VEGAMILL **FIRST EDITION**

CENTRI DI PROCESSO A BARRA MOBILE

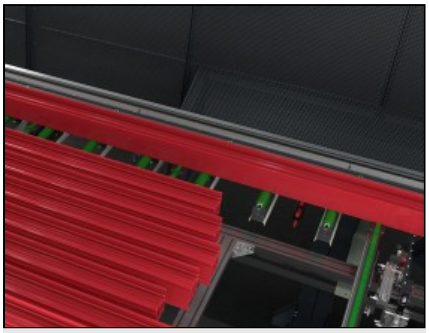


Centro di taglio e lavorazione a 14 assi CNC realizzato per eseguire lavorazioni di taglio, foratura e fresatura su profilati in alluminio e leghe leggere. VEGAMILL è composta da quattro unità principali. Un magazzino di carico automatico a cinghioli per profili di lunghezza fino a 7.500 mm. Un sistema 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 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 600 mm esegue 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 è costituita da magazzino dotato di estrattore automatico e di un sistema automatico di ribaltamento e traslazione. Le unità che compongono VEGAMILL sono protette e carterizzate in modo da non richiedere ulteriori recinzioni di protezione, conferendo compattezza e flessibilità a questo centro di taglio e lavorazione.

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

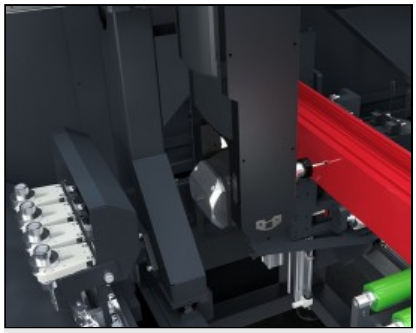
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



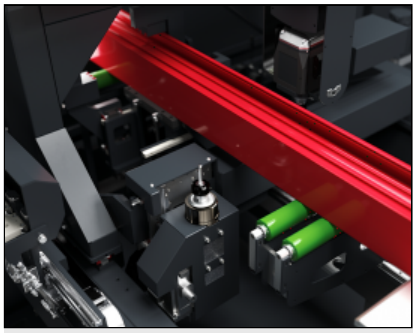
Alimentazione barre

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 cinghioli permette il carico di profili di lunghezza fino a 7,5 m.



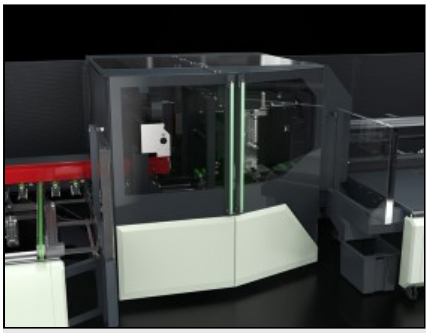
Unità di fresatura

L'unità di fresatura a 4 assi CNC è costituita da un elettromandrino da 11 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.



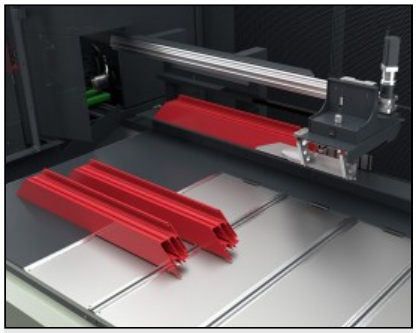
Unità di fresatura inferiore

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.



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.



Stampante di etichette con spellicolatore

La stampante di etichette con spellicolatore consente di identificare ogni pezzo tagliato con caratteristiche geometriche e gestionali provenienti dalla lista di taglio. Inoltre la stampa del codice a barre consente una facile identificazione del profilo stesso, particolarmente utile per le successive fasi di lavorazione su Centri di Lavoro o su linee di assemblaggio assistito.

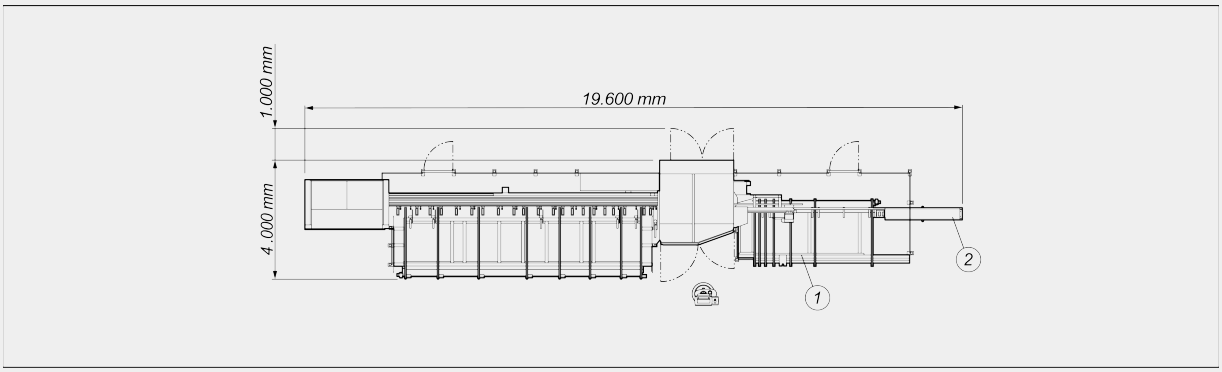
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 / CENTRI DI PROCESSO A BARRA MOBILE

LAYOUT



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

1. Unità di scarico con magazzino a cinghioli
2. Rulliera con tunnel

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 V0 (trasversale) (m/min)	25
ASSE W0 (verticale) (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.

UNITÀ DI CARICO: POSIZIONAMENTO PROFILO

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

UNITÀ DI FRESATURA

Potenza massima in S1 (kW)	11
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	●
Velocità massima (giri/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale	●
Rotazione automatica utensile	-120° ÷ +120°

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

Rigida	M8

UNITÀ DI FRESATURA INFERIORE

Potenza massima in S1 (kW)	2,0
Velocità massima (giri/min)	24.000
Attacco utensile	ER 25
Elettromandrino pilotato su 3 assi con possibilità di interpolazione simultanea	●
Sezione lavorabile in Y (mm)	200

UNITÀ DI TAGLIO INCLINABILE

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

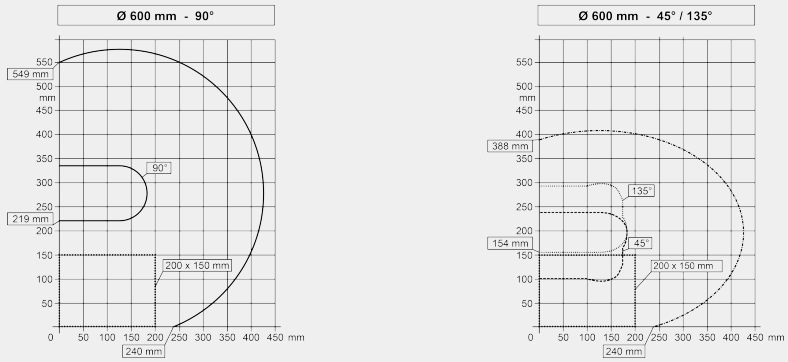
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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

