VEGAMILL **FIRST EDITION**

DURCHLAUF-BEARBEITUNGSZENTREN

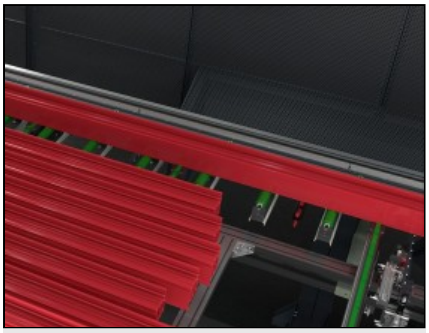


Säge- und Bearbeitungszentrum mit 14 CNC-Achsen für Bearbeitungen wie Schneiden, Bohren und Fräsen von/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. VEGAMILL setzt sich aus vier Hauptaggregaten zusammen. Ein automatisches Lademagazin mit Riemenförderer für Profile bis zu einer Länge von 7500 mm. Ein Vorschubsystem mit Greifer und Förderer, das das Profils in den mit hoher Präzision und Geschwindigkeit in den Bearbeitungsbereich bringt. Die Einstellung der horizontalen und vertikalen Position des Greifers erfolgt automatisch über ein elektronisches Positionierungssystem auf zwei gesteuerten Achsen. Ein Fräsaggregat mit 4 CN-Achsen und Bohr- und Fräsfunktion führt die Fräs- und Bohrbearbeitungen an den Oberseiten und an den Seiten des Profils aus; ein zweites, optionales Aggregat mit 3 CN-Achsen bearbeitet die Unterseite. Das Sägeaggregat mit Sägeblatt von 600 mm kann Schrägschnitte bis 22°30' rechts und links ausführen – mit der Präzision und Effizienz eines Brushless-Motors auf einer NC-Drehachse mit absolutem Magnetband. Die Entladeeinheit besteht aus einem Magazin mit automatischer Entnahmeeinrichtung sowie einem automatischen Kipp- und Verschiebesystem. Die Aggregate, die das VEGAMILL bilden, sind geschützt und so eingehaust, dass keine zusätzlichen Schutzzäune erforderlich sind, was diesem Säge- und Bearbeitungszentrum Kompaktheit und Flexibilität verleiht.

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

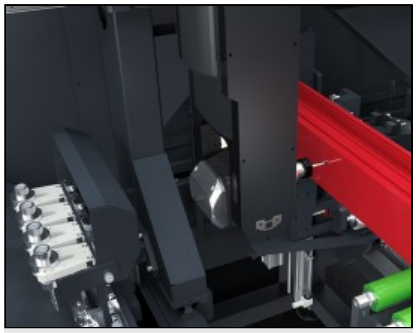
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



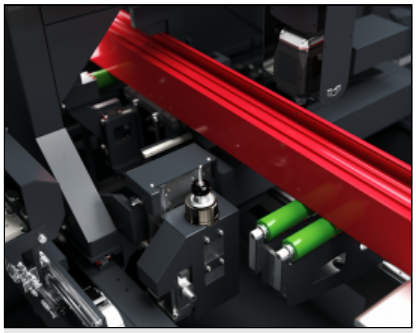
Stabzuführung

Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Spannzangen zum Einspannen des Profils mit manueller Einstellung der Position; als Optional ist das automatische Management der horizontalen und vertikalen Position beider CNC-Achsen verfügbar. Das mit Bändern ausgestattete Lademagazin ermöglicht das Laden von Profilen mit einer Länge bis 7,5 m.



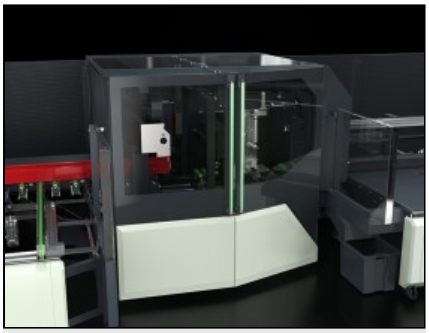
Fräsaggregat

Das Fräsaggregat mit 4 CNC-Achsen wird aus einer Frässpindel mit 11 kW auf S1 gebildet, die bis auf eine Drehzahl von 24.000 U/min gebracht werden kann. Die Bewegung der Frässpindel entlang der A-Achse ermöglicht Drehungen von -120° auf +120°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen. Geeignet für Profilstäbe aus Aluminium, PVC und Leichtmetallen.



