

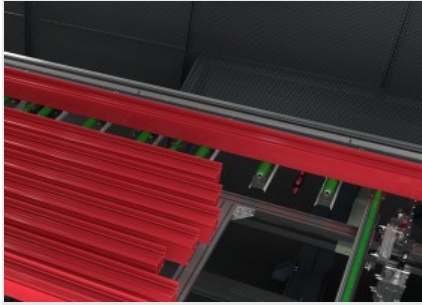


Vegamill HB

Centros de mecanizado
CNC

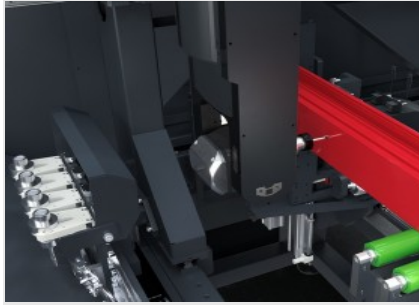


Centro de mecanizado de 8 - 12 ejes CNC, realizado para efectuar elaboraciones de fresado, taladrado y corte en perfilados de aluminio y aleaciones ligeras. VEGAMILL H&B está equipada con un almacén automático y un sistema de alimentación de empuje para barras de hasta 7500 mm, con sistema de desplazamiento de la pinza para el bloqueo del perfil. La cabina central es insonorizada y contiene: el módulo de fresado de 4 ejes CNC formado por un electromandril de 4kW que permite elaborar la pieza en los 3 lados; el módulo de corte con discos de Ø 250 hasta un máximo de 600 mm con movimiento horizontal y rotación angular controlado por CNC (opcional). Preparado para aspirador de cabezal de corte tipo MG4 o MG8. VEGAMILL H&B se puede configurar con 2 sistemas de descarga pieza: transporte en cinta para piezas cortas; mesa de descarga de las piezas elaboradas con sistema automático de giro y traslación que permite trabajar de manera continua. Optimización descarga gracias a la función de acumulación de las piezas acabadas, controlado por sensor, que avisa cuando el almacén está lleno.



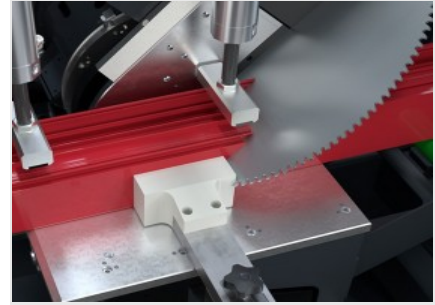
Alimentación barras

Sistema de posición de las barras con control numérico de alta precisión y velocidad. El sistema incluye la pinza para el bloqueo del perfil con regulación manual de la posición, como opción, es posible la gestión automática de la posición horizontal y vertical en dos ejes con CNC. El almacén de carga de orugas permite la carga de perfiles de hasta 7.5 m de longitud.



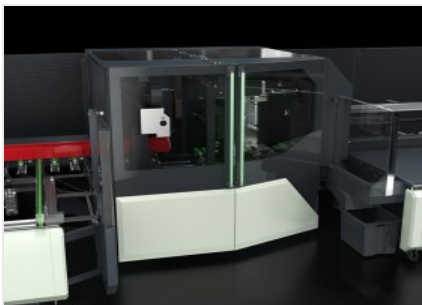
Unidad de mecanizado

La unidad de mecanizado de 4 ejes CNC está compuesta por un electromandril de 4 kW en S1 que puede alcanzar la velocidad de 20.000 rpm. El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, con la posibilidad de elaboración del perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo. Puede utilizarse en perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras.



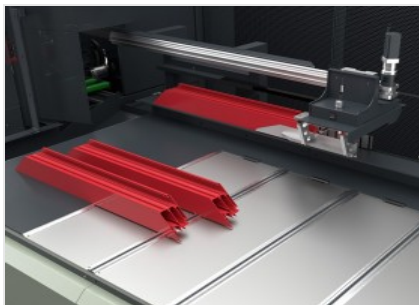
Cabezal de corte

El cabezal de corte con salida disco frontal ha sido optimizado para la gestión de perfiles de secciones reducidas, para la producción en serie de pequeños componentes con una o dos elaboraciones como bisagras, cremalleras, bridas y escuadras. Por tanto, dispone de discos de espesor mínimo para reducir el consumo de material, de un diámetro de 250 mm a 400 mm.



