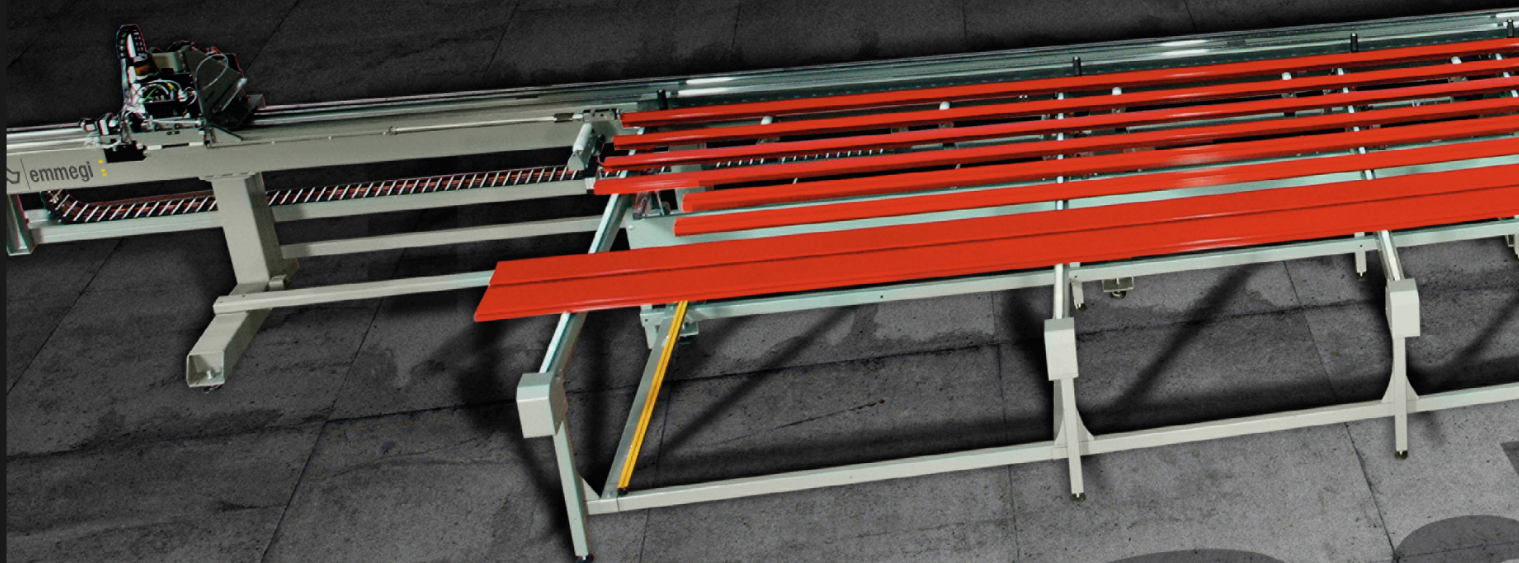


quadra
L1

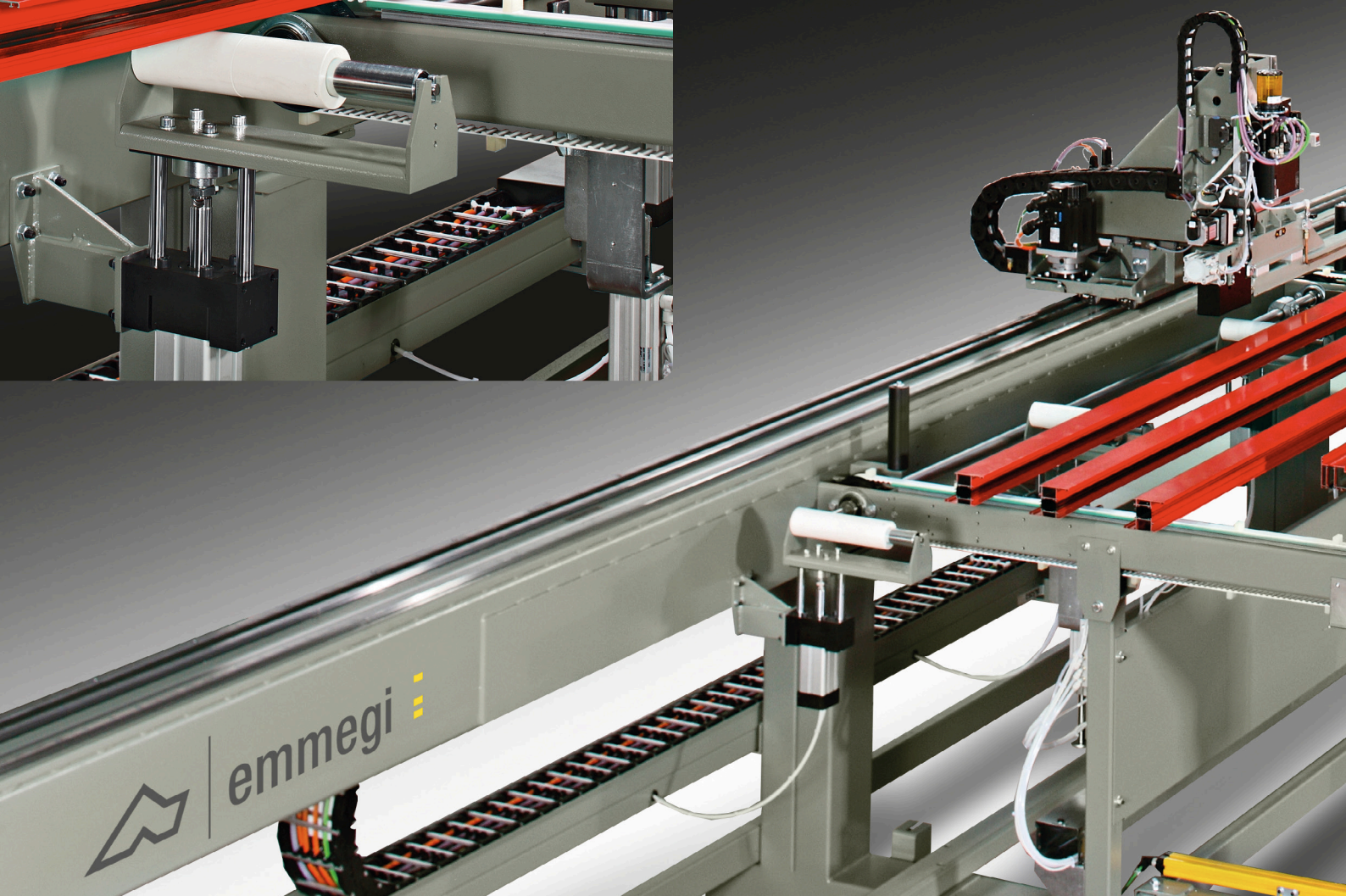
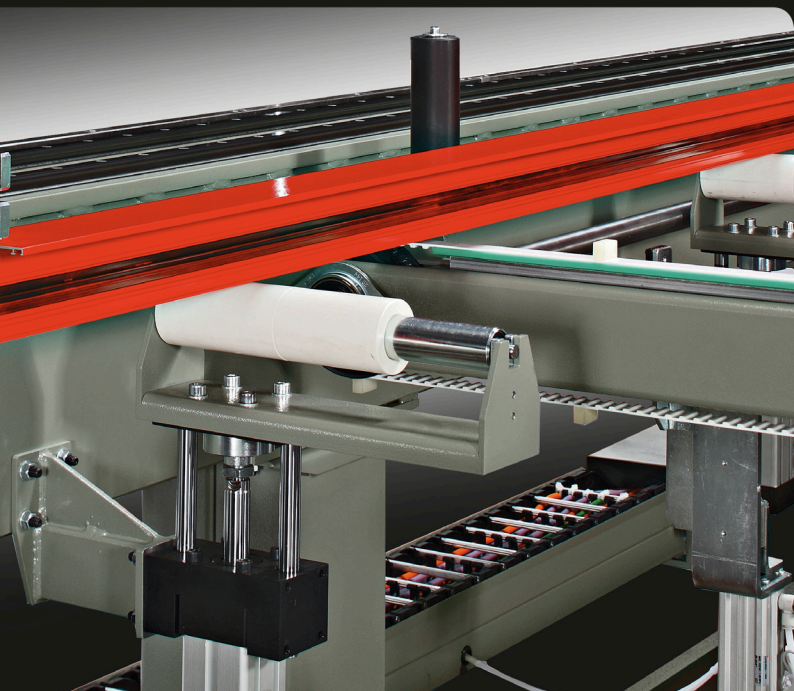


