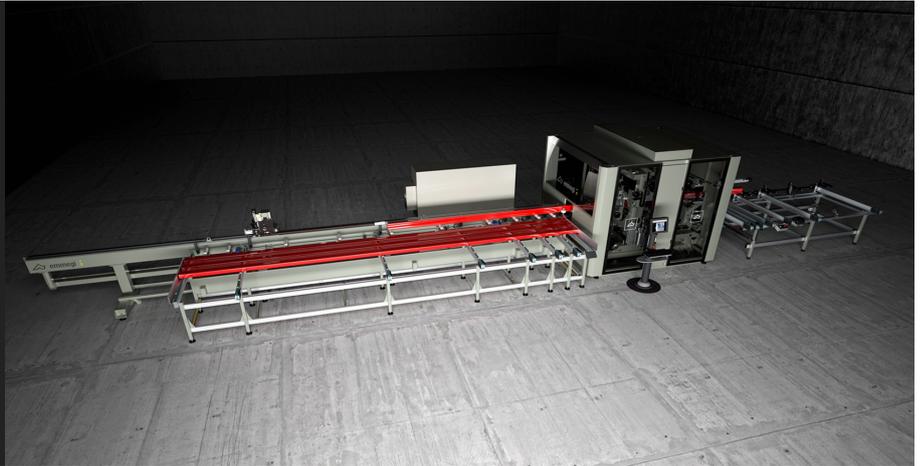


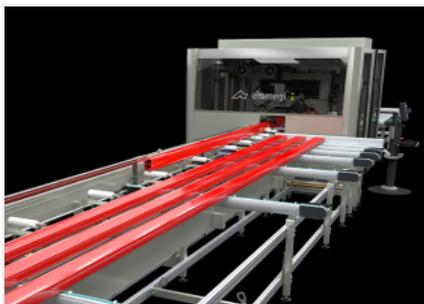


## Quadra L3

Centri di lavoro CNC

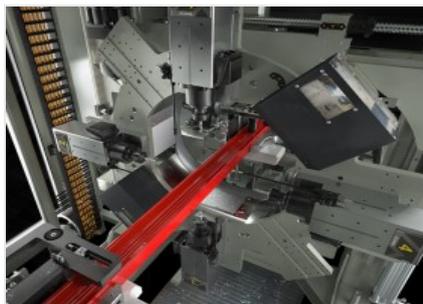


Centro di lavoro a 20 assi CNC, realizzato per eseguire lavorazioni di foratura, taglio e fresatura in testa e coda su profilati in alluminio e leghe leggere. QUADRA L3 è composta da un magazzino automatico e un sistema di alimentazione a spinta per estrusi fino a 7500 mm, assistito dalla movimentazione della pinza per il bloccaggio e la traslazione del profilo nell'unità operativa. L'automazione permette il caricamento della barra successiva sincronizzandone l'avanzamento con il contemporaneo ritorno della pinza per la presa successiva. Nella parte centrale si trovano il modulo di taglio e il modulo di fresatura in testa e coda. Sul modulo di fresatura a 4 assi CN sono installati da 4 a 6 elettromandri che permettono di lavorare tutte le facce del profilo, comunque orientate. Il modulo principale di taglio è costituito da una lama Ø 600 mm a movimento discendente su tre assi CN. Il modulo secondario operante su 4 assi CN monta una doppia unità di fresatura in grado di lavorare sulle testate dei profili. QUADRA L3 si correda di un estrattore automatico per il trasferimento del segmento lavorato dall'unità di taglio al magazzino di scarico. Il gruppo di scarico è costituito da un magazzino a cinghiali trasversali e movimenta profili della lunghezza massima di 4000 mm (7500 mm optional). La cabina centrale racchiude tutte le unità di lavoro, garantendo un elevato standard di insonorizzazione e la totale protezione dell'operatore.



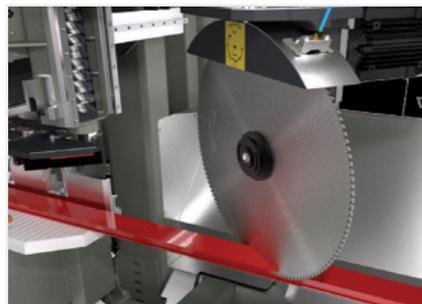
**Alimentazione barre e scarico pezzi automatico**

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CN. Per garantire la presa di ogni tipo di profilo senza interventi manuali è disponibile anche il controllo numerico dell'asse di rotazione della pinza, altrimenti gestito manualmente.



