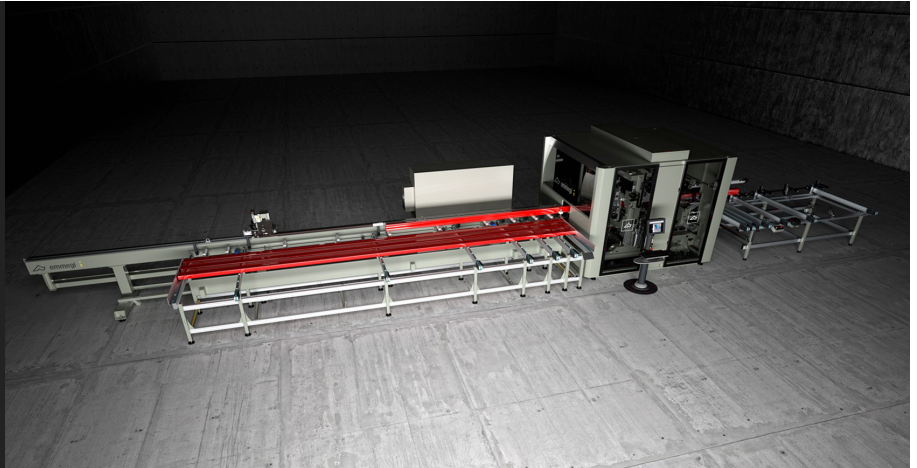


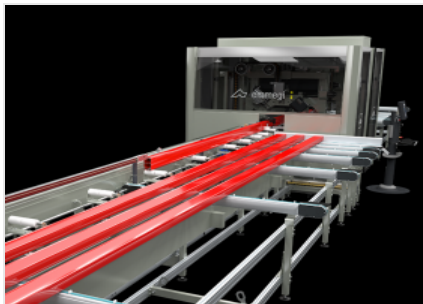


Quadra L3

Bearbetningsmaskiner

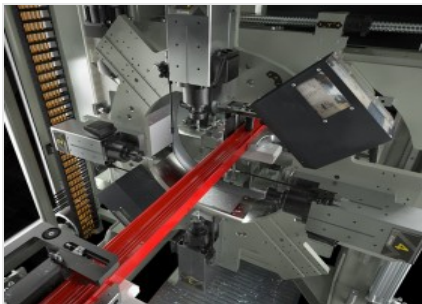


Bearbetningscentrum med 12 CNC-axlar för att genomföra bearbetningar i form av fräsning, borrar och kapning av profiler i aluminium och lättmetaller. QUADRA L2 består av ett automatiskt inmatningsmagasin och en frammatare för profillängder upp till 7500 mm komplett med griptång för låsning av profilen. 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 ändbearbetningsaggregatet som består av ett dubbelt, roterbart vinkelhuvud. 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. Ändbearbetningsaggregatet är monterat på samma axel som den horisontella klingan och har möjlighet att ta upp två olika verktyg i var sin ände för fräsning, gängning eller borrar i ändarna av profilerna. QUADRA L3 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 minskar bullerpåverkan.



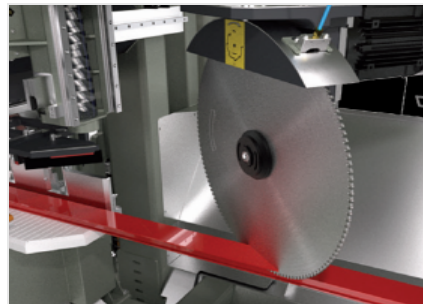
Automatisk profilinmatning och - utmatning

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 rotation av tången, som annars justeras manuellt.



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.



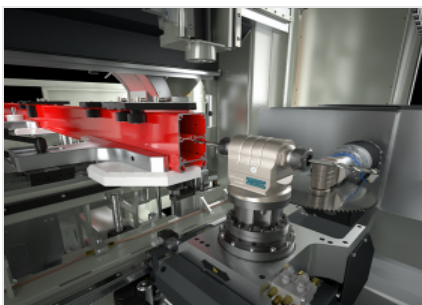
Vertikal kapenhet

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 styrda klampgrupper.



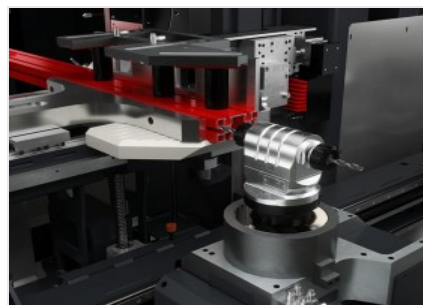
Horisontell kapenhet

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.



Fräsenhet

Fräsenhet styrd av 4 CNC-axlar utformad för att utföra bearbetningar i båda ändar av profilen oavsett geringsvinkel. Interagerad på samma balk som den horisontella kapenhet. Modulerna för kapning och fräsning gör det möjligt att mata ut skrotet i en avsedd lucka och kan som option utrustas med ståltransportband.