**ALL
IN
ONE**



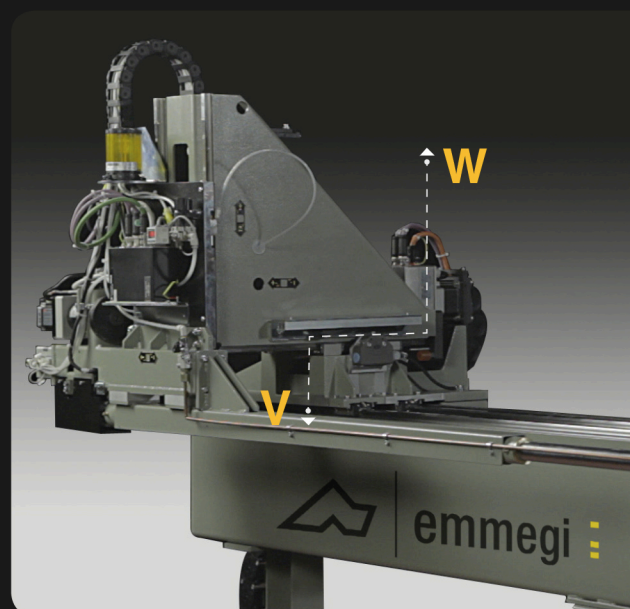
qualità





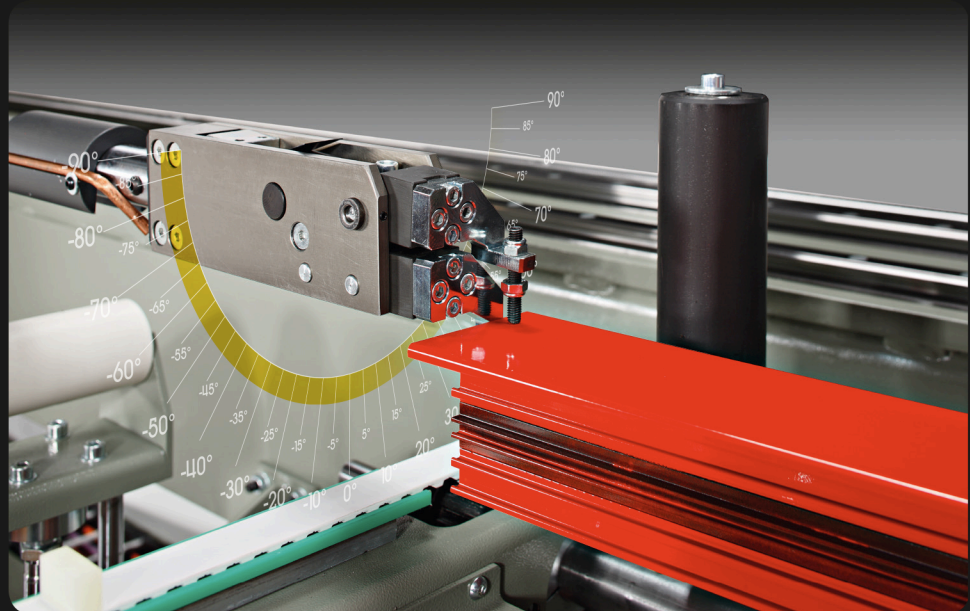
■ Carga constante

Las barras se toman automáticamente del almacén de carga, que puede alojar hasta 7 barras de un ancho máximo de 230 mm, o hasta 15 barras de un ancho máximo de 100 mm y de hasta 7500 mm de largo. Un movimiento de alimentación con correas transporta las barras a la unidad de posicionamiento. La pinza del empujador se posiciona a lo largo de los ejes V y W, según la sección del perfil que se ha de sujetar, y se encarga de bloquear los perfiles. Como alternativa, puede equiparse con el sistema de rotación a lo largo del eje C1 para conseguir una sujeción extraordinaria de las secciones que requieran un bloqueo en posición girada. Todos los movimientos son gestionados por el CNC de la máquina.