**Unità di fresatura**

QUADRA monta un esclusivo sistema a ralla rotante su cui possono operare contemporaneamente da 4 a 6 unità di lavoro interpolate su 4 assi: X, Y, Z, A (rotazione di 360° attorno all'asse della barra). Gli elettromandri ad alta frequenza sono raffreddati ad aria, prevedono attacco utensile ER 32, erogando la potenza massima di 5,6 kW in S1. Ciascuna unità è dotata di un sistema di disimpegno dal campo di lavoro per mezzo di una slitta su pattini a ricircolo di sfere.



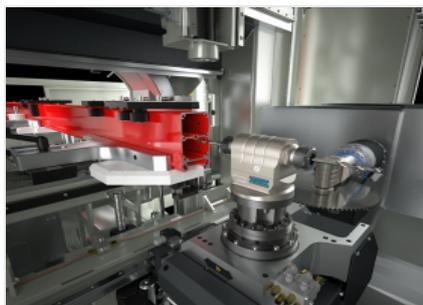
**Modulo di taglio verticale**

Il modulo di taglio, gestito da CN, prevede una lama circolare di diametro di 600 mm a movimento discendente su 3 assi, con un campo da -48° a +245° consentendo diverse tipologie di intestatura degli estrusi. Il bloccaggio e la movimentazione dei segmenti avviene per mezzo di due gruppi morsa motorizzati su assi CN.



**Modulo di taglio orizzontale**

Unità di taglio monotesta con avanzamento orizzontale a controllo numerico dotata di lama da 350 mm e di un ampio settore di taglio: da -45° a +45°. Il settaggio di qualsiasi angolo di taglio è completamente automatico e gestito da un movimento su 3 assi CN. L'avanzamento orizzontale permette il taglio di profilati di grandi dimensioni e l'esecuzione di tagli speciali.



**Modulo di fresatura**

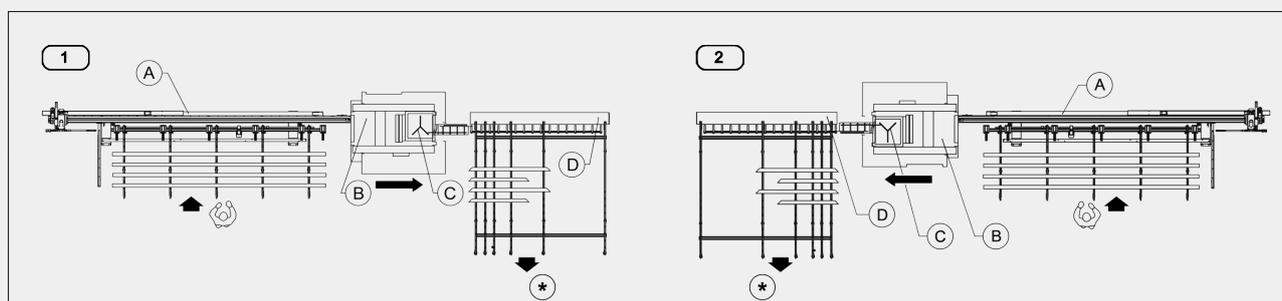
Unità di fresatura su 4 assi CN progettata per eseguire lavorazioni in testa e in coda al profilo con qualsiasi inclinazione. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto. I moduli di taglio e fresatura permettono lo scarico degli sfridi in una apposita botola, attrezzabile opzionalmente con nastro di evacuazione in acciaio.



**Modulo di foratura, fresatura e maschiatura in testa e coda**

Unità di foratura su 4 assi CN progettata per eseguire lavorazioni in testa e in coda al profilo con qualsiasi inclinazione. Interagisce con l'unità di taglio orizzontale con cui condivide la trave di supporto.



**QUADRA L3 / CENTRI DI LAVORO CNC**
**LAYOUT**


Carico e scarico sullo stesso lato

- 1 - Alimentazione da SX  
2 - Alimentazione da DX

- A - magazzino automatico con sistema di alimentazione a spinta L 7500 mm  
B - modulo di fresatura su ralla  
C - modulo di taglio e foratura in testa e coda  
D - scaricatore  
\* - pezzi lavorati

