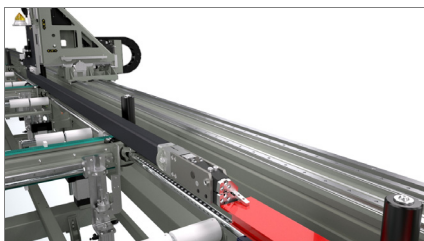
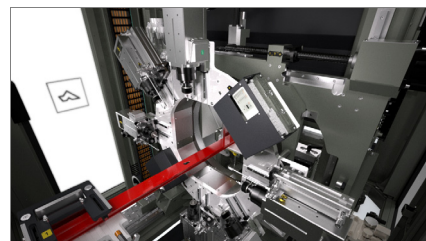


## Quadra L2

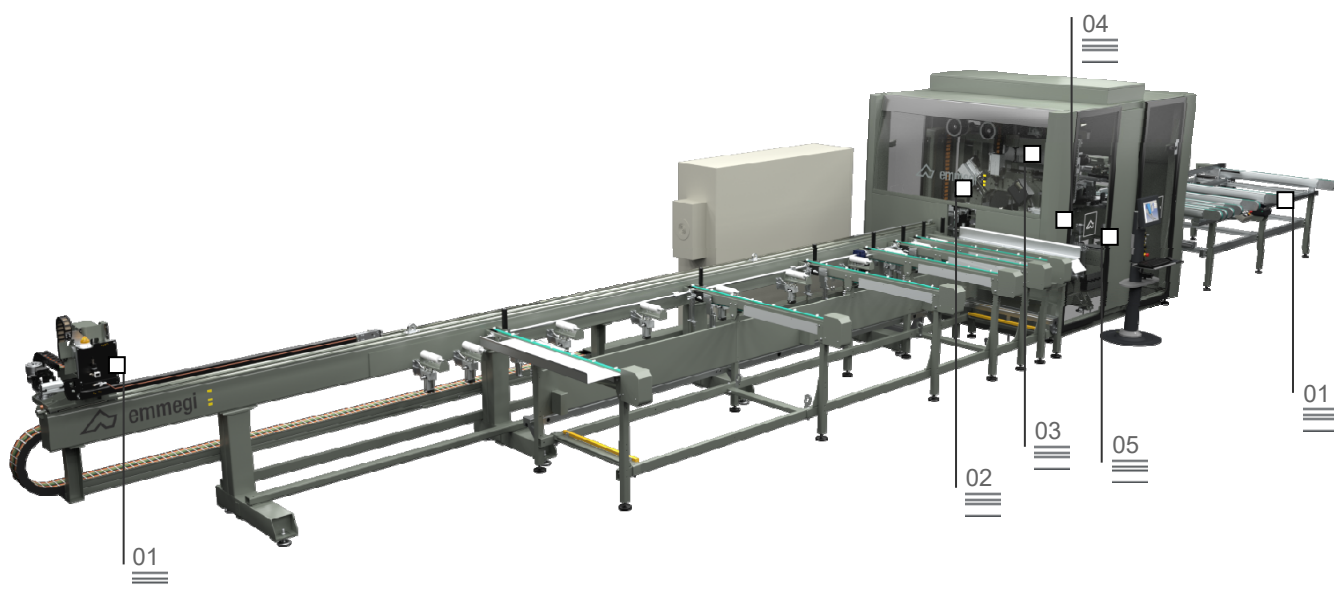
### Arbetscentrum



Automatisk matning av stänger och avlastning av arbetsstycken 01



Fräsningsenhet 02



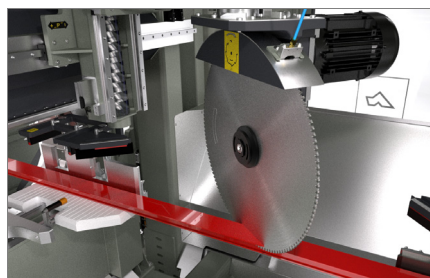
Arbetsstation med 18 stycken CNC-styrda axlar, framställd för att utföra fräs- och borbearbetningar och kapningar på profilstänger i aluminium och lättmetaller. QUADRA L2 består av ett automatiskt magasin och ett matningssystem för profilstänger upp till 7 500 mm komplett med tång rörelse för blockering av arbetsstycket. Tack vare tång rörelsen återgår mataren till utgångsläget och gör det samtidigt möjligt för lastaren att förbereda nästa profilstång.