BAR POSITIONING

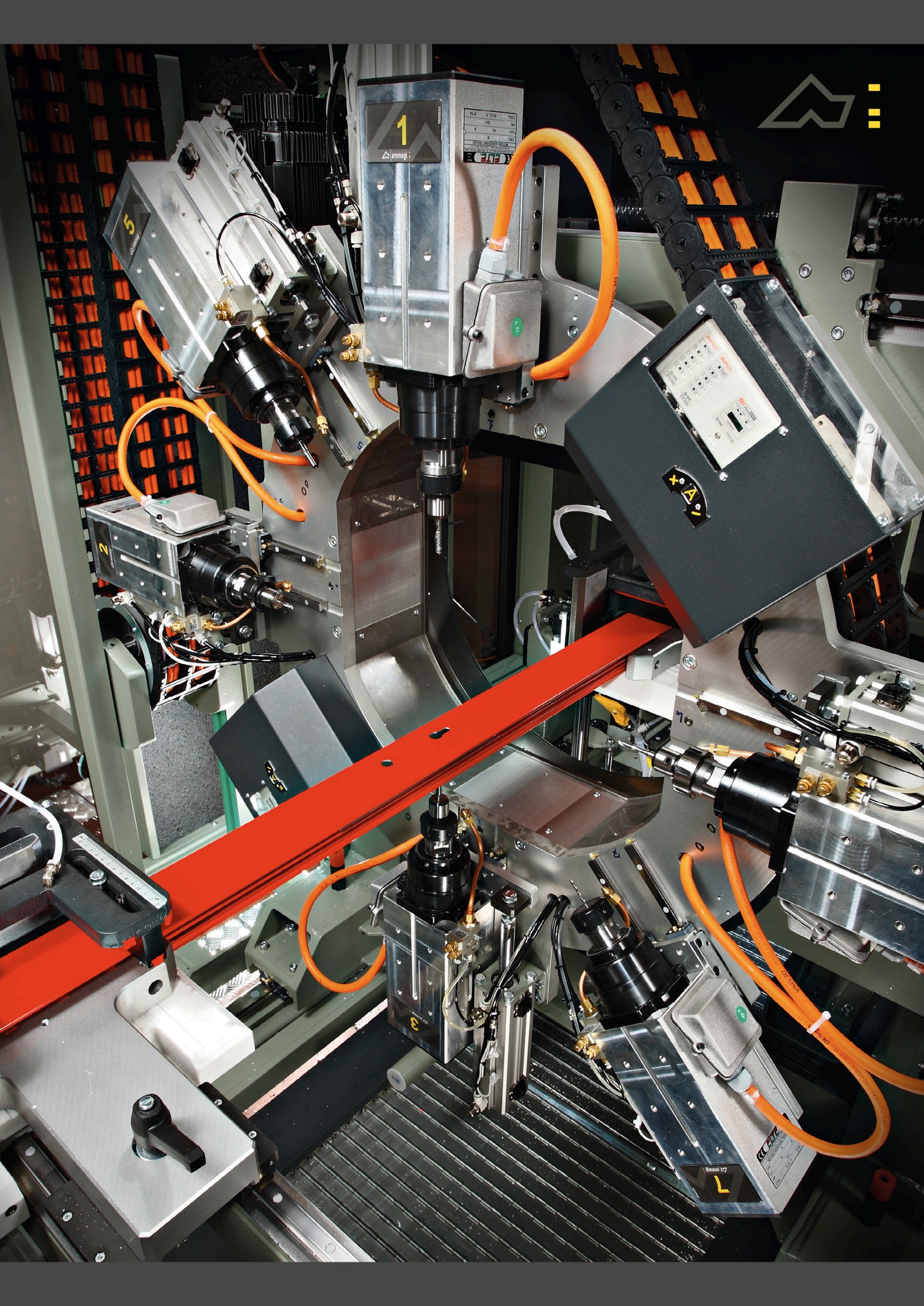


MILLING UNIT



Fresado por todo el rededor

- El Quadra L1 lleva instalado un exclusivo sistema de rangua giratoria en el que pueden trabajar al mismo tiempo hasta 6 electromandriles que pueden interpolarse en 4 ejes con un radio de acción que cubre todo el rededor de la pieza a 360°.
- Los electromandriles se enfrían por aire, desarrollan una potencia máxima de 5,6 kW en S1 y alcanzan una velocidad máxima de 24.000 rpm. Los mandriles cuentan además con un dispositivo de cebado on/off que se encarga de retirar las unidades