Cabina de protección integral

La cabina de protección integral ha sido diseñada para garantizar la máxima funcionalidad, accesibilidad, insonorización y luminosidad de conformidad con las exigencias de seguridad y ergonomía. El diseño particular e innovador ayuda a crear una máquina única e inconfundible. Gracias a los grandes cristales, el operador puede controlar la ejecución de las elaboraciones de manera sencilla y segura.



Sistema de extracción de la pieza elaborada

Vegamill se puede equipar con dos sistemas de extracción de la pieza elaborada. El primero consiste en una cinta transportadora que extrae las piezas elaboradas y cortadas depositándolas en un recipiente de recogida. Las dimensiones de la cinta garantizan la evacuación de los pequeños componentes típicos para la aplicación de esta máquina. El segundo comprende una mesa de descarga con extractor dotado de pinza CNC que permite descargar piezas de dimensiones mayores, de hasta 2500 mm de longitud.



Etiquetadora (Opcional)

La etiquetadora industrial permite identificar cada perfil cortado con características identificativas provenientes de la lista de corte. Además, la impresión del código de barras permite una fácil identificación del perfil, especialmente útil para las posteriores fases de mecanizado en Centros de Mecanizado o en líneas de montaje asistido.



**VEGAMILL HB / CENTROS DE MECANIZADO CNC****CARRERAS DE LOS EJES**

EJE U0 (alimentador) (mm)	8.500
EJE X0 (longitudinal) (mm)	200
EJE Y0 (transversal) (mm)	1.340
EJE Z0 (vertical) (mm)	388
EJE A0 (rotación electromandril)	-90° ÷ +90°

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

EJE X0 (m/min)	56
EJE Y0 (m/min)	22
EJE Z0 (m/min)	22

ALMACÉN DE CARGA: POSICIONAMIENTO PERFIL

Alimentador de carga con pinza de toma regulable	●
Almacén de carga de correas	●
Longitud máx. perfil que puede cargarse (mm)	7.500
Longitud mínima teórica de corte (mm)	0
Posicionamiento de la pinza con ejes electrónicos (ejes V y W)	○
Sección mínima perfil que se puede cargar sin contraformas (mm)	30 x 30

UNIDAD DE MECANIZADO

Potencia máxima en S1 (kW)	4
Velocidad máxima (rpm)	20.000
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	●
Refrigeración por líquido	●
Rotación automática de la herramienta	-90° ÷ +90°
Almacén automático de herramientas de 2 posiciones	●

CABEZAL DE CORTE A 90°

Hoja de metal duro	●
Diámetro/espesor disco para cabezal de corte de 90° (mm)	250 / 1,9 ; 400 / 3,8
Potencia motor del disco brushless (kW)	2,5
Avance disco CN	●
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	●



CABEZAL DE CORTE INCLINABLE

Hoja de metal duro	●
Diámetro disco para cabezal de corte inclinado (mm)	600 / 5
Potencia motor del disco brushless (kW)	2,5
Avance disco CN	●
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	●

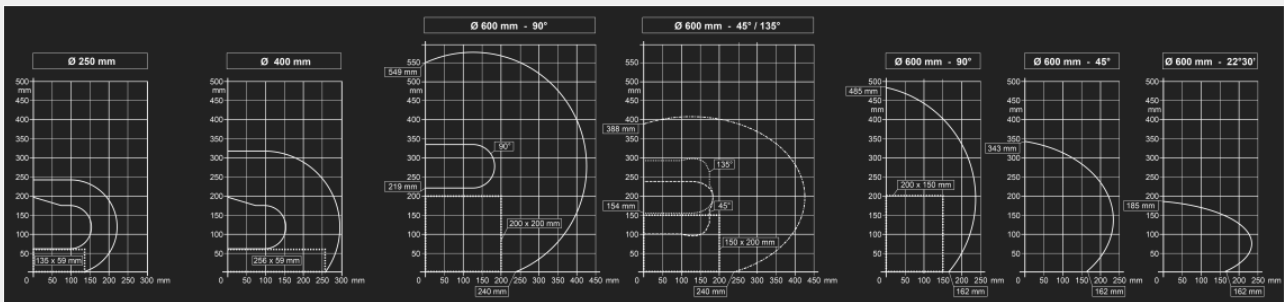
ALMACÉN DE DESCARGA CON CINTA TRANSPORTADORA

Cinta transportadora	●
Longitud máxima que puede descargarse automáticamente (mm)	200

ALMACÉN DE DESCARGA CON MESA DE ACUMULACIÓN

Mesa de descarga con extractor automático	●
---	---

DIAGRAMA DE CORTE



Incluido ● Disponible ○

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.