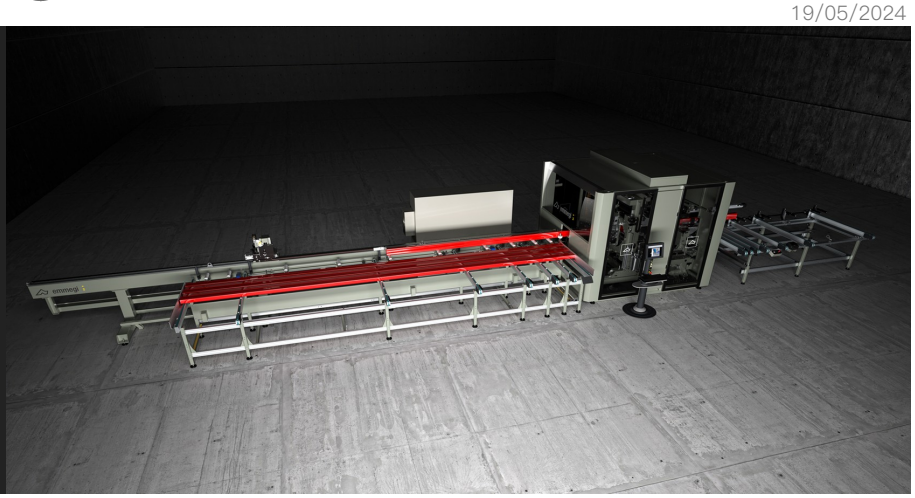
Quadra L1

CNC加工中心

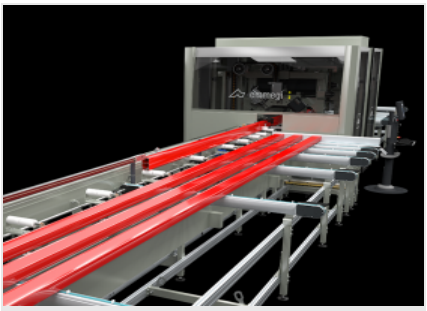


12 轴数控加工中心，用于铝和轻合金型材的铣削、钻孔和切割。其中包括一个自动刀具库和一个用于 7500 毫米及以下型材的进料系统，配有夹头运动装置，用于夹紧型材。通过夹头的移动，送料器可以返回到其初始位置，同时允许装料器准备下一个型材。在中央部分是铣削模块和切割模块。在 4 轴数控铣削模块上安装了 4 至 6 个主轴，无论工件的方向如何，都可以对工件的整个轮廓进行加工。切割模块包括一个在 3 个数控轴上向下运动的直径 600 毫米的刀片。加工中心还包括一个从切割单元到卸料仓的自动提取器。该装置包括一个横向的皮带式卸料仓，用于卸载长度达 4000 毫米的工件（可以选配 7500 毫米）。加工单元的中央操作部分可以配备一个隔音舱（选配），不仅可以保护操作员，还可以减少环境噪音。

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

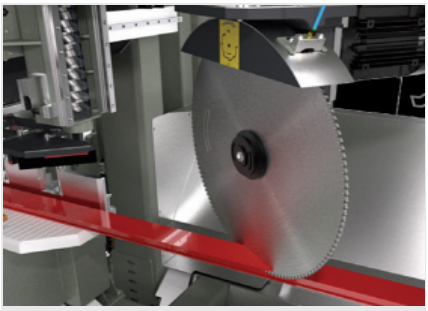
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



型材杆供料和自动工件卸载

型材杆数控定位系统，准确度高且速度快。在该系统上装配有用于固定型面的夹钳，并带有位置自动调整系统，可以在两个 CN
轴上对横向和纵向的位置进行调整。为保证可以在无需手动介入的情况下来抓夹各种型面，就需要一个夹钳旋转轴的数控系统，否则就需要手动来操作。

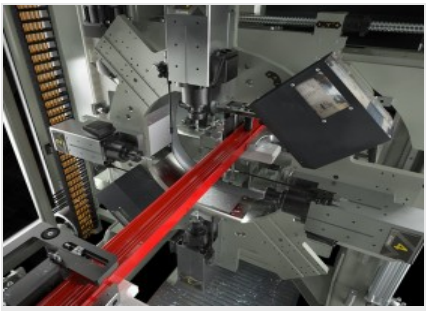


垂直切割模块

切割模块由 NC 控制，具有 600
毫米直径的圆形刀片，在 3
个轴上向下运动，范围在 –48° 和 +245°
之间，可以对不同类型的挤压件进行端面铣削。通过数控轴上的两个电动虎钳组件来夹持和移动这些工件段。

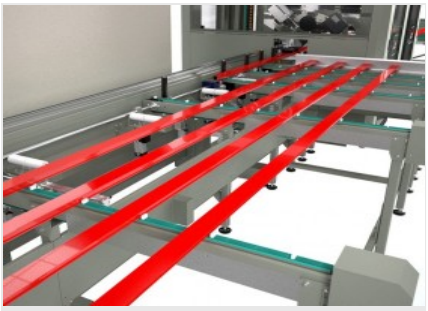
棒材定位装置

型材杆数控定位系统，准确度高且速度快。在该系统上装配有用于固定型面的夹钳，并带有位置自动调整系统，可以在两个 CN
轴上对横向和纵向的位置进行调整。为保证可以在无需手动介入的情况下来抓夹各种型面，就需要一个夹钳旋转轴的数控系统，否则就需要手动来操作。