que no han de mecanizarse de manera que no constituyan obstáculo, para permitir el paso, y por consiguiente, hacer posible el mecanizado, de secciones de grandes dimensiones.
-





CUTTING MODULE

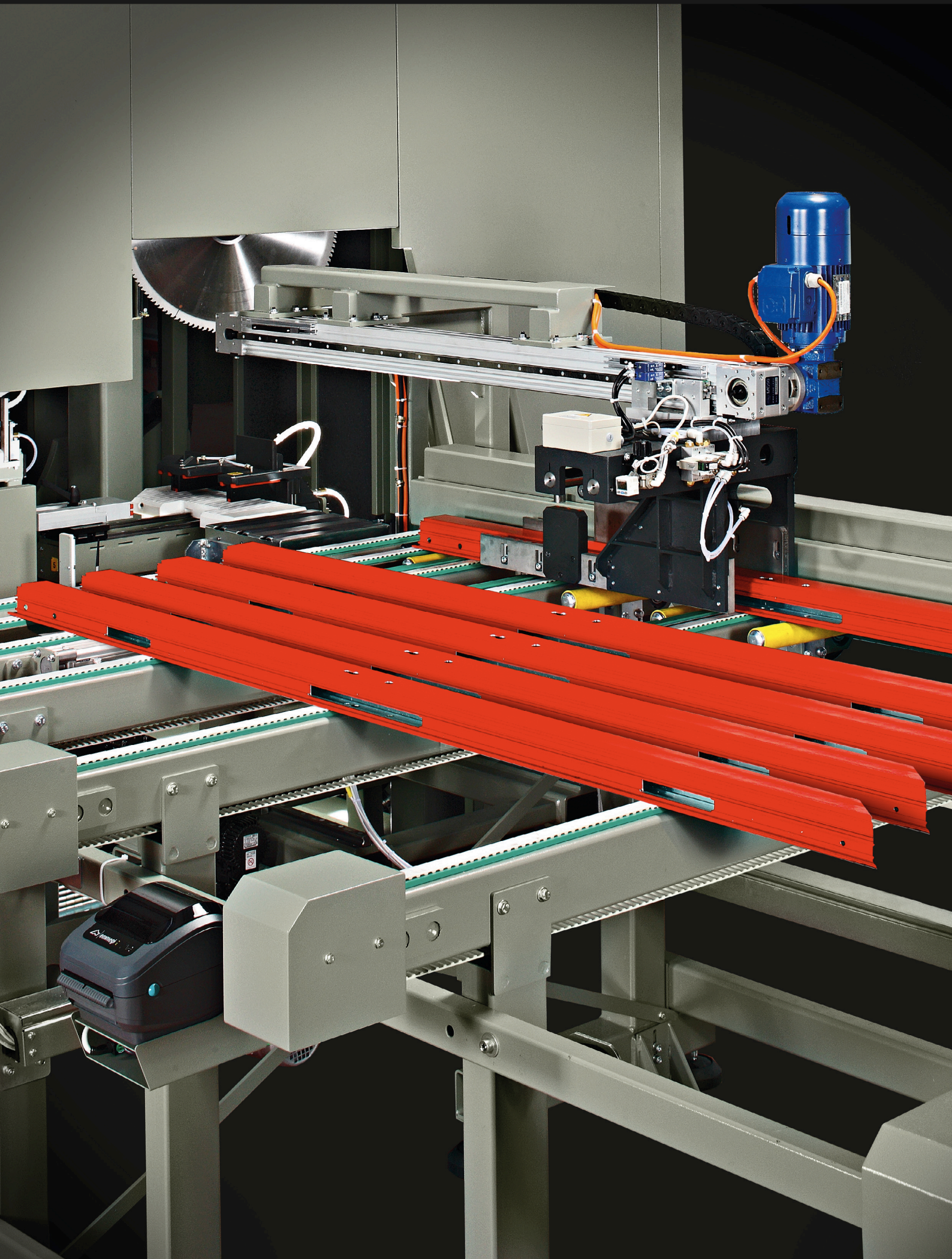
- El corte correcto

El módulo de corte de la Quadra L1 está constituido por un disco circular de 600 mm de diámetro con movimiento descendente sobre 3 ejes. El ángulo de corte puede cubrir un rango de entre $+48^\circ$ y -250° .

- La unidad de corte, gestionada enteramente mediante CNC, permite efectuar varios tipos de retestado en los perfiles.