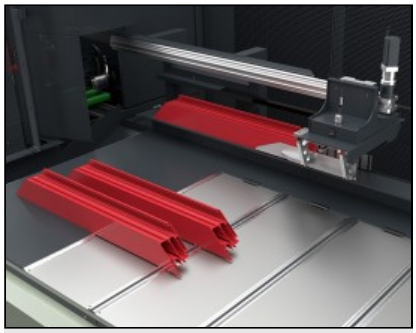
Untere Fräseinheit

Die Maschine hat eine optionale Fräseinheit, mit der das Profil an der Unterseite bearbeitet werden kann. Dank dieser Lösung führt die Maschine Bearbeitungen an allen Profilseiten aus und ermöglicht das Management des gesamten Schneid- und Bearbeitungsprozesses - vom Rohteil des Stabs bis zum fertigen Stück.



Vollschutzkabine

Die neue Vollschutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den Anforderungen an Sicherheit und Ergonomie in Einklang zu bringen. Das raffinierte und innovative Design macht diese Maschine einzigartig und unverwechselbar. Die großen Scheiben ermöglichen dem Bediener eine einfache und sichere Kontrolle der Bearbeitungen.



Entnahmesystem des bearbeiteten Werkstücks

Vegamill kann mit zwei Systemen für die Entnahme des Werkstücks ausgestattet werden. Das erste besteht aus einem Förderband, das das bearbeitete und geschnittene Werkstück entnimmt und in einem Sammelbehälter ablegt. Das Band ist so bemaßt, dass es den Abtransport der für den Betrieb dieser Maschine typischen Kleinteile gewährleistet. Das zweite umfasst einen Entladetisch mit Entnahmeeinrichtung, die mit einem CNC-Greifer ausgestattet ist, der das Entladen größerer Werkstücke mit einer Länge bis 2.500 mm ermöglicht.



Etikettendrucker mit Folienlöser

Der Etikettendrucker mit Folienlöser ermöglicht die Identifizierung jedes geschnittenen Stücks mit den aus der Schnittliste stammenden geometrischen Merkmalen und Verwaltungsdaten. Außerdem ermöglicht das Ausdrucken des Barcodes eine einfache Erkennung des Profils, was besonders in den folgenden Arbeitsphasen an den Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien nützlich ist.

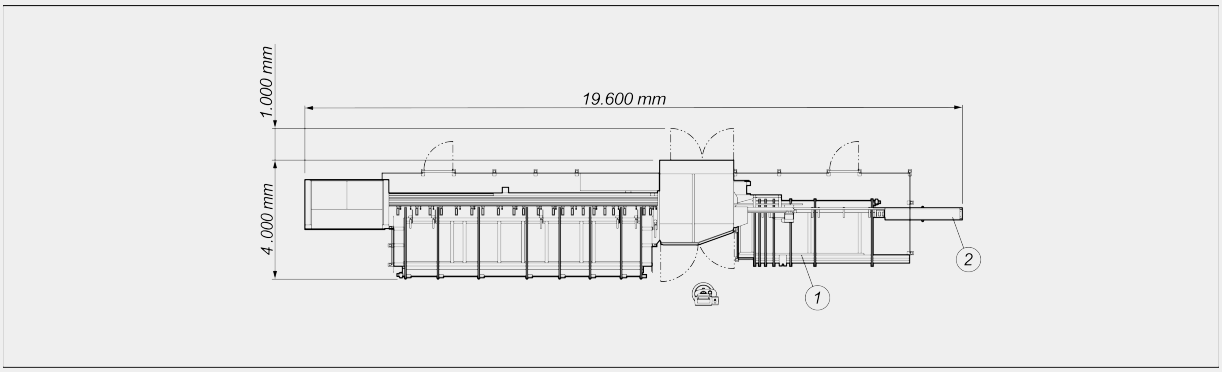
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

VEGAMILL FIRST EDITION / DURCHLAUF-BEARBEITUNGSZENTREN

LAYOUT



Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

1. Entladeeinheit mit bändermagazin
2. Rollenbahn mit Tunnel

ACHSEN-VERFAHRWEGE

U0-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	8.500
X0-ACHSE (längs) (mm)	200
Y0-ACHSE (quer) (mm)	975
Z0-ACHSE (vertikal) (mm)	470
A0-ACHSE (Frässpindelrotation)	-120° ÷ +120°
V0-ACHSE (quer) (mm)	210
W0-ACHSE (vertikal) (mm)	95

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

U0-ACHSE (Vorschubeinheit) (m/min)	0 ÷ 85
X0-ACHSE (längs) (m/min)	56
Y0-ACHSE (quer) (m/min)	22
Z0-ACHSE (vertikal) (m/min)	22
V0-ACHSE (quer) (m/min)	25
W0-ACHSE (vertikal) (m/min)	25

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.

LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG

Vorschubeinheit mit verstellbarem Greifer	●
Lademagazin mit Bahn	●
Max. ladbare Profillänge (mm)	7.500
Min. theoretische Schnittlänge (mm)	0
Max. ladbare Profilbreite (mm)	200
In das Magazin ladbare Profile	9
Positionierung der Spannzange mit elektronischen Achsen (V- und W-Achse)	●
Min. Querschnitt ladbares Profil ohne Profilbeilagen (mm)	30 x 30

FRÄSAGGREGAT

Max. Leistung auf S1 (kW)	11
Frässpindel mit Encoder für starres Gewindebohren	●
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Kühlung mit Wärmetauscher	●
Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●
Automatische Werkzeugdrehung	-120° ÷ +120°

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

Starres Gewindebohren	M8

UNTERES FRÄSAGGREGAT

Max. Leistung auf S1 (kW)	2,0
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	ER 25
Auf 3 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	●
Auf Y bearbeitbarer Teil (mm)	200

NEIGBARES SÄGEAGGREGAT

Hartmetall-Sägeblatt	●
Sägeblattdurchmesser (mm)	600
Sägeblattstärke (mm)	5
Leistung des Brushless-Sägeblattmotors (kW)	2,5
NC-gesteuerter Sägeblattvorschub	●
Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●

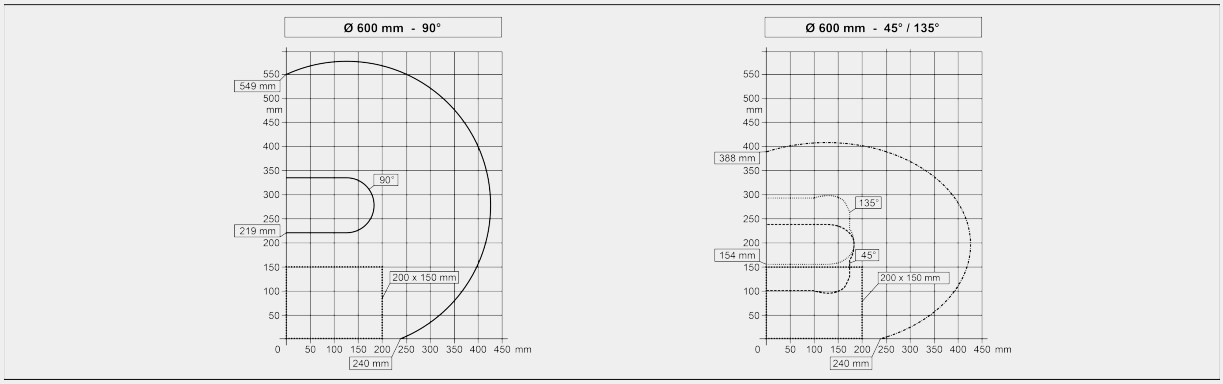
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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

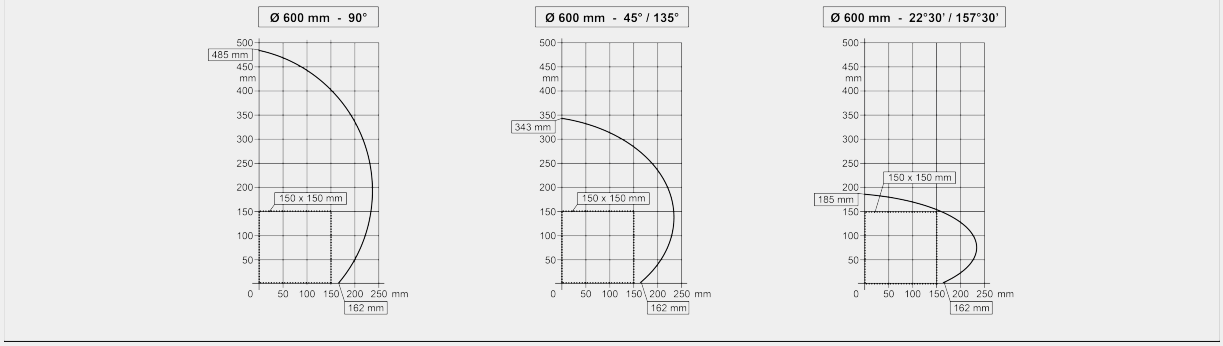
The right to make technical alterations is reserved.

SCHNITT- UND BERARBEITUNGSDIAGRAMM

Radialschnitt



Standardschnitt



ENTLADEEINHEIT MIT BÄNDERMAGAZIN

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung	●
Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)	4.000

Enthalten ● Verfügbar ○

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.