铣削单元

QUADRA
配备了一个独特的回旋系统，在这个系统上，插在 4 个轴上的 4 至 6
个加工单元可以同时操作：X, Y, Z,
A（围绕杆的中心轴进行 360°
旋转）。高频电动主轴采用的风冷装置，配有一个 ER 32 刀具接头，在 S1
中提供最大功率为 5.6
kW。每个单元都配备了一个通过在滚珠滑轨的滑行从加工区脱离的系统。



装料仓

大容量的皮带式型材装料仓，有基本型和加强型可供选择，基本型适用于重量在 60
公斤及以下的棒材，加强型适用于重量达
120 公斤的棒材。最大棒材长度：7,5
m。在部分条件下，可以在相对于定位系统抓取的掩蔽时间内进行型材的装载。如果有必要，在装卸期间，选配的翻转系统可以自动将工件旋转 90°。

卸料仓

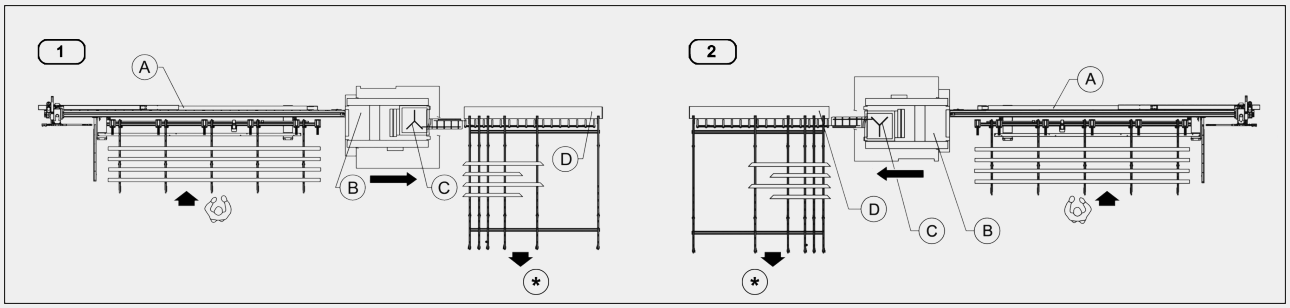
用于卸载和储存各种成品的大容量履带仓库。共提供三个版本：用于长度 4.0
米及以下工件，或者 7.5
米及以下工件。卸料仓前有一个切屑和下脚料排空系统，可以选择配备传送到收集袋的传送带和抬升带。

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.

布局



同侧装卸

1 – 从左侧供料
2 – 从右侧供料

A – 带推料系统的自动料仓 L 7500 mm
B – 枢轴上的铣削模块
C – 切割模块
D – 卸料机
* – 已加工件

轴行程

X 轴（纵向）(mm)	320
Y 轴（横向）(mm)	402
Z 轴（垂直）(mm)	395
A 轴（轮旋转）	0° ÷ 360°
U 轴（棒材定位）(mm)	9.660
V 轴（夹头横向定位）(mm)	138
W 轴（夹头纵向定位）(mm)	138
H 轴（切割单元的垂直移动）(mm)	627
P 轴（切割单元的横向移动）(mm)	880
Q 轴（切割单元旋转）	293°
B 轴（电动虎钳移动）(mm)	790
C1 轴（夹头旋转）	0° ÷ 180°

铣削单元

带空气冷却系统的电动主轴	4
电动主轴在旋转轮上的旋转单元	0° ÷ 360°
S1 中的最大功率 (kW)	5,6
最大速度（转/分钟）	24.000
刀具接头	ER 32
加工单元的最大数量	6

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

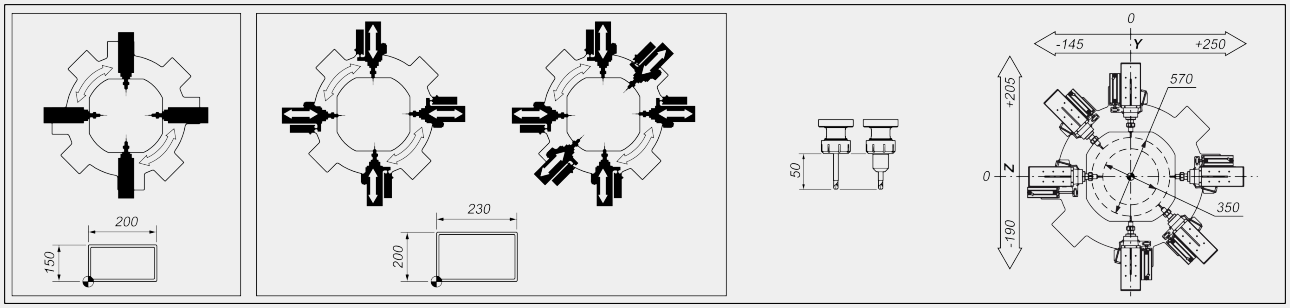
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

铣削单元

通过在滚珠滑轨的滑行（行程 110 mm），从加工区脱离	○
加压润滑系统	●

铣削单元的工作范围



切割单元

硬质合金刀片直径 (mm)	600
数控刀片定位	–48° ÷ 245°
刀具电机功率 (kW)	3
可加工的型材最大高度 (mm)	266
可加工的型材最大宽度 (mm)	300

功能

在整个型材上对工件直接进行铣削、钻孔和切割	●

可加工面

加工面的数量（上面、两侧、下面）	1 + 2 + 1

包括 ●　　可用 ○

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.