

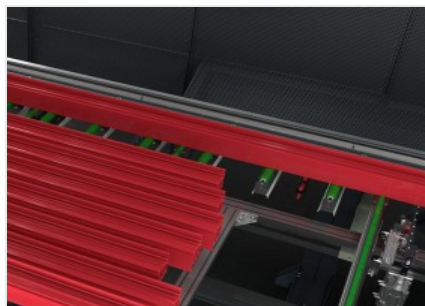


Vegamill HB

Centri di lavoro CNC

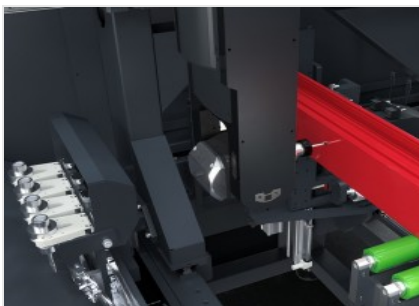


Centro di taglio e lavorazione da 8 a 14 assi CNC realizzato per eseguire lavorazioni di taglio, foratura e fresatura su profilati in alluminio e leghe leggere. VEGAMILL è composta da quattro unità principali. Un magazzino di carico automatico a cinghioli per profili di lunghezza fino a 7.500 mm. Un sistema di alimentazione a spinta con pinza di presa e trasporto del profilo nell'area di lavorazione ad alta precisione e velocità. La regolazione della posizione orizzontale e verticale della pinza è manuale; opzionalmente può essere automatizzata mediante un sistema di posizionamento elettronico su due assi controllati. Una unità di fresatura a 4 assi CN con funzioni di foratura e fresatura esegue lavorazioni sulle facce superiore e laterali del profilo; una seconda unità opzionale a 3 assi CN lavora la faccia inferiore. L'unità di taglio con lama da 250 e 400 mm esegue tagli a 90°; nella versione con lama da 600 mm può eseguire tagli inclinati fino a 22°30' a destra e a sinistra, con la precisione e l'efficienza di un motore brushless su asse di rotazione CN con banda magnetica assoluta. L'unità di scarico può essere costituita da un nastro trasportatore, ideale per pezzi corti come staffe e cerniere o, in alternativa, un banco di scarico dotato di estrattore automatico e di un sistema automatico di ribaltamento e traslazione. Le unità che compongono VEGAMILL sono protette e caratterizzate in modo da non richiedere ulteriori recinzioni di protezione, conferendo compattezza e flessibilità a questo centro di taglio e lavorazione.



Alimentazione barre

Sistema di posizionamento barre a controllo numerico ad alta precisione e velocità. Il sistema è completo di pinza per bloccaggio profilo con regolazione manuale della posizione; opzionalmente è possibile la gestione automatica della posizione in orizzontale e verticale su due assi CNC. Il magazzino di carico a cinghiali permette il carico di profili di lunghezza fino a 7,5 m.



Unità di fresatura

L'unità di fresatura a 4 assi CNC è costituita da un elettromandrino da 8,5 kW in S1 che può raggiungere la velocità di 24.000 giri/min. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da -120° a +120°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare. Può essere impiegato su profili in alluminio, PVC e leghe leggere.



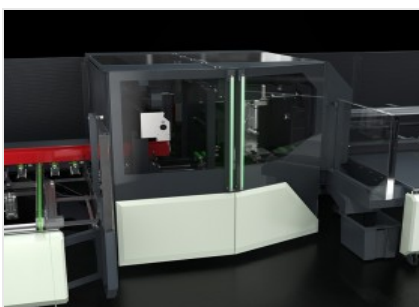
Unità di fresatura inferiore (Opzionale)

La macchina dispone di un'unità di fresatura opzionale che consente di lavorare il profilo sulla faccia inferiore. Grazie a questa soluzione la macchina esegue lavorazioni su tutte le facce del profilo, permettendo la gestione del processo completo di taglio e lavorazione, dalla barra grezza al pezzo finito.