I mittdelen finns fräsmodule, de två kapmodulerna och laskningsmodule. På fräsmodule med 4 stycken CNC-styrda axlar har 4 till 6 motorspindlar installerats, som gör att du kan bearbeta hela styckets kontur, oavsett dess riktning. Huvudkapmodule består av en klinga på Ø 600 mm med nedåtgående rörelse på tre CNC-styrda axlar. Den sekundära module monterad på en klinga på Ø 350 med matningsrörelser och rotation på den horisontella CNC-axeln. Laskningsmodule arbetar på två CNC-axlar med hjälp av en fräsenhet.

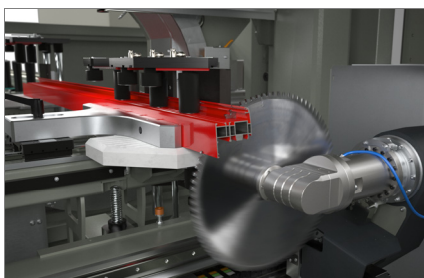
QUADRA L2 består även av en automatisk utdragare från kapenheten till avlastningsmagasinet. Anläggningen består av ett avlastningsmagasin med tvärtransportband för utmatning av de färdigbearbetade styckena med en längd på max 4 000 mm (7 500 mm tillval).

Arbetsenheten är utrustad med en ljuddämpande hytt på mittdelen som, förutom att skydda operatören, gör det möjligt att reducera omgivningsbullret.

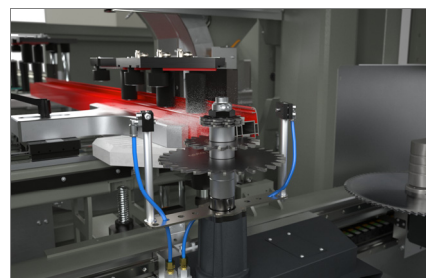
Vertikal kapmodule 03



Horisontell kapmodule 04



Laskningsmodule 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Quadra L2

Arbetscentrum

## 01

### Automatisk matning av stänger och avlastning av arbetsstycken

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med tång för blockering av profilstängan med automatisk reglering av den horisontala och vertikala positionen på de två CNC-axlarna. För att säkerställa greppet om alla typer av profilstänger utan manuellt ingripande finns även en numerisk styrning av tångens rotationsaxel, som annars hanteras manuellt, tillgänglig. Magasinen för lastning och avlastning tillåter lastning av profiler med en längd på upp till 7,5 m, och avlastning upp till en längd på 4,0 m, valfritt 7,5 m. Vid behov kan ett tillvalssystem för tippling rotera stycket automatiskt 90°, både under pålastningsfas och avlastningsfas.

## 02

### Fräsningsenhet

Hjärtat och värdet i QUADRA L2 ligger i dess arbetssektion med roterande lagerskiva, komplett med 4 eller 6 arbetsenheter som styrs och är interpolerade på 4 axlar: X, Y, Z, A (rotation på 360° runt stängens axel). Arbetsenheterna monterar högfrekvensspindlar med luftkyllning, verktygshållare ER 32 och har effekt upp till 5,6 kW i S1. Varje arbetsenhet kan förses med ett system för tillbakadragande av området, med hjälp av slid på gejdskor som återcirkulerande kullager för att öka arbetsförmågan.

## 03

### Vertikal kapmodul

Kapenhet med ett huvud med nedåtgående klinga med numerisk styrning försett med klinga på 600 mm och ett stort skärområde: från -48° till 245°. Inställningen av varje skärvinkel är helautomatisk och styrs av en rörelse på 4 CNC-axlar. Det stora bladet tillåter kapning för separation av färdigt arbetsstycke direkt från hel profilstäng, efter fräs- och borbearbetningarna som utförs av fräsningsenheten. Två motoriserade klampgrupper på CN-axlarna i skärområdets ingång och utgång tillåter att arbetsstyckena blockeras och flyttas.

