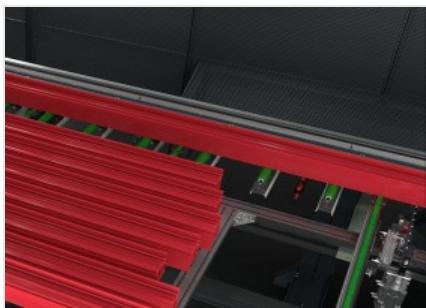


Vegamill HB

Stabbearbeitungszentren

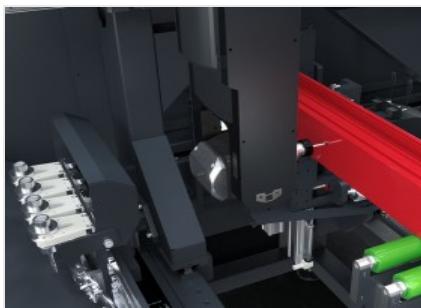


Säge- und Bearbeitungszentrum mit 8 bis 14 CNC-Achsen für Bearbeitungen wie Schneiden, Bohren und Fräsen von/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. VEGAMILL setzt sich aus vier Hauptaggregaten zusammen. Ein automatisches Lademagazin mit Riemenförderer für Profile bis zu einer Länge von 7500 mm. 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 manuell; optional kann sie durch ein elektronisches Positionierungssystem auf zwei gesteuerten Achsen automatisiert werden. Ein Frässaggregat mit 4 CN-Achsen und Bohr- und Fräsfunktion führt die Fräse- 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 250 mm und 400 mm führt 90°-Schnitte aus; bei der Version mit Sägeblatt 600 mm kann es Schrägschnitte bis 22°30' rechts und links ausführen. Bereitstellung der Präzision und Effizienz eines Brushless-Motors auf einer NC-Drehachse mit absolutem Magnetband. Das Entladeaggregat kann aus einem Förderband bestehen, das für kurze Teile wie Bügel und Scharniere ideal ist, oder aus einem Entladetisch, der mit einer automatischen Entnahmeeinrichtung und einem automatischen Kipp- und Verfahrssystem ausgestattet ist. 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 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.



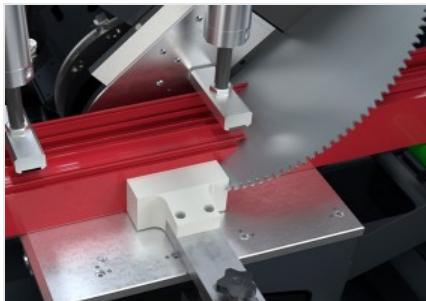
Frässaggregat

Das Frässaggregat 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.



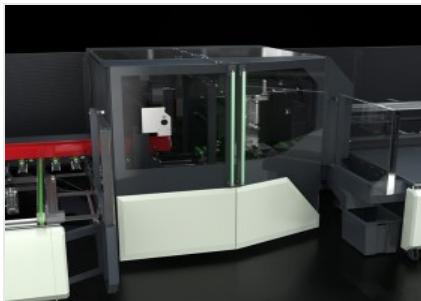
Untere Fräseinheit (Option)

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.



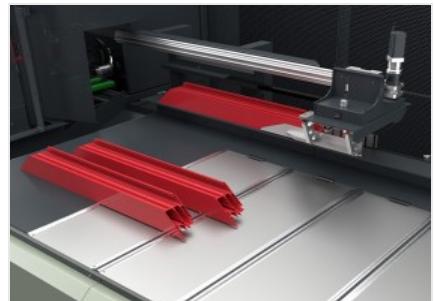
Sägeaggregat

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.