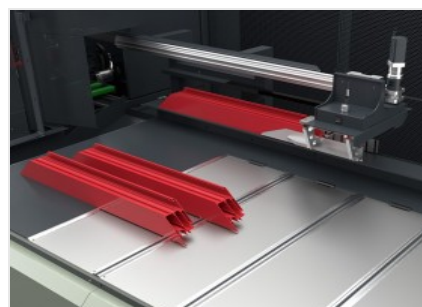
Unità di taglio

L'unità di taglio con uscita lama frontale è ottimizzata per la gestione di profili di sezioni ridotte, per la produzione in serie di piccoli componenti con una/due lavorazioni come cardini, cerniere, staffe e squadrette. Dispone quindi di lame di spessore minimo per ridurre il consumo di materiale, da un diametro di 250 mm a 400 mm.



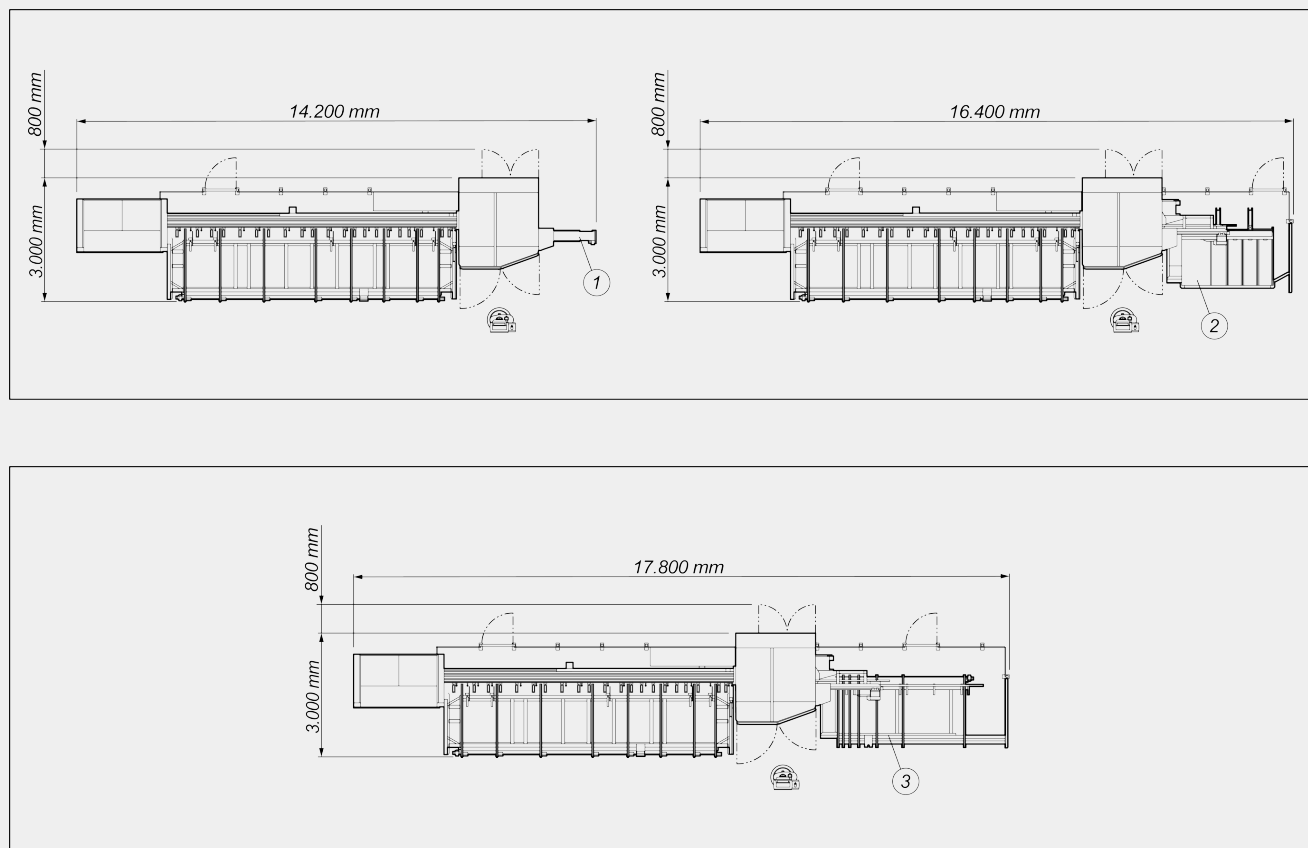
Cabina di protezione integrale

La cabina di protezione integrale è stata progettata per coniugare la massima funzionalità, accessibilità, insonorizzazione e luminosità con le esigenze di sicurezza ed ergonomia. Il design ricercato ed innovativo rende la macchina unica e inconfondibile. Le grandi vetrate permettono all'operatore di controllare l'esecuzione delle lavorazioni in modo semplice e sicuro.



Sistema di estrazione del pezzo lavorato

Vegamill può essere corredata di due sistemi di estrazione del pezzo lavorato. Il primo consiste in un nastro trasportatore che estrae i pezzi lavorati e tagliati depositandoli in un contenitore di raccolta. Il nastro è dimensionato per garantire l'evacuazione dei piccoli componenti tipici dell'operatività di questa macchina. Il secondo comprende un banco di scarico con estrattore dotato di pinza CNC che permette di scaricare pezzi di dimensioni maggiori, fino a 2.500 mm di lunghezza.