## 04

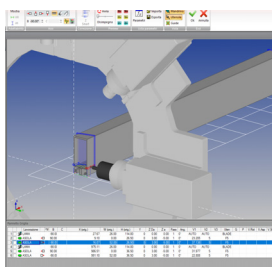
### Horisontell kapmodul

Kapenhet med ett huvud med horisontell matning med numerisk styrning försett med klinga på 350 mm och ett stort skärområde: från -45° till +45°. Inställningen av varje skärvinkel är helautomatisk och styrs av en rörelse på 3 CNC-axlar. Den horisontella matningen tillåter kapning av stora profiler och utförande av speciella kapningar.

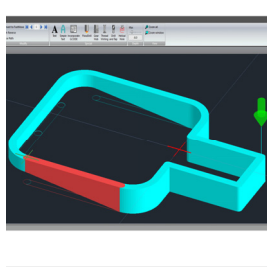
## 05

### Laskningsmodul

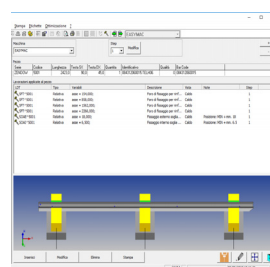
Laskningsenheten utrustad med en fräsenhet med en variabel rotationshastighet upp till 8 000 varv/min. Den är utrustad med snabbt byte av fräsenheten med pneumatiska kontroller. Samverkar med den horisontella skärenheten med vilken den delar stödbalken. De tre kap- och laskningsmodulerna tillåter att avfallet kan släppas ned i en falllucka som valfritt kan utrustas med evakueringsband av stål.



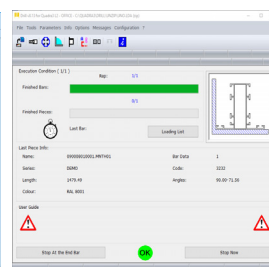
Camplus



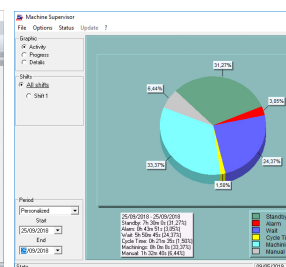
Shape



Job



Drill



Supervisor

#### AXELRÖRELSE

Y-AXEL (tvärgående) (mm)	402
Z-AXEL (vertikal) (mm)	395
A-AXEL (rotation av lagerskiva)	0° + 360°
U-AXEL (stängpositionering) (mm)	9 660
H-AXEL (vertikal rörelse av den vertikala kapenheten) (mm)	627
P-AXEL (tvärgående rörelse av den vertikala kapenheten) (mm)	880
ZG-AXEL (vertikal rörelse av den horisontella kapenheten) (mm)	190
YL-AXEL (tvärgående rörelse av den horisontella kapenheten) (mm)	1300
YF-AXEL (tvärgående rörelse av laskningsenheten) (mm)	1300
B-AXEL (utdragare) (mm)	790

#### FRÄSNINGSENHET

Rotationsenhet motorspindlar på lagerskiva	0 + 360°
Motorspindlar med luftkyllning	4
Maximalt antal bearbetningsenheter	6
Tillbakadragande av motorspindlarnas arbetsfält via slid på gejdskor med återcirkulerande kullager	○
Maximal effekt i S1 (kW)	5,6
Maximal hastighet (varv/min)	24 000
Verkttygshållare	ER 32

#### KAPENHET

Diameter knivblad al widia till vertikal kapenhet (mm)	600
Skärvinklar på vertikal enhet (mm)	-48° ÷ 245°
Effekt trefas bladmotor vertikal kapenhet (kW)	3
Diameter knivblad al widia till horisontell kapenhet (mm)	350
Skärvinklar på horisontell enhet (mm)	-45° ÷ +45°
Effekt synkron bladmotor vertikal kapenhet (kW)	0,85
Förberedelse för automatisk start av spånuppsugare (mm)	•

#### FRÄSNINGSENHET

Max. dimensioner fräsenhet: diameter x höjd (mm)	200 x 130
Maximal rotationshastighet (varv/min)	8 000
Diameter rör skärhållare (mm)	27 - 32

#### FUNKTION

Fräsning, kapning och laskning av stycket direkt från hel profilstäng	•
---	---

2018-08-01

www.emmegi.com

Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen