corte) (mm)	880
EIXO B (movimento da morsa motorizada) (mm)	790
EIXO ZG (movimento vertical da unidade de corte horizontal) (mm)	190
EIXO YL (movimento transversal da unidade de corte horizontal) (mm)	1.300

UNIDADE DE FRESAGEM

Eletromandris com arrefecimento a ar	4
Unidade de rotação dos eletromandris no rolamento de giro	0° ÷ 360°
Potência máxima em S1 (kW)	5,6
Velocidade máxima (giros/min)	24.000
Ligação para ferramenta	ER 32
Liberação do campo de trabalho das unidades de usinagem por meio de corredeira em patins de esferas recirculantes (curso de 110 mm)	○
Número máximo de unidades de usinagem	6



CAMPO DE TRABALHO DA UNIDADE DE FRESAGEM



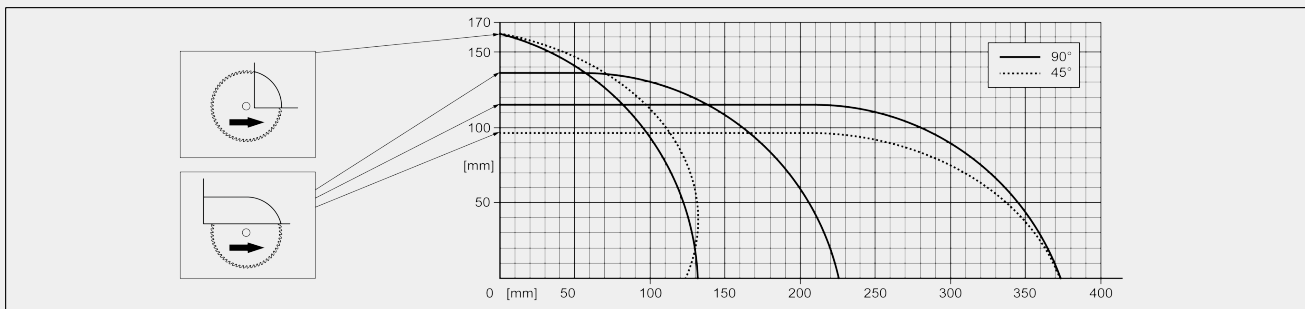
UNIDADE DE CORTE VERTICAL

Diâmetro da lâmina de widia (mm)	600
Posicionamento do disco de corte em CN	-48° ÷ 245°
Potência do motor do disco de corte (kW)	3

UNIDADE DE CORTE HORIZONTAL

Diâmetro da lâmina de widia (mm)	350
Posicionamento do disco de corte em CN	-45° ÷ +45°
Potência do motor do disco de corte (kW)	0,85

DIAGRAMA DE CORTE



UNIDADE DE FACEAMENTO

Diâmetro máximo da fresa (mm)	200
Altura máxima do conjunto de fresas (mm)	128,5
Velocidade máxima de rotação (giros/min)	8.000
Diâmetro do tubo porta-fresas (mm)	32

Incluído ● Disponível ○

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.