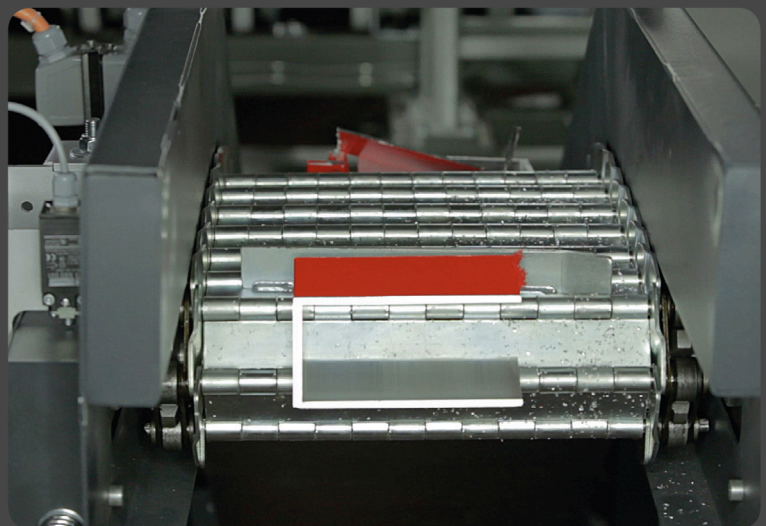


STORAGE UNIT

- Recogida de las piezas

Una vez efectuado el corte de los perfiles, el extractor automático de la Quadra L1 recoge las piezas acabadas en la unidad de corte y las lleva a un almacén de descarga con correas. Este almacén puede alojar barras de hasta 4000 mm de largo o, bajo petición, de hasta 7500 mm.

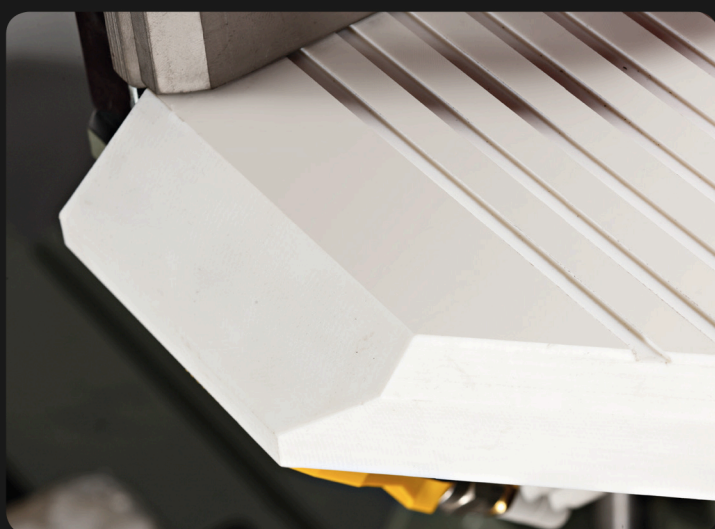
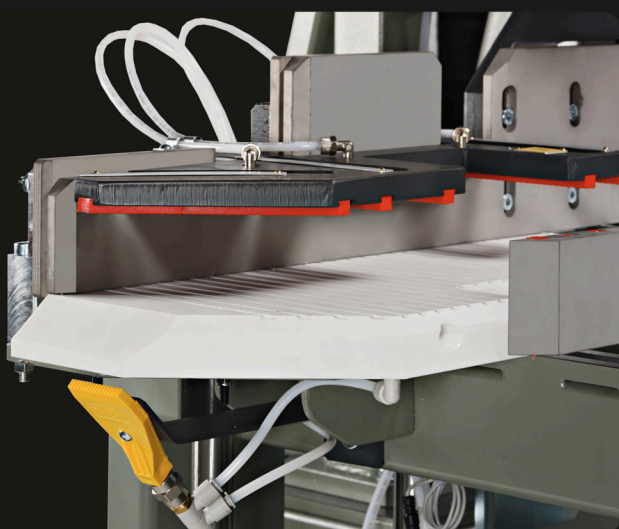
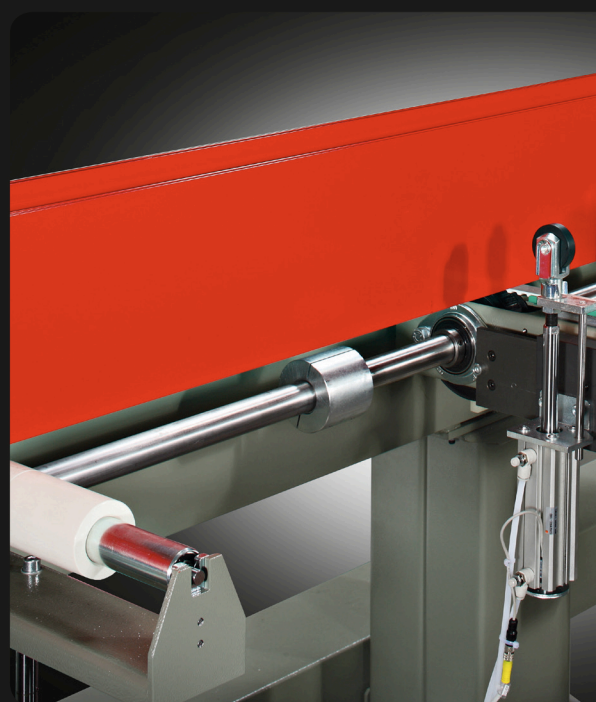
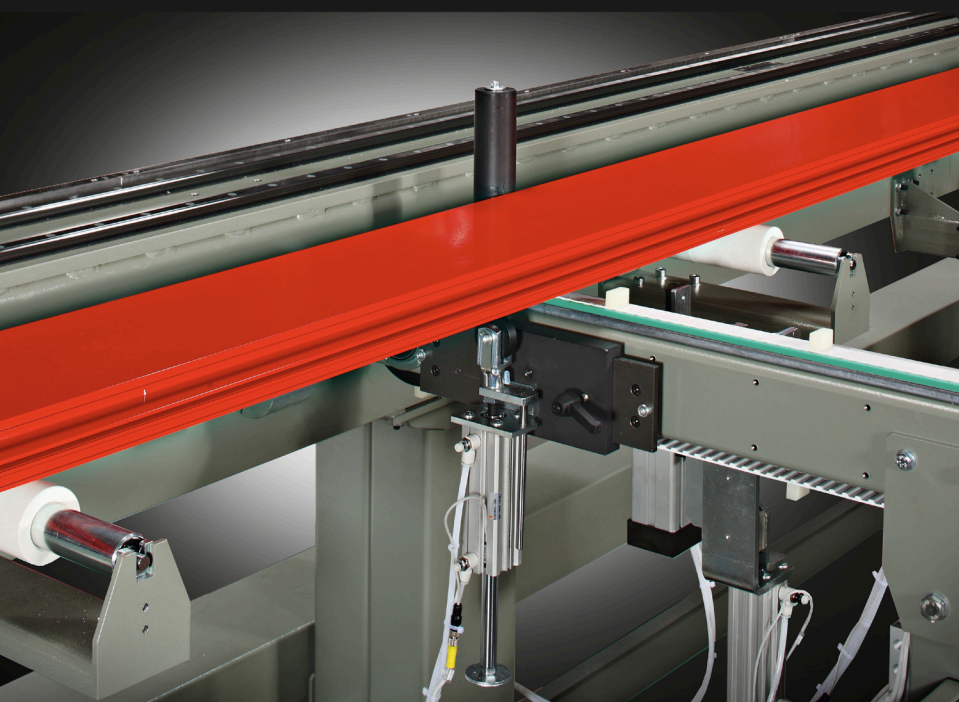
- Los despuntes del mecanizado se evacúan automáticamente gracias a la cinta transportadora de malla metálica.



AUTOMATIC TURN

■ La puesta en línea

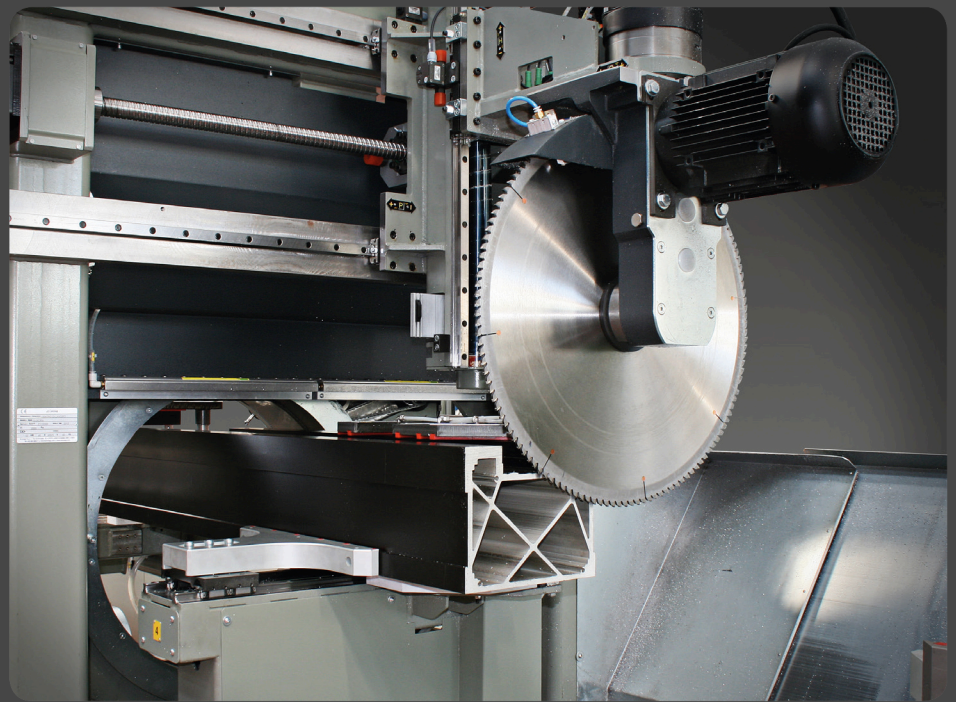
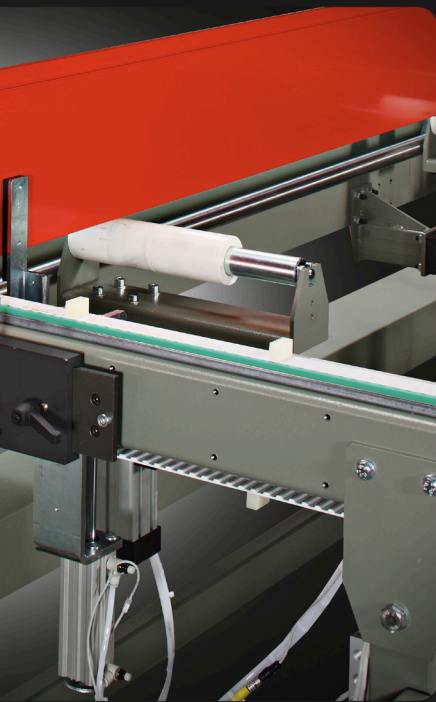
La Quadra L1 dispone de un sistema de inclinación del perfil que, de ser necesario, hace girar la barra respecto a la posición inicial en el almacén de carga, llevándola a la posición ideal para la introducción en la zona de mecanizado. Este sistema es sumamente importante para el mecanizado de barras de gran altura como los extruidos para fachadas continuas o los perfiles industriales que deben cortarse en posición vertical.



