

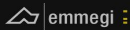


# Vegamill

## Stabbearbeitungszentren

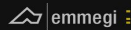


Säge- und Bearbeitungszentrum mit 14 CNC-Achsen für Bearbeitungen wie Schneiden, Bohren und Fräsen von/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. VEGAMILL setzt sich aus vier Hauptaggregaten zusammen. Ein automatisches Lademagazin mit Riemenförderer für Profile bis zu einer Länge von 7500 mm. Ein Vorschubsystem mit Greifer und Förderer, das das Profil 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.



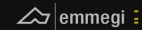
### Stabzuführung

Numerisch gesteuertes Stab-Positioniersystem mit hoher Präzision und Geschwindigkeit. System einschließlich Spannanzgen 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.



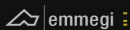
### Fräsaggregat

Das Fräsaggregat mit 4 CNC-Achsen wird aus einer Frässpindel mit 8,5 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.



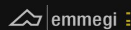
### Untere Fräseinheit

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.



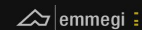
### Sägeaggregat

Das Sägeaggregat mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt ist für die Bearbeitung von Profilen mit kleinen Querschnitten optimiert, für die Serienproduktion kleiner Bauteile wie Beschlägen, Scharnieren, Bügeln und Winkelstücken, die eine/zwei Bearbeitungen erfordern. Im Sinne einer Verringerung des Verbrauchs des Materials, von einem Durchmesser von 250 mm bis 400 mm, ist es mit Sägeblättern mit Mindeststärke ausgestattet.



### 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.



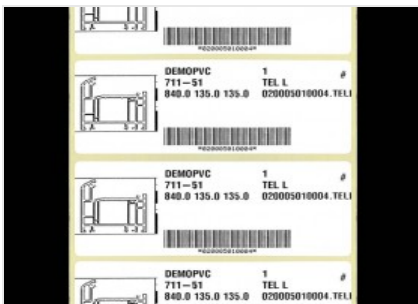
### Entnahmesystem des bearbeiteten Werkstücks

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.



### Schmiersystem „Lubrica“

Das Schmiersystem mit minimaler Zerstäubung des Kühlschmieröls sorgt für eine ordnungsgemäße Schmierung und Wärmeabfuhr am arbeitenden Werkzeug. Die Einstellung der Frequenz der Pumpimpulse erfolgt über das Bedienfeld; die Durchsatzmenge jedes Impulses kann durch manuelle Betätigung der Pumpeinheiten erfolgen. Ebenfalls über das Bedienfeld wird der Bediener gewarnt, wenn der Ölfüllstand im Behälter zu niedrig ist und Öl nachgefüllt werden muss.



### Voreinrichtung für Drucker

Die Maschine ist für die Installation eines Druckers eingerichtet, der unter den kompatiblen Modellen ausgewählt werden kann. In der Ausstattung sind die Aktivierung der Druckfunktion und die mechanische und elektrische Voreinrichtung für den Anschluss des Druckers vorgesehen.



### 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.



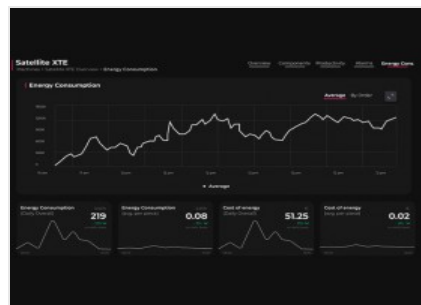
### CAMplus

Emmegi bietet zur Programmierung der Bearbeitungszentren die Software CAMplus an (mit den Zusatzmodulen Shape, DriverCAD und DriverCL integrierbar). CAMplus ermöglicht die grafische Programmierung der 3D-Bearbeitungen mit Ansicht des Profils und des Werkzeugs. Die Software umfasst die am häufigsten verwendeten Figuren (Rundlöcher, Langlöcher, Rechtecke, usw.), die mit der Zusatzoption Shape zur freien Definition von Figuren jeder beliebigen Form erweiterbar sind.



### Shape

Shape, ein Zusatzmodul von CAMplus, ist die Software mit der Figuren jeder beliebigen Form durch freies Zusammenfügen von Linien, Bögen, Bohrungen frei gestaltet werden können. Figuren können im DXF-Format importiert werden. Dank der grafischen Anzeige ermöglicht sie besseres Verstehen des Werkzeugwegs, sowohl bei Figuren mit konstanter Tiefe als auch bei Figuren mit nicht konstanter Tiefe. Mit Shape sind Bearbeitungen schneller ausführbar, für die man sonst „Standardfiguren“ zusammenfügen müsste.



