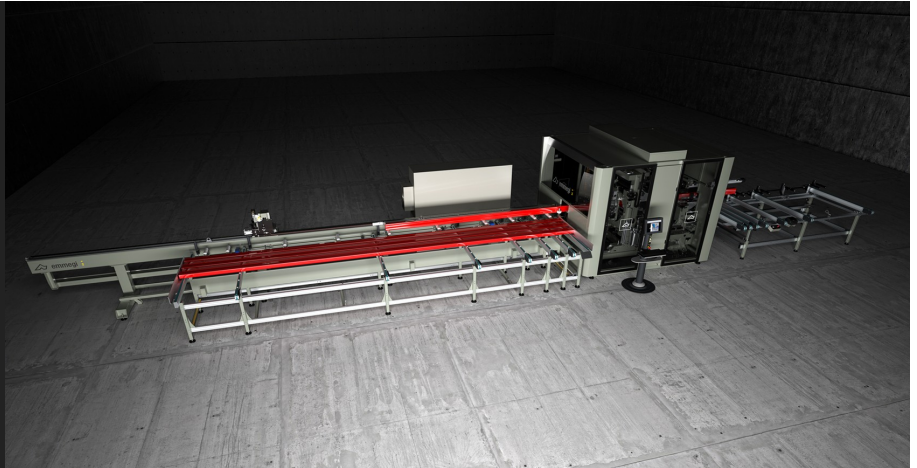


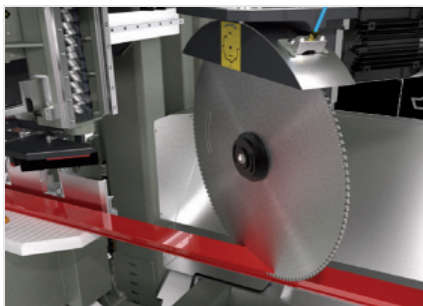


Quadra L2

Bearbetningsmaskiner

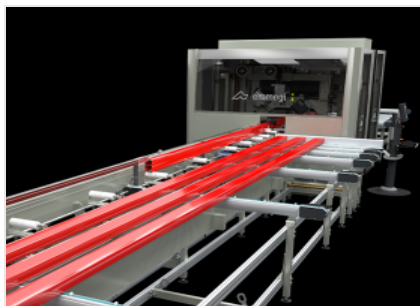


Bearbetningscentrum med 12 CNC-axlar för att genomföra bearbetningar i form av fräsning, borrar och kapning av profiler i aluminium och lättmetaller. QUADRA L2 består av ett automatiskt inmatningsmagasin och en frammatare för profillängder upp till 7500 mm komplett med griptång för låsning av profilen. Vid retur av frammatartången går griparmen till ett övre läge som gör det möjligt att mata in nästa profil samtidigt som returrörelsen av tången. I bearbetningsdelen finns fräsenheten, de två kapenheterna och ändfräsaggregatet. Fräsenheten har 4-6 elektrospindlar som gör att profilen kan bearbetas runt om från alla sidor. Kapenheterna består av en klinga med diameter 600 mm som rör sig vertikalt i tre axlar, och en horisontell klinga med diameter 350 mm. Ändfräsaggregatet är monterat på samma axel som den horisontella klingan och har möjlighet att ta upp en eller flera fräspaket med max höjd 190 mm. QUADRA L2 har dessutom en automatisk utmatare som består av ett magasin med tvärgående transportband för utmatning av bearbetade arbetsdetaljer med en längd på upp till 4000 mm (7500 mm som option). Maskinen är utrustad med en ljudisolerad kabin för att skydda operatörer och minska bullerpåverkan.



Vertikal kapenhet

Kapenheten består av en sågklinga med diameter på 600 mm styrd av 3 axlar, med ett gerkapningsområde på -48° till +245°. Låsningen och förflyttningen av profiler sker via två motoriserade CNC styrd klampgrupper.



