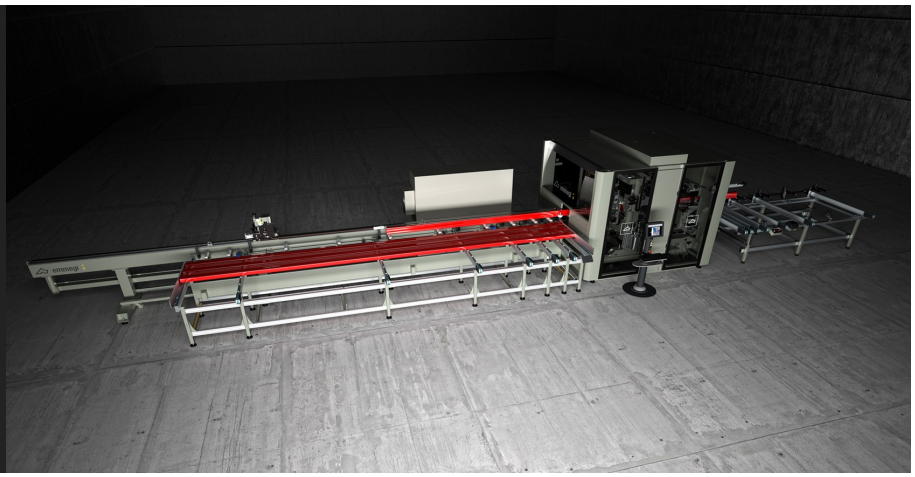
Quadra L2

CNC-Bearbeitungszentren

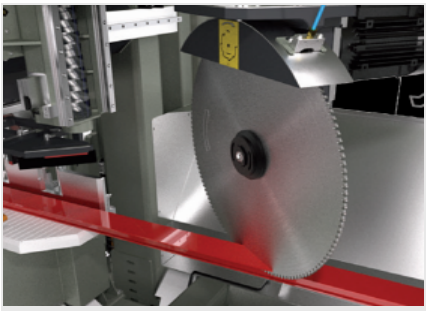


Bearbeitungszentrum mit 18 CNC-Achsen zum Fräsen, Bohren und Schneiden von Profilen aus PVC und Leichtmetalllegierungen. QUADRA L2 besteht aus einem Automatikmagazin und einem Zangenvorschub zum Beladen von Profilen bis zu 7.500 mm, komplett mit Zangen-Drehvorrichtung zur Profileinspannung. Dank der Zangen-Drehvorrichtung kehrt die Ladevorrichtung in Anfangsposition zurück und kann gleichzeitig ein neues Profil vorbereiten. Im zentralen Teil befinden sich das Fräsmodul, die beiden Schneidmodule und das Ausklinkmodul. Auf dem Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen sind 4 bis 6 Elektrospindeln installiert, die es ermöglichen, den gesamten Werkstückumfang ungeachtet der Ausrichtung zu bearbeiten. Das Haupt-Schneidemodul besteht aus einem Sägeblatt mit Ø 600 mm mit Abwärtsbewegung auf drei CNC-Achsen. Das Sekundärmodul ist mit einem Sägeblatt mit Ø 350 mm mit Vorschub und Drehung auf der horizontalen CNC-Achse ausgestattet. Das Ausklinkmodul arbeitet auf zwei CNC-Achsen über eine Fräseinheit. Die QUADRA L2 verfügt außerdem über eine automatische Entnahmevorrichtung von der Schneideeinheit zum Entlademagazin. Die Vorrichtung besteht aus einem Magazin mit Querriemenförderer für das Entladen von bearbeiteten Werkstücken mit einer Länge von bis zu 4.000 mm (optional 7.500 mm). Die Bearbeitungseinheit ist im mittleren Arbeitsbereich mit einer Schallschutzkabine abgekapselt, die nicht nur den Bediener schützt, sondern auch die Geräuschemission reduziert.

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

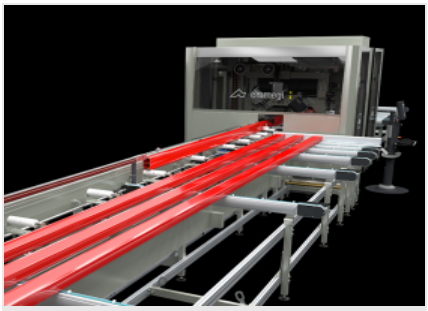
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



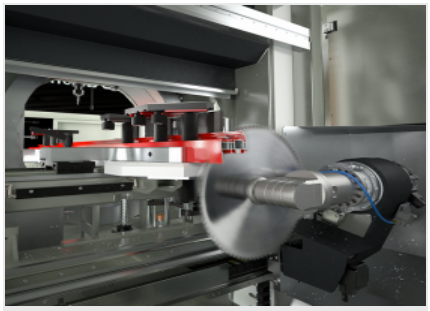
Modul für Vertikalschnitt

Das von CN verwaltete Schneidemodul verfügt über ein Rundmesser mit einem Durchmesser von 600 mm und einer Absenkbewegung auf 3 Achsen im Bereich von -48° bis +245°, was verschiedene Arten von extrudiertem Ausklingen ermöglicht. Die Segmente werden mittels zweier motorisch auf CN-Achsen verfahrbaren Spanneinrichtungen gespannt und bewegt.