LAYOUT


1. Unità di scarico con nastro trasportatore
2. Unità di scarico con banco di accumulo
3. Unità di scarico con magazzino a cinghiali

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

ASSE U0 (alimentatore) (mm)	8.500
ASSE X0 (longitudinale) (mm)	200
ASSE Y0 (trasversale) (mm)	975
ASSE Z0 (verticale) (mm)	470
ASSE A0 (rotazione elettromandrino)	-120° ÷ +120°
ASSE V0 (trasversale) (mm)	210
ASSE W0 (verticale) (mm)	95

**VELOCITÀ DI POSIZIONAMENTO**

ASSE U0 (alimentatore) (m/min)	0 ÷ 85
ASSE X0 (longitudinale) (m/min)	56
ASSE Y0 (trasversale) (m/min)	22
ASSE Z0 (verticale) (m/min)	22
ASSE W0 (verticale) (m/min)	25
ASSE V0 (trasversale) (m/min)	25

UNITÀ DI CARICO: POSIZIONAMENTO PROFILO

Alimentatore di carico con pinza di presa regolabile	●
Lunghezza max. profilo caricabile (mm)	7.500
Magazzino di carico a cinghiali	●
Profili caricabili nel magazzino	9
Lunghezza minima teorica di taglio (mm)	0
Posizionamento pinza ad assi elettronici (assi V e W)	○
Larghezza max. profilo caricabile (mm)	200
Sezione minima profilo caricabile senza controsagome (mm)	30 x 30

UNITÀ DI FRESATURA

Potenza massima in S1 (kW)	8,5
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Velocità massima (giri/min)	24.000
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	●
Rotazione automatica utensile	-120° ÷ +120°

UNITÀ DI FRESATURA INFERIORE (OPZIONALE)