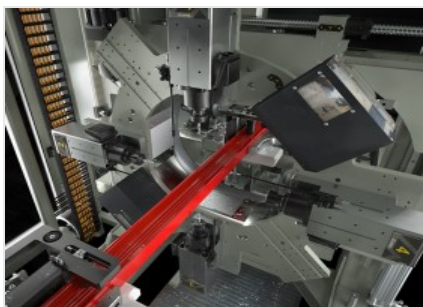
Automatisk profilinmatning och -utmatning

Styrd profilinmatning med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med griptång för låsning av profilen och automatisk positionering horisontellt och vertikalt medels två CN-axlar. För att säkerställa klampning av alla profiler utan manuellt ingripande finns det även en option för CNC styrd rotagion av tången, som annars justeras manuellt.



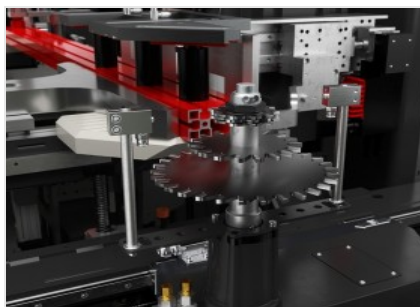
Horisontell kapenhet

CNC styrd kapenhet med horisontell klingmatning med en klinga på 350 mm och vinkelinställning från -45° till 45°. Inställningen av alla kapvinklar är helt automatisk och CNC styrd. Den horisontella matningen möjliggör kapning av breda profiler samt kapning i 2 olika plan.



Spindlar på rotationsenhet

QUADRA är utrustad med en roterande ring på vilken det är placerade 4-6 spindlar som kan interpolera i 4 axlar: X, Y, Z, A (rotation i 360° runt profilen). De högfrekventa spindlarna luftkyls, har ett verktygsfäste ER 32 med en maximal effekt på 5,6 kW i S1. Varje enhet är utrustad med ett frikörningssystem för att utöka arbetsområdet.



Ändfräsaggregat

Ändfräsaggregatet kan inrymma ändfräspaket upp till 190 mm höga och har en variabel rotationshastighet på upp till 8 000 varv/min. Den har en snabbväxelfunktion för klingpaket med pneumatisk styrning. Interagerar med den horisontella kapenhet som finns på samma skenstyrning.



Etikettskrivare (Frivillig)

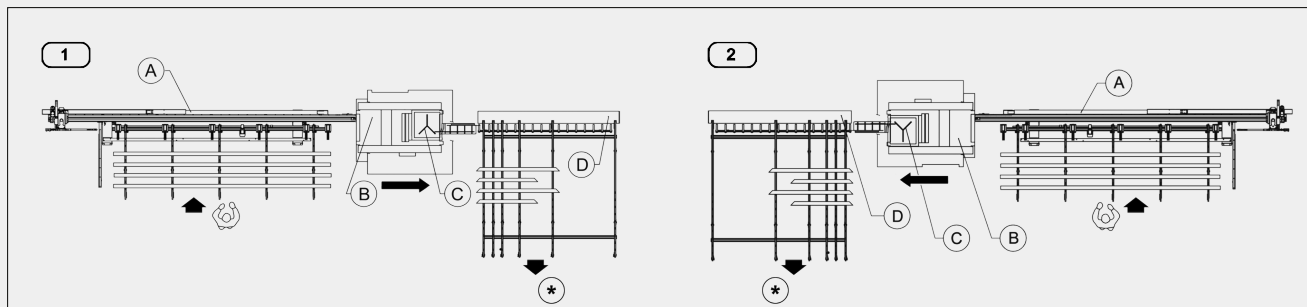
Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagna av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.





QUADRA L2 / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



Inmatning och utmatning på samma sida

- 1 - Matning från vänster
- 2 - Matning från höger

- A - automatiskt magasin med utskjutare L 7500 mm
- B - fräsningsmodul för rotationshjulet
- C - Kapenhet och sammanfogning
- D - utmatare
- * - bearbetade arbetsstycken

