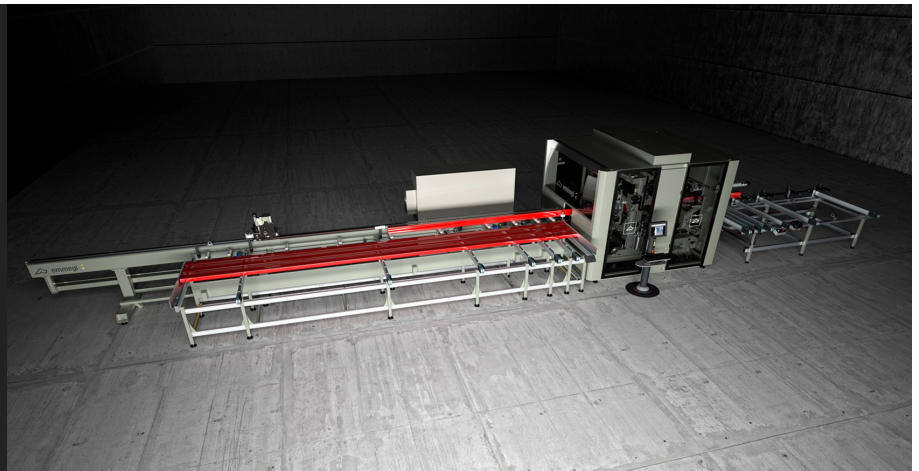


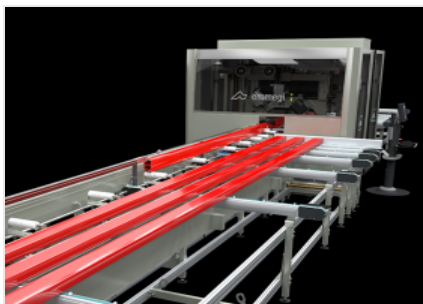


## Quadra L3

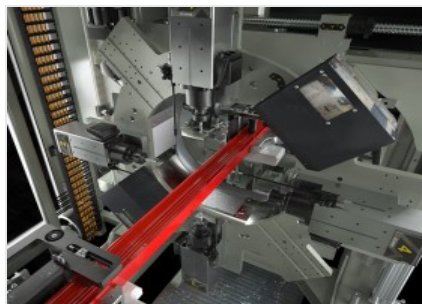
Centros de usinagem CNC



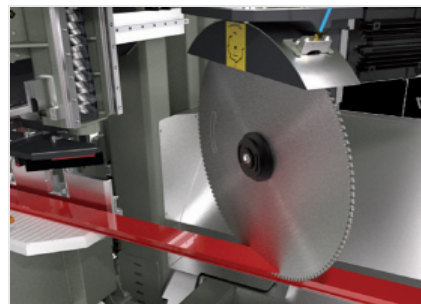
Centro de trabalho de 20 eixos CNC concebido para efetuar usinagens de fresagem, perfuração, corte e perfuração na cabeça e na parte traseira em perfis de alumínio e ligas leves. QUADRA L3 é composta por um depósito automático e um sistema de alimentação com impulso para extrudidos até 7500 mm, assistido pela movimentação da pinça para o bloqueio e a translação do perfil na unidade operativa. A automação permite o carregamento da barra seguinte, sincronizando o avanço da mesma com o retorno simultâneo da pinça para o aperto seguinte. Na parte central encontram-se o módulo de fresagem, o módulo de corte e o módulo de perfuração na cabeça e na parte traseira. No módulo de fresagem de 4 eixos CN estão instalados de 4 a 6 eletromandris que permitem trabalhar todas as faces do perfil, independentemente da sua orientação. O módulo principal de corte é composto por uma lâmina de Ø 600 mm com movimento descendente em três eixos CN. O módulo secundário a operar em 4 eixos CN está equipado com uma dupla unidade de perfuração capaz de usinar nos topos dos perfis. QUADRA L3 está equipada com um extrator automático para a transferência do segmento usinado da unidade de corte ao depósito de descarga. O grupo de descarga é constituído por um depósito de correias transversais e movimenta perfis com comprimento máximo de 4000 mm (7500 mm opcional). A cabina central contém todas as unidades de trabalho, garantindo um elevado padrão de insonorização e a total proteção do operador.

**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.

**Unidade de fresagem**

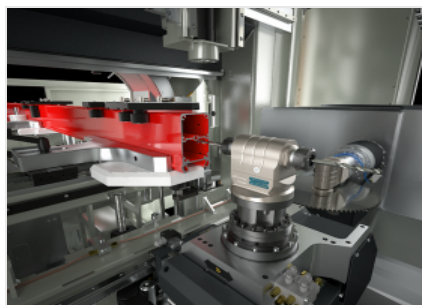
QUADRA monta um exclusivo sistema de rolamento de giro onde podem atuar simultaneamente de 4 a 6 unidades de usinagem interpoladas em 4 eixos: X, Y, Z, A (rotação de 360° ao redor do eixo da barra). Os eletromandris de alta frequência são resfriados a ar, possuem ligação para ferramenta ER 32, entregando 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 corte vertical**