INDUSTRIAL APPLICATION

No solo para carpintería.

- Quadra L1, gracias a sus características de fabricación, es una máquina extremadamente versátil. Su estructura y sus ciclos de funcionamiento permiten el trabajo tanto de perfiles de aluminio para carpintería como de extrudidos o piezas para el sector industrial. Gracias al campo de trabajo, puede realizar los trabajos sobre 4 caras a 90° utilizando la función de liberación de los electromandriles en secciones de perfil de 230 mm x 200 mm como máximo. También pueden realizarse trabajos específicos que aumentan el campo de trabajo hasta secciones de 300 mm de anchura y 245 mm de altura. En este último caso es necesario solicitar una prueba de factibilidad técnica (RFT) a cargo de nuestro personal técnico.



BLOCKING PLAN

- Bloquear con cuidado

Para garantizar un bloqueo seguro de las piezas y evitar a la vez que las barras puedan rayarse durante el desplazamiento, las superficies de las mordazas de la Quadra L1 están hechas de Arnite®, un material plástico con bajo coeficiente de rozamiento. A esto se añade un sistema especial de soplado a alta presión que genera un cojín de aire que elimina los restos de virutas de las superficies. Las mordazas verticales y horizontales aseguran el bloqueo

- perfecto de todo tipo de perfiles sin necesidad de recurrir al uso de contraformas.

CARRERAS DE LOS EJES	UNIDAD DE MEDIDA
EJE X (longitudinal)	mm
EJE Y (transversal)	mm
EJE Z (vertical)	mm
EJE A (rotación de la rangua)	
EJE U (colocación de la barra)	mm
EJE V (colocación transversal de la pinza)	mm
EJE W (colocación vertical de la pinza)	mm
EJE H (movimiento vertical de la unidad de corte)	mm
EJE P (movimiento transversal de la unidad de corte)	mm
EJE Q (rotación de la unidad de corte)	
EJE B (movimiento de la mordaza motorizada)	mm
EJE C (movimiento vertical del transportador de rodillos del descargador)	mm
EJE C1 (rotación de la pinza)	
VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO	
EJE X (longitudinal)	m/min
EJE Y (transversal)	m/min
EJE Z (vertical)	m/min
EJE A (rotación del soporte giratorio)	°/min
EJE U (colocación de la barra)	m/min
EJE V (colocación transversal de la pinza)	m/min
EJE W (colocación vertical de la pinza)	m/min
EJE H (movimiento vertical de la unidad de corte)	m/min
EJE P (movimiento transversal de la unidad de corte)	m/min
EJE Q (rotación de la unidad de corte)	°/min
EJE B (movimiento de la mordaza motorizada)	m/min
EJE C (movimiento vertical del transportador de rodillos del descargador)	m/min
UNIDAD DE FRESADO	
Unidad de los electromandriles en el soporte giratorio	
Electromandriles con enfriamiento por aire	
Potencia máxima en S1	kW
Velocidad máxima	rpm
Enlace de herramienta	
Enlace de herramienta para cambio rápido (WELDON)	
Número máximo de unidades de mecanizado	
Desprendimiento del campo de trabajo de las unidades de mecanizado mediante patines de recirculación de bolas (carrera 110 mm)	
UNIDAD DE CORTE	
Diámetro del disco de Widia	mm
Colocación del disco con CN	
Potencia del motor del disco	kW
FUNCIONALIDAD	
Fresado, perforado y corte de la pieza directamente de la barra entera	
CARAS QUE PUEDEN TRABAJARSE	
Número de caras (superior, lateral, inferior)	
UNIDAD DE CARGA: COLOCACIÓN DEL PERFIL	
Tope de referencia de la pieza cerca de la unidad de trabajo	
Almacén de carga con correas para 7 perfiles con largo variable de 1250 mm a 7500 mm y 230 mm de ancho	
Alimentador de carga de hasta 7500 mm con pinza con 2 ejes controlados	
Para la rotación de la pinza 0 ÷ 180° (eje C) con control electrónico	
Carga de perfiles mientras la máquina sigue el mecanizado (altura del perfil < 220 mm)	
BLOQUEO DE LA PIEZA	
Sistema fijo automático de bloqueo del perfil antes de la zona de fresado	
Sistema fijo automático de bloqueo del perfil después de la zona de fresado	
Sistema motorizado automático de bloqueo del perfil en la zona de descarga de los perfiles	
UNIDAD DE DESCARGA	
Almacén de descarga con correas para piezas de hasta 4000 mm	
Almacén de descarga con correas para piezas de hasta 7500 mm	
Chips de sistema de evacuación y trozos	
CARACTERÍSTICAS DEL CONTROL	
CNC-PC con pantalla táctil LCD-TFT	
Puerto USB	
Tarjeta de red RJ45	
Panel de mandos MG PILOT	
SOFTWARE INSTALADO EN LA MÁQUINA	
CAM -EDITOR -DRILL	
CAMPLUS -JOB -DRILL	
DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES	
Sistema de barreras fotoeléctricas para la protección del acceso a la zona de trabajo	
Vallado metálico de protección en dos lados	
Cabina de protección total de la unidad de trabajo (las partes transparentes están hechas de policarbonato antirrayas)	
Insonorización de la cabina	
Iluminación interior de la cabina	