AXELSLAGLÄNGDER

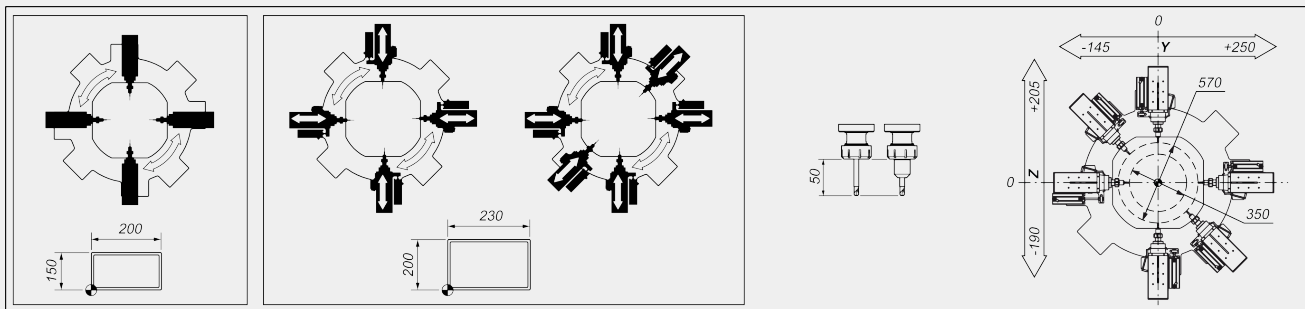
X-AXEL (längsgående) (mm)	320
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	402
Z-AXEL (vertikal) (mm)	395
A-AXEL (rotation rotationshjul)	0° ÷ 360°
U-AXEL (stångpositionering) (mm)	9.660
H-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	627
P-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	880
B-AXEL (motoriserad rörelse av klamp) (mm)	790
ZG-AXEL (tvärgående rörelse för vertikal kapenhet) (mm)	190
YL-AXEL (tvärgående rörelse för horisontell kapenhet) (mm)	1.300

FRÄSENHET

Elektrospindlar med luftkylning	4
Rotationsenhet elektrospindlar på rotationshjul	0° ÷ 360°
Maximal effekt i S1 (kW)	5,6
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Verktögsfäste	ER 32
Urkoppling från arbetsområdet av bearbetningsenheter med halv löpare på skenstyrningar (slaglängd 110 mm)	○
Maximalt antal bearbetningsenheter	6



ARBETSOMRÅDE FÖR FRÄSENHETEN



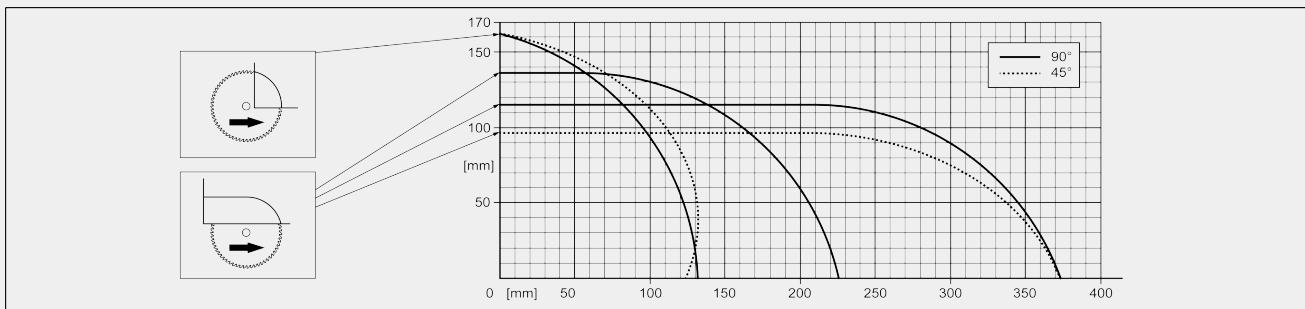
VERTIKAL KAPENHET

Diameter HM-klinga (mm)	600
CN-klingpositionering	-48° ÷ 245°
Effekt klingmotor (kW)	3

HORISONTELL KAPENHET

Diameter HM-klinga (mm)	350
CN-klingpositionering	-45° ÷ +45°
Effekt klingmotor (kW)	0,85

KAPDIAGRAM



SAMMANFOGNINGSENHET

Maximal diameter fräs (mm)	200
Maxhöjd för fräspaket (mm)	128,5
Maximal rotationshastighet (varv/min)	8.000
Diameter frässpindelhylsa (mm)	32

Ingår ● Tillgänglig ○

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.