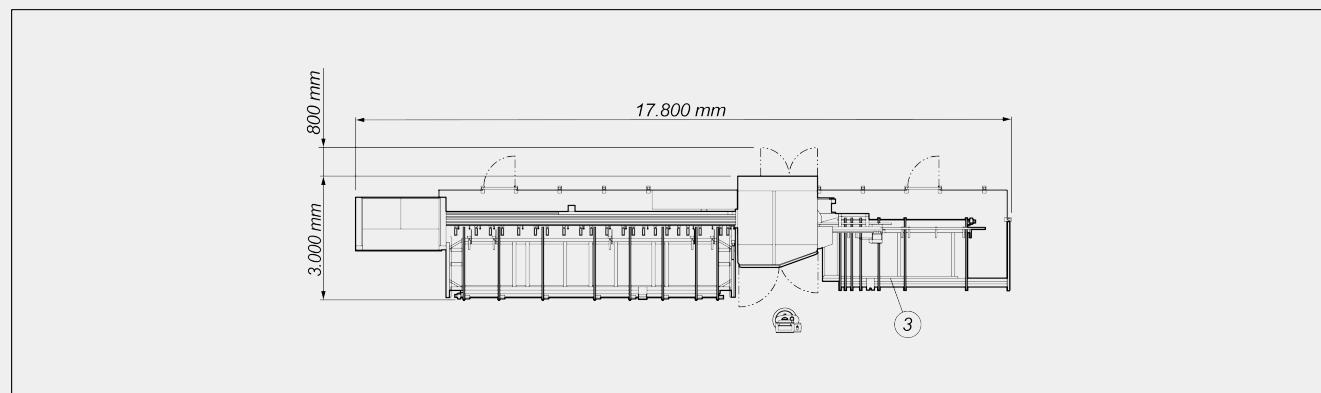
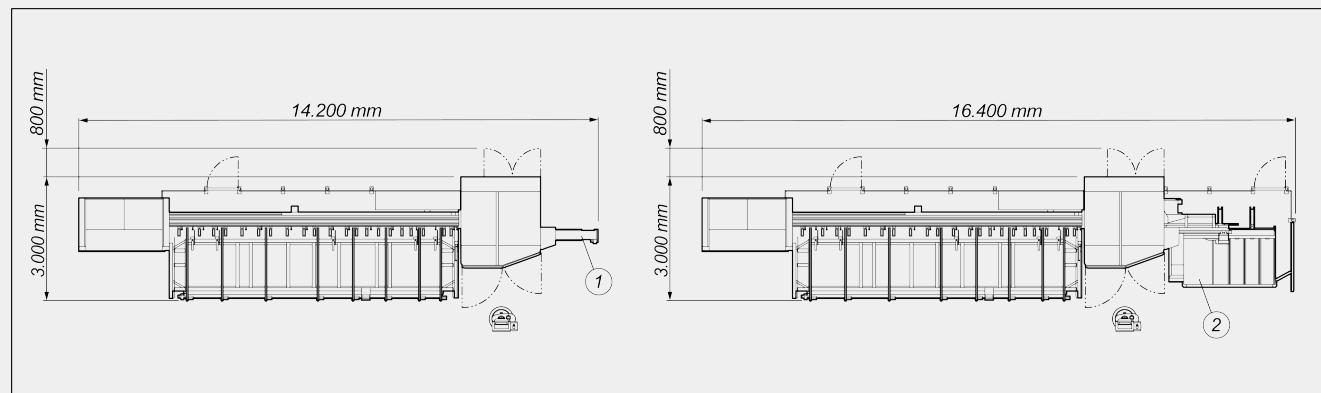
Vollschutzkabine

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 bemäst, 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.

VEGAMILL HB / STABBEARBEITUNGSZENTREN
LAYOUT


1. Entladeeinheit mit förderband
2. Entladeeinheit mit sammelbank
3. Entladeeinheit mit bändermagazin

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

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 |
| W0-ACHSE (vertikal) (m/min) | 25 |
| V0-ACHSE (quer) (m/min) | 25 |

LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG

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

FRÄSAGGREGAT

| | | |
|--|---------------|--|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 8,5 | |
| Werkzeugaufnahmekonus | HSK - 63F | |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 24.000 | |
| Kühlung mit Wärmetauscher | ● | |
| Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung | ● | |
| Automatische Werkzeugdrehung | -120° ÷ +120° | |

UNTERES FRÄSAGGREGAT (OPTIONAL)

| | | |
|--|--------|--|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 2,0 | |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 24.000 | |
| Werkzeugaufnahme | ER25 | |
| Auf 3 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich | ● | |
| Auf Y bearbeitbarer Teil (mm) | 200 | |

90°-SÄGEAGGREGAT

| | | |
|---|-----------------------|--|
| Hartmetall-Sägeblatt | ● | |
| Leistung des Brushless-Sägeblattmotors (kW) | 2,5 | |
| Sägeblattdurchmesser-/stärke für 90°-Sägeagggregat (mm) | 250 / 1,9 ; 400 / 3,8 | |
| NC-gesteuerter Sägeblattvorschub | ● | |
| Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung | ● | |