● incluido

○ opcional

- no disponible

320
402
395
0° ÷ 360°
9.660
138
215
627
880
298°
790
47
0° ÷ 180°

30
30
30
6000
120
9
9
24
30
6600
60
9

0 ÷ 360°
4-6(O)
5,6
24000
ER 32
6
600
-48° ÷ 250°
3

1 + 2 + 1

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

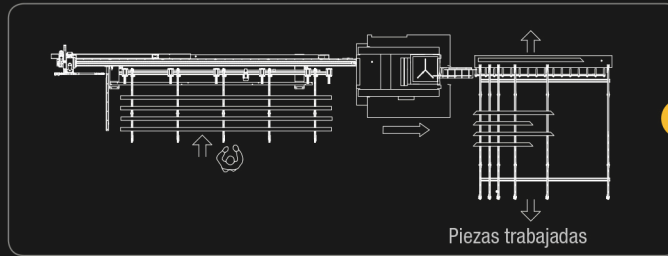
•

•

•

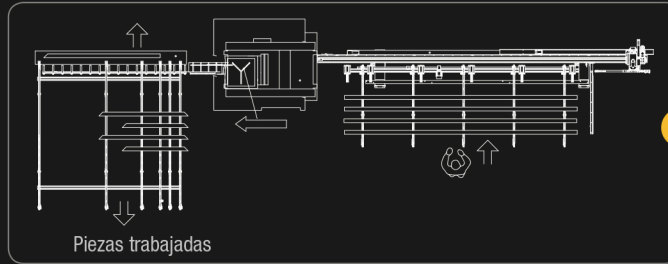
•

•



A

Alimentación desde la IZO.
Carga y descarga en el mismo lado



B

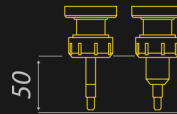
Alimentación desde la DER.
Carga y descarga en el mismo lado

Campo de trabajo de la unidad de fresado

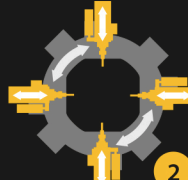
Configuraciones disponibles



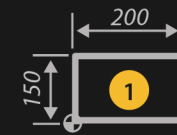
1



longitud de la herramienta adoptada para el cálculo de los diagramas



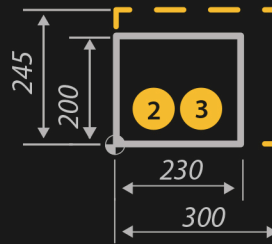
2



sección de perfil máximo garantizado para mecanizados en 4 caras a 90° con electromandriles fijos: 200 mm x 150 mm



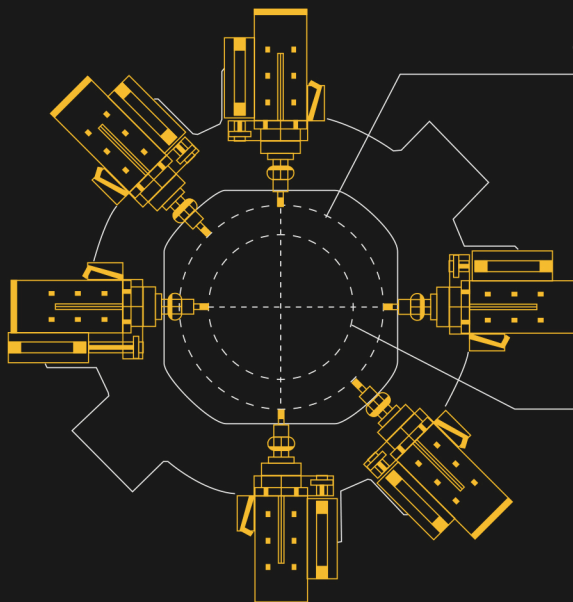
3



sección de perfil máximo garantizado para mecanizados en 4 caras a 90° con electromandriles con desplazamiento: 230 mm x 200 mm

En mecanizados específicas se pueden trabajar perfiles con sección de hasta 300 mm de ancho y 260 mm de alto, después verificación de viabilidad técnica.

electromandriles fuera de la zona de trabajo



electromandriles en posición de trabajo



emmegi

www.emmegi.com

Los datos, las descripciones y las imágenes de los productos, presentes en este catálogo, son indicativos y de tipo publicitario y no vinculan, en ningún caso, al fabricante ni al vendedor a lo que en ellos se representa. Por razones de marketing, los productos pueden reproducirse o representarse con configuraciones no estándares, colores distintos, o bien con accesorios opcionales, no actualizados, personalizados o con características técnicas distintas; también para satisfacer especiales exigencias de fabricación. El fabricante y el vendedor se reservan el derecho de efectuar modificaciones de cualquier tipo a los productos. El personal responsable de los aspectos comerciales está a su disposición para cualquier aclaración necesaria.

© CFIN - January 2016 - All rights reserved - ES 276699.04