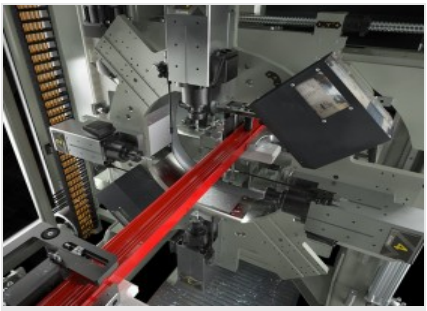
Stabbeschickung und automatisches Entladen der Werkstücke

Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Zangen zum Spannen des Profils mit automatischer Einstellung der horizontalen und vertikalen Position beider CN-Achsen. Zur Sicherstellung, dass jedes Profil ohne manuellen Eingriff gespannt werden kann, ist auch eine numerische Steuerung der Drehachse der Zange verfügbar, andernfalls erfolgt die Steuerung manuell.



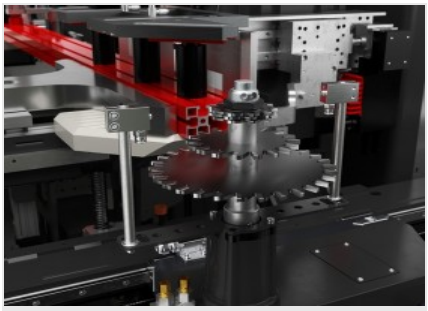
Modul für Horizontalschnitt

Horizontal verfahrbares Einzel-Sägeaggregat mit numerischer Steuerung, das mit einem Sägeblatt mit 350 mm ausgestattet ist und einen weiten Sägebereich bereitstellt: von -45° bis +45°. Die Einstellung des Schneidwinkels erfolgt vollkommen automatisch und wird durch eine Bewegung auf 3 CN-Achsen gesteuert. Das horizontale Verfahren ermöglicht das Schneiden von großen Profilen und die Ausführung von Spezialschnitten.



Fräsaggregat

QUADRA ist mit einem exklusiven Spurplattenrotationssystem ausgestattet, an dem 4 bis 6 interpolierte Arbeitseinheiten auf 4 Achsen gleichzeitig arbeiten können: X, Y, Z, A (360°-Drehung um die Achse des Stabs). Die Hochfrequenz-Frässpindeln sind luftgekühlt und verfügen über einen ER 32-Werkzeugvorsatz mit einer maximalen Leistung von 5,6 kW in S1. Jede Einheit ist mit einem System zum Lösen vom Arbeitsbereich mittels eines Schlittens auf Kugelumlauflagern ausgestattet.



Ausklinkmodul

Ausklinkeinheit mit Fräsaggregat und einstellbarer Drehzahl bis 8000 U/min. Schnellwerkzeugwechsel für das Fräsaggregat mit pneumatischer Steuerung. Arbeitet zusammen mit dem horizontalen Sägeaggregat mit dem es sich denselben Stützträger teilt. Die drei Module zum Schneiden und für die Ausklinkung ermöglichen das Entladen des Abfallmaterials durch eine Öffnung, die optional mit einem Entsorgungsband aus Stahl ausgestattet werden kann.

Etikettendrucker (Optioneel)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

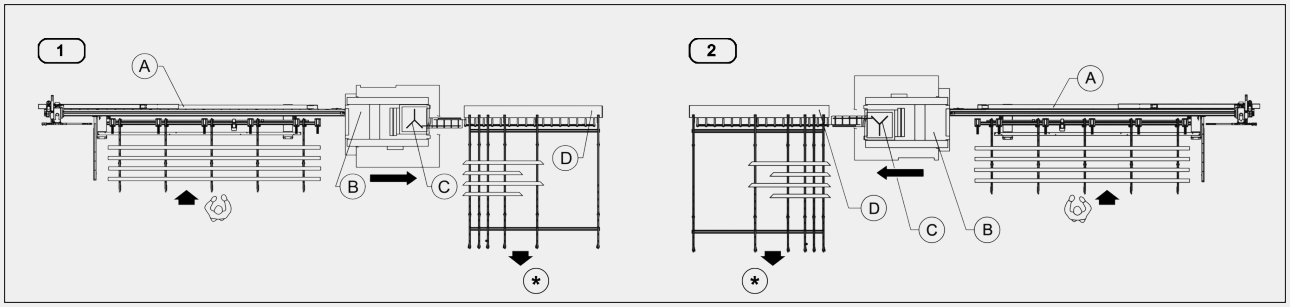
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