NEIGBARES SÄGEAGGREGAT

Hartmetall-Sägeblatt

Leistung des Brushless-Sägeblattmotors (kW)

2,5

Sägeblattdurchmesser für neigbares Sägeaggregat (mm)

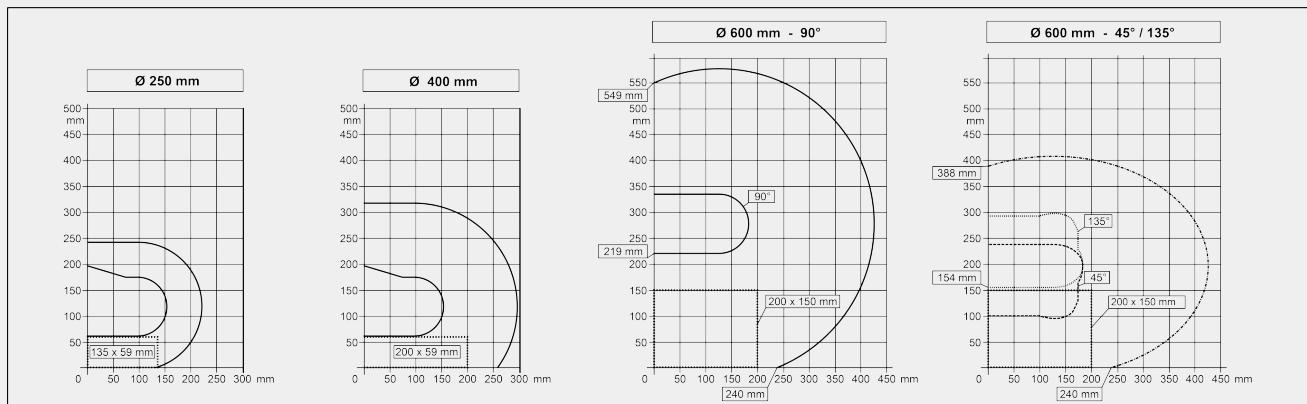
600 / 5

NC-gesteuerter Sägeblattvorschub

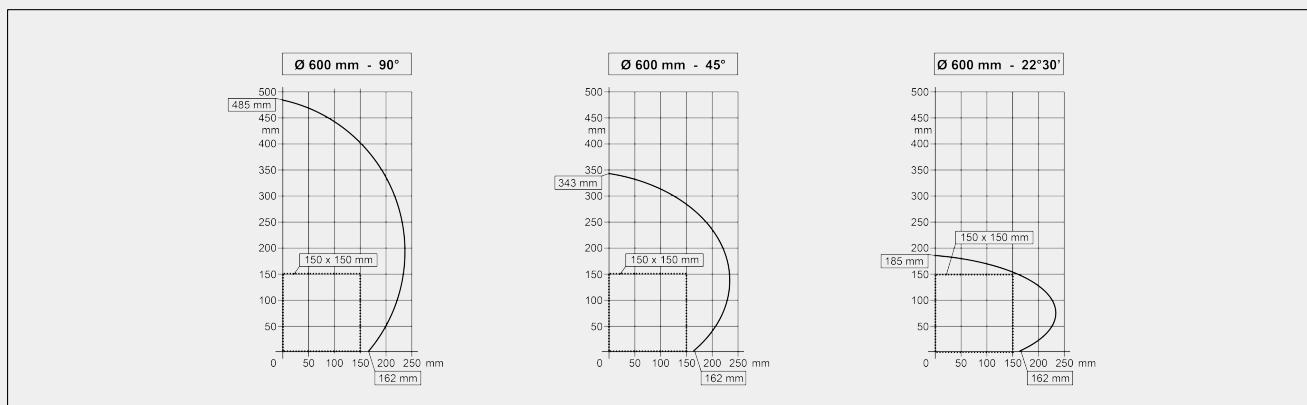
Schmierung mit Minimalmengentaktsprühseinrichtung

SCHNITT- UND BERARBEITUNGSDIAGRAMM

Radialschnitt



Standardschnitt



ENTLADEEINHEIT MIT FÖRDERBAND

Förderband

Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)

200

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.

ENTLADEEINHEIT MIT SAMMELBANK

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung

Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)

2.500

ENTLADEEINHEIT MIT BÄNDERMAGAZIN

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung

Max. Länge für den automatischen Abtransport (mm)

4.000

Enthalten ● Verfügbar ○