**CORSE ASSI**

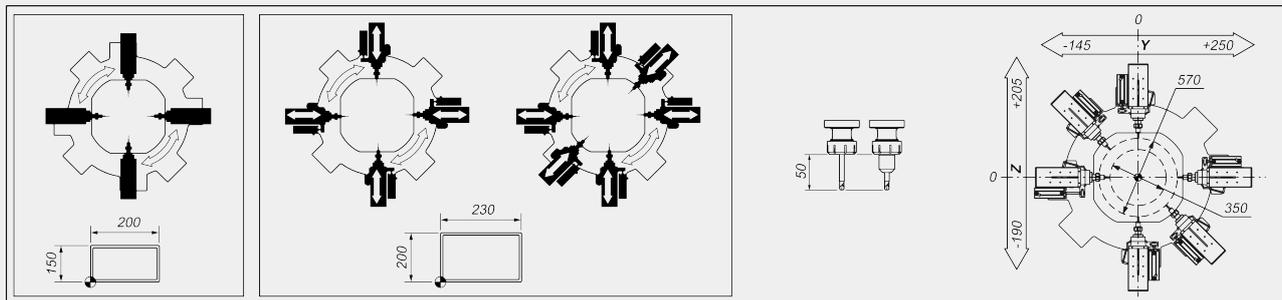
|  |           |
|--|-----------|
| ASSE X (longitudinale) (mm)                                      | 320       |
| ASSE Y (trasversale) (mm)  | 402       |
| ASSE Z (verticale) (mm)  | 395       |
| ASSE A (rotazione ralla)   | 0° ÷ 360° |
| ASSE U (posizionamento barra) (mm)                               | 9.660     |
| ASSE H (movimento verticale dell'unità di taglio) (mm)           | 627       |
| ASSE P (movimento trasversale dell'unità di taglio) (mm)         | 880       |
| ASSE B (movimento morsa motorizzata) (mm)                        | 790       |
| ASSE ZG (movimento verticale unità di taglio orizzontale) (mm)   | 190       |
| ASSE YL (movimento trasversale unità di taglio orizzontale) (mm) | 1.200     |
| ASSE YF (movimento trasversale dell'unità di foratura) (mm)      | 1.200     |

**UNITÀ DI FRESATURA**

|   |           |
|---|-----------|
| Unità di rotazione elettromandri su ralla   | 0° ÷ 360° |
| Elettromandri con raffreddamento ad aria  | 4         |
| Potenza massima in S1 (kW)  | 5,6       |
| Velocità massima (giri/min)   | 24.000    |
| Attacco utensile  | ER 32     |
| Numero massimo di unità di lavorazione  | 6         |
| Disimpegno dal campo di lavoro delle unità di lavorazione a mezzo slitta su pattini a ricircolo di sfere (corsa mm 110) | ○         |



**CAMPO DI LAVORO DELL'UNITÀ DI FRESATURA**



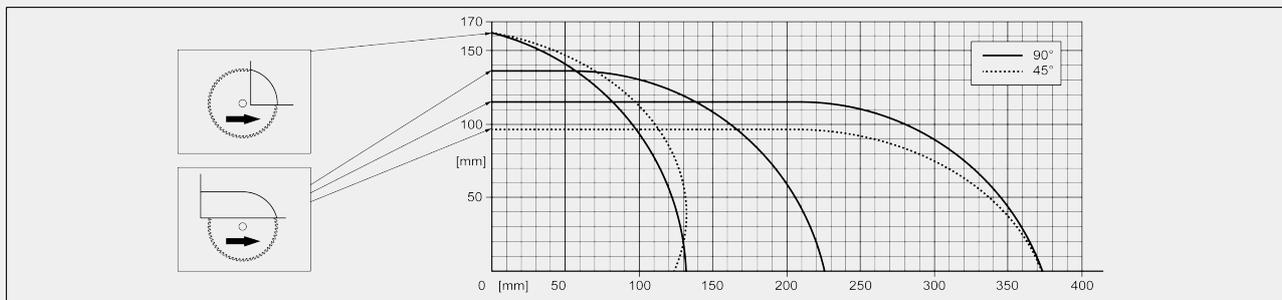
**UNITÀ DI TAGLIO VERTICALE**

|                             |             |
|-----------------------------|-------------|
| Diametro lama al widia (mm) | 600         |
| Posizionamento lama a CN    | -48° ÷ 245° |
| Potenza motore lama (kW)    | 3           |

**UNITÀ DI TAGLIO ORIZZONTALE**

|                             |             |
|-----------------------------|-------------|
| Diametro lama al widia (mm) | 350         |
| Posizionamento lama a CN    | -45° ÷ +45° |
| Potenza motore lama (kW)    | 0,85        |

**DIAGRAMMA DI TAGLIO**



**UNITÀ DI FORATURA IN TESTA E CODA**

|  |       |
|--|-------|
| Diametro massimo utensile (mm)           | 16    |
| Attacco utensile                         | ER 25 |
| Numero utensili per unità di foratura    | 2     |
| Potenza motore unità di foratura (kW)    | 0,85  |
| Velocità massima di rotazione (giri/min) | 7.500 |

Incluso ● disponibile ○

**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.