QUADRA L2 / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN

LAYOUT



Be- und Entladen auf derselben Seite

1 - Beschickung von LI
2 - Beschickung von RE

A - automatisches Magazin mit Einschub-Beschickungssystem L 7500 mm
B - Spurplatte auf Spurplatte
C - Sägemodul und stirnseitige Bearbeitungseinheit
D - Entladevorrichtung
* - Bearbeitete Stücke

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	320
Y-ACHSE (quer) (mm)	402
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	395
A-ACHSE (Drehkranzrotation)	0° ÷ 360°
U-ACHSE (Stabpositionierung) (mm)	9.660
H-ACHSE (vertikale Bewegung des Sägeaggregats) (mm)	627
P-ACHSE (Querbewegung des Sägeaggregats) (mm)	880
B-ACHSE (Bewegung der motorbetriebenen Spanneinrichtung) (mm)	790
ZG-ACHSE (vertikale Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	190
YL-ACHSE (querlaufende Bewegung des horizontalen Sägeaggregats) (mm)	1.300

FRÄSAGGREGAT

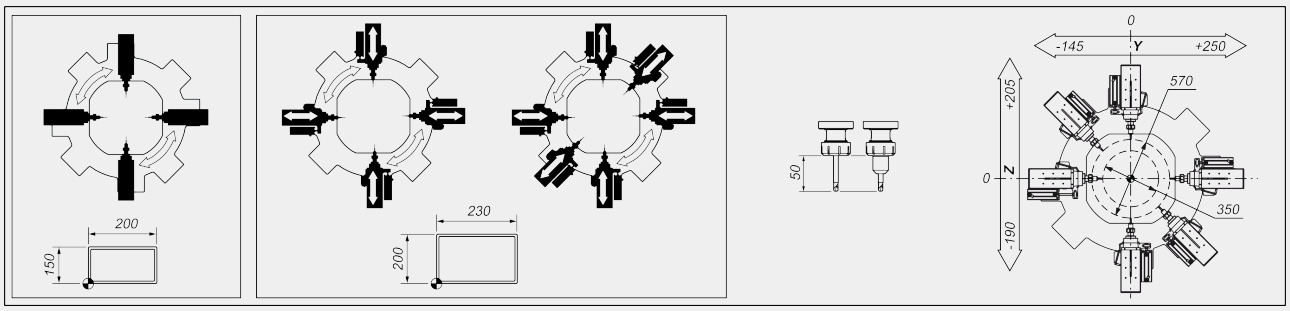
Frässpindeln mit Luftkühlung	4
Rotationseinheit der Frässpindeln auf Drehkranz	0° ÷ 360°
Max. Leistung auf S1 (kW)	5,6
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 32
Max. Anzahl der Bearbeitungsaggregate	6
Ausklinken der Bearbeitungseinheiten aus dem Bearbeitungsbereich durch Schlitten auf Kugelumlaufschuhen (Verfahrweg 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.

ARBEITSBEREICH DER FRÄSAGGREGAT



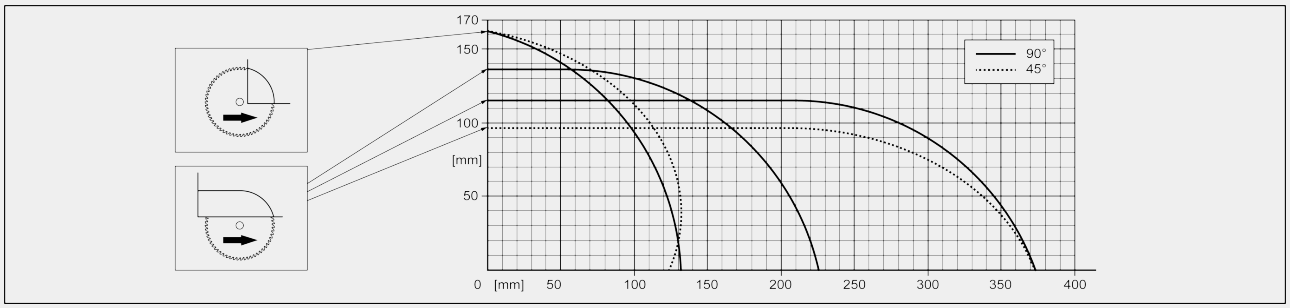
VERTIKALES SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	600
CNC-gesteuerte Sägeblattpositionierung	-48° ÷ 245°
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	3

HORIZONTALES SÄGEAGGREGAT

CNC-gesteuerte Sägeblattpositionierung	-45° ÷ +45°
Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	350
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	0,85

SCHNITTDIAGRAMM



STIRNSEITIGE BEARBEITUNGSEINHEIT

Max. Fräserdurchmesser (mm)	200
Max. Fräserpakethöhe (mm)	128,5
Max. Drehzahl (U/min)	8.000
Durchmesser der Fräsaufnahmehülse (mm)	32

Enthalten ● Verfügbar ○

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.