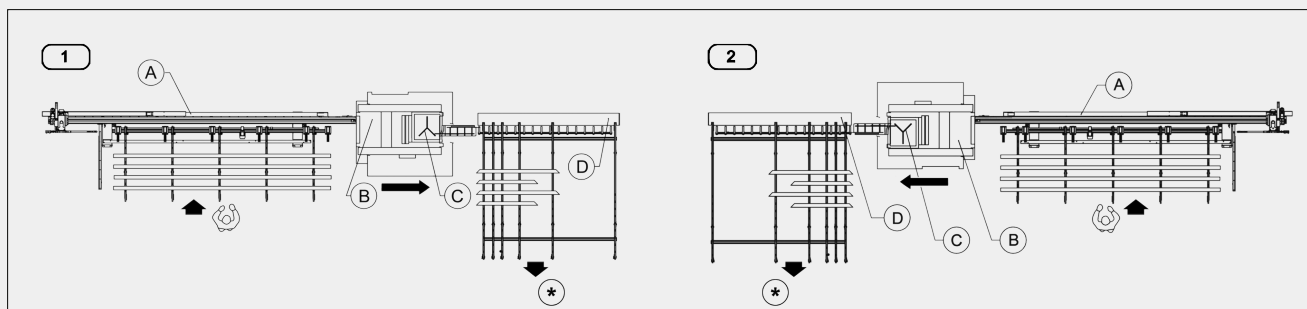
O módulo de corte, gerido por CN, prevê uma lâmina circular de 600 mm de diâmetro de movimento descendente em 3 eixos, com um campo de -48° a +245° permitindo diversos tipos de faceamento dos extrudados. O bloqueio e a movimentação dos segmentos ocorre através de dois grupos de morsas motorizadas em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

**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.

**Módulo de fresagem**

Unidade de fresagem em 4 eixos de CN projetada para executar usinagens na parte superior e na parte inferior do perfil com qualquer inclinação. Interage com a unidade de corte horizontal com a qual partilha a trave de suporte. Os módulos de corte e de fresagem permitem a descarga das limalhas num alçapão apropriado equipado, como opção, com esteira de evacuação em aço.

**QUADRA L3 / 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 furação na extremidade superior e inferior
- D - extrator
- \* - peças usinadas

**CURSOS DOS EIXOS**

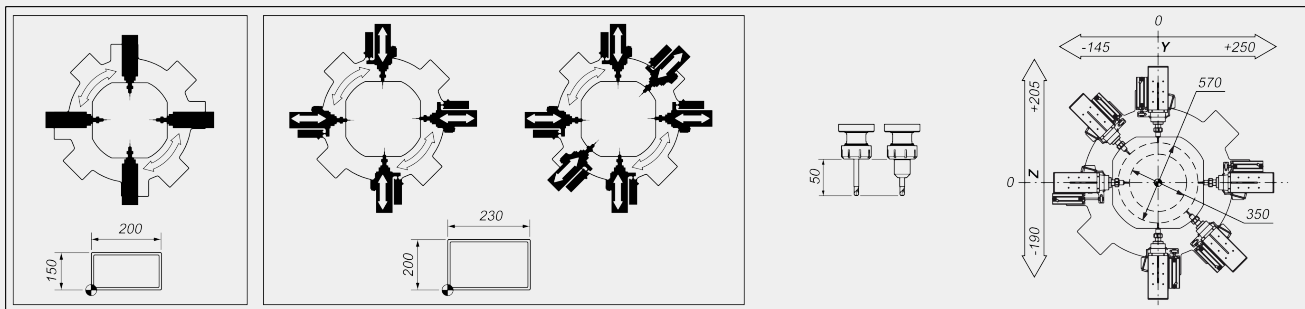
EIXO X (longitudinal) (mm)	320
EIXO Y (transversal) (mm)	402
EIXO Z (vertical) (mm)	395
EIXO A (rotação do rolamento de giro)	0° ÷ 360°
EIXO U (posicionamento da barra) (mm)	9.660
EIXO H (movimento vertical da unidade de corte) (mm)	627
EIXO P (movimento transversal da unidade de corte) (mm)	880
EIXO 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)	1.200
EIXO YF (movimento transversal da unidade de furação) (mm)	1.200

**UNIDADE DE FRESAGEM**

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



**CAMPO DE TRABALHO DA UNIDADE DE FRESAGEM**



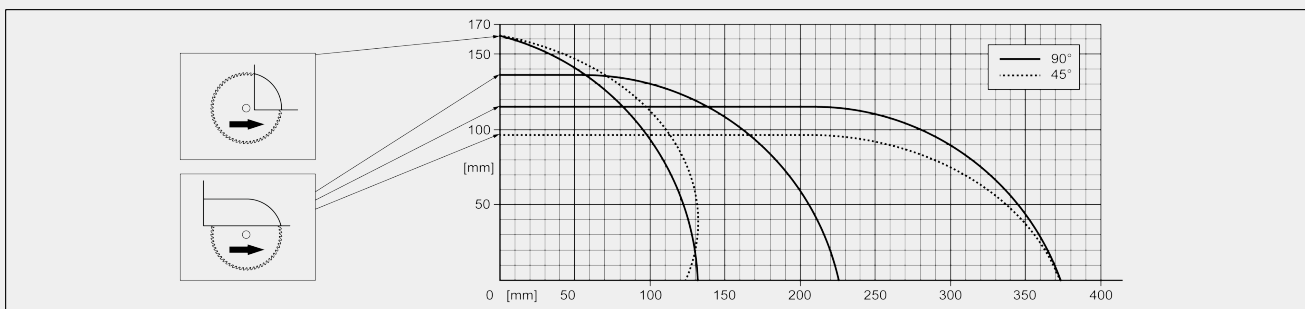
**UNIDADE DE CORTE VERTICAL**

Diâmetro da lâmina de wídia (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 wídia (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 FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR**

Diâmetro máximo da ferramenta (mm)	16
Ligação para ferramenta	ER 25
Número de ferramentas por unidade de furação	2
Potência do motor da unidade de furação (kW)	0,85
Velocidade máxima de rotação (giros/min)	7.500

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.