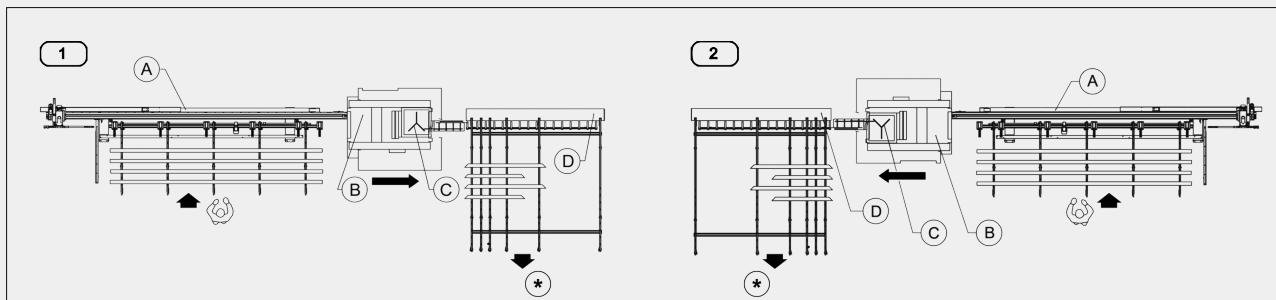
Borr- fräs- och gängenhet för båda ändar

Fräsenhet styrd av 4 CNC-axlar utformad för att utföra bearbetningar i båda ändar av profilen oavsett geringsvinkel.



QUADRA L3 / 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 - borr- och kapenhet för ändarna
 D - utmatare
 * - bearbetade arbetsstycken

AXELSLAGLÄNGDER

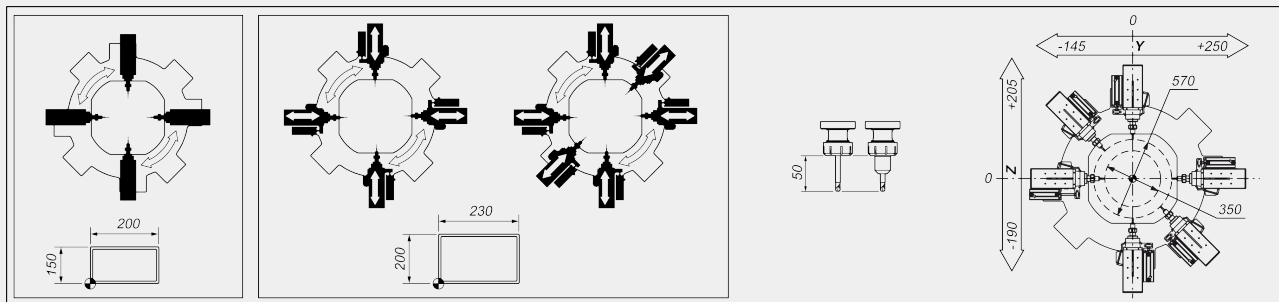
X-AXEL (längsgående) (mm)	320
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	402
Z-AXEL (vertikal) (mm)	395
A-AXEL (rotation rotationshjul)	0° ÷ 360°
U-AXEL (stångpositionering) (mm)	9.660
H-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	627
P-AXEL (tvärgående rörelse för kapenhet) (mm)	880
B-AXEL (motoriserad rörelse av klamp) (mm)	790
ZG-AXEL (tvärgående rörelse för vertikal kapenhet) (mm)	190
YL-AXEL (tvärgående rörelse för horisontell kapenhet) (mm)	1.200
YF-AXEL (tvärgående rörelse av borrenheten) (mm)	1.200

FRÄSENHET

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



ARBETSOMRÅDE FÖR FRÄSENHETEN



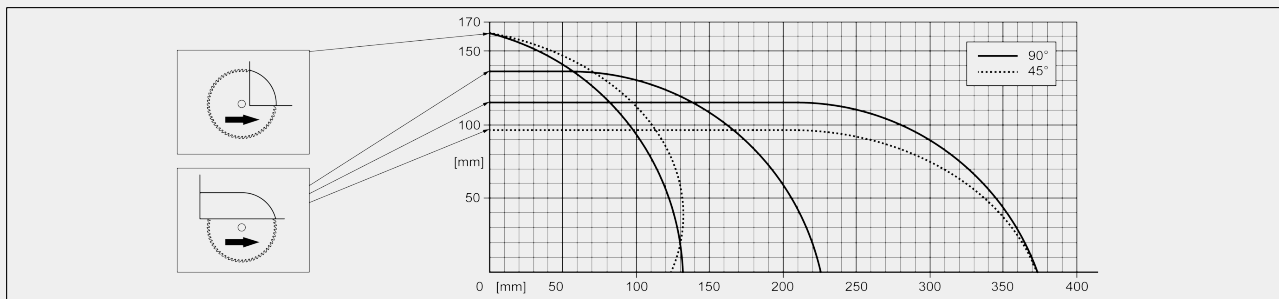
VERTIKAL KAPENHET

Diameter HM-klinga (mm)	600
CN-klingpositionering	$-48^\circ \div 245^\circ$
Effekt klingmotor (kW)	3

HORISONTELL KAPENHET

Diameter HM-klinga (mm)	350
CN-klingpositionering	$-45^\circ \div +45^\circ$
Effekt klingmotor (kW)	0,85

KAPDIAGRAM



BORRENHET I BÅDA ÄNDAR

Maximal diameter verktyg (mm)	16
Verktysfäste	ER 25
Antal verktyg per borrenhet	2
Effekt motor borrenhet (kW)	0,85
Maximal rotationshastighet (varv/min)	7.500

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.