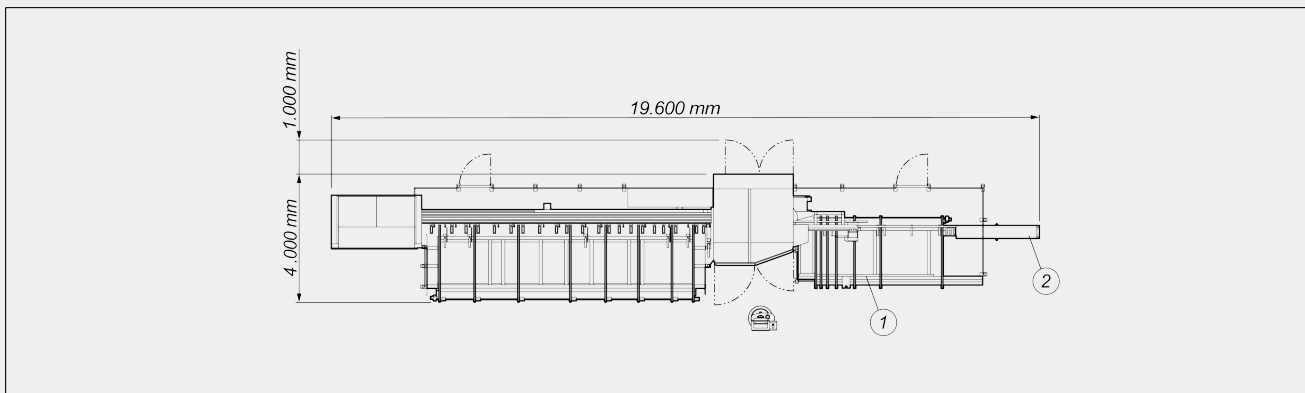
### Voilàp Connect Gold

Voilàp Connect ist eine cloudbasierte IoT-Plattform, die es Bedienern und Produktionsleitern ermöglicht, ihre Maschinen, den Energieverbrauch und den Produktionsstatus überall und in Echtzeit im Auge zu behalten. Das Dashboard von Connect bietet einen sicheren Zugriff auf die Chronologie aller von der Maschine generierten Daten, um so eine Analyse der Produktivität, von Nichtkonformitäten, Alarmen und Ausfallzeiten erstellen zu können.





**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


**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 ladbare Profil ohne Profilbeilagen (mm)	30 x 30

**FRÄSAGGREGAT**

Max. Leistung auf S1 (kW)	11
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung	●
Kühlung mit Wärmetauscher	●
Automatische Werkzeumdrehung	-120° ÷ +120°

**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

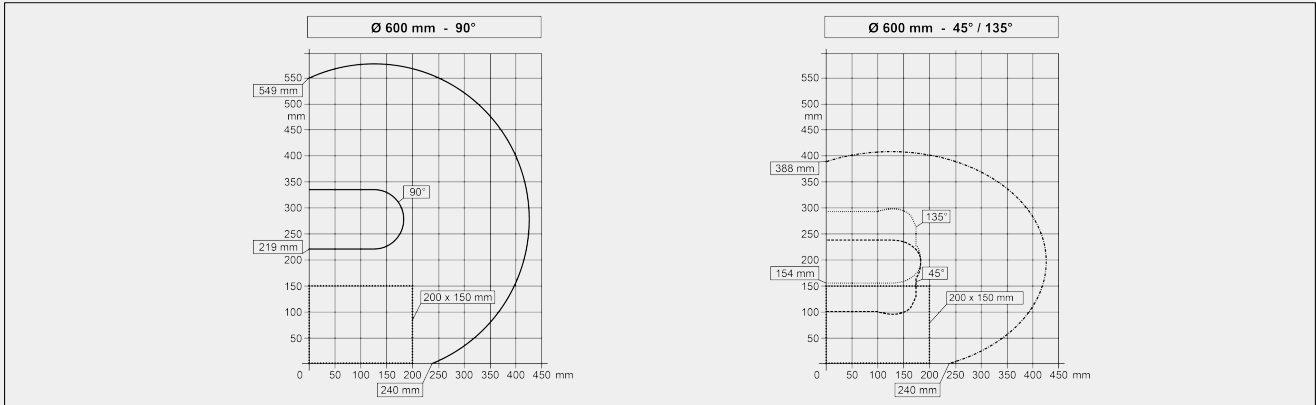
**NEIGBARES SÄGEAGGREGAT**

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

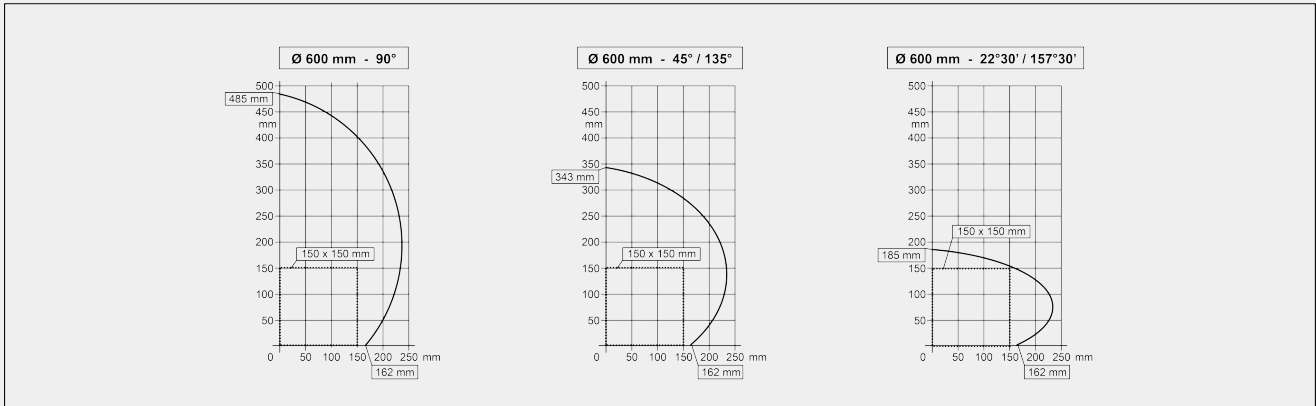


**SCHNITT- UND BERARBEITUNGSDIAGRAMM**

**Radialschnitt**



**Standardschnitt**



**ENTLADEEINHEIT MIT BÄNDERMAGAZIN**

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung

Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)

4.000

Enthalten ● Verfügbar ○