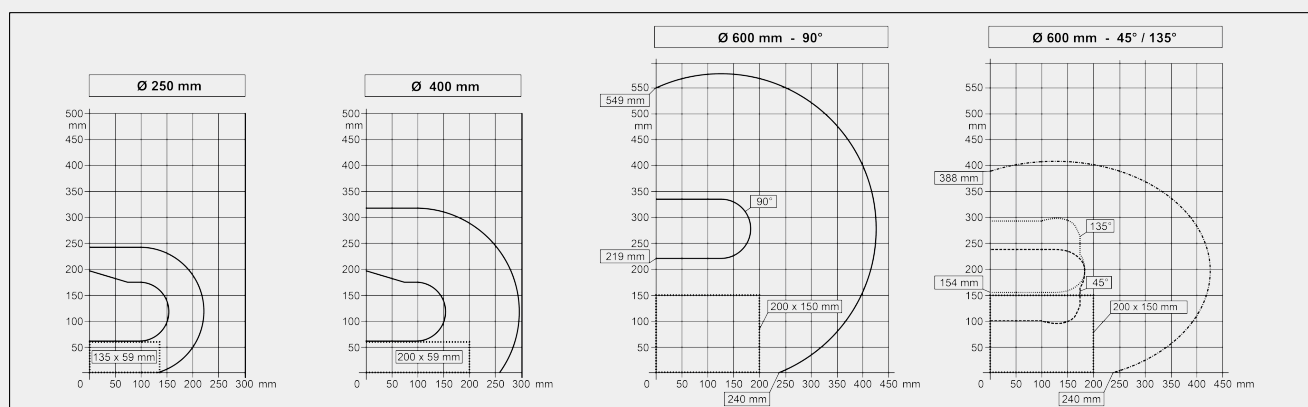
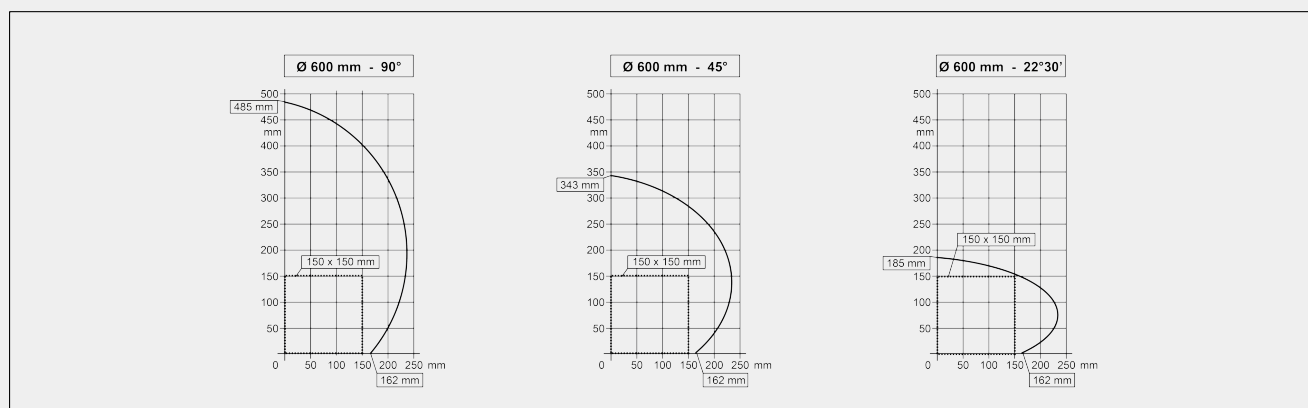
Potenza massima in S1 (kW)	2,0
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER25
Elettromandrino pilotato su 3 assi con possibilità di interpolazione simultanea	●
Sezione lavorabile in Y (mm)	200

UNITÀ DI TAGLIO A 90°

Lama al Widia	●
Potenza motore lama brushless (kW)	2,5
Diametro / spessore lama per unità di taglio a 90° (mm)	250 / 1,9 ; 400 / 3,8
Avanzamento lama CN	●
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	●

**UNITÀ DI TAGLIO INCLINABILE**

Lama al Widia	●
Potenza motore lama brushless (kW)	2,5
Diametro lama per unità di taglio inclinabile (mm)	600 / 5
Avanzamento lama CN	●
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	●

DIAGRAMMI DI TAGLIO E LAVORAZIONE**Taglio radiale****Taglio standard****UNITÀ DI SCARICO CON NASTRO TRASPORTATORE**

Nastro trasportatore	●
Lunghezza max. scaricabile in automatico (mm)	200

**UNITÀ DI SCARICO CON BANCO DI ACCUMULO**

Banco di scarico con estraattore automatico	●
Lunghezza max. scaricabile in automatico (mm)	2.500

UNITÀ DI SCARICO CON MAGAZZINO A CINGHIO

Banco di scarico con estraattore automatico	●
Lunghezza max scaricabile in automatico (mm)	4.000

Incluso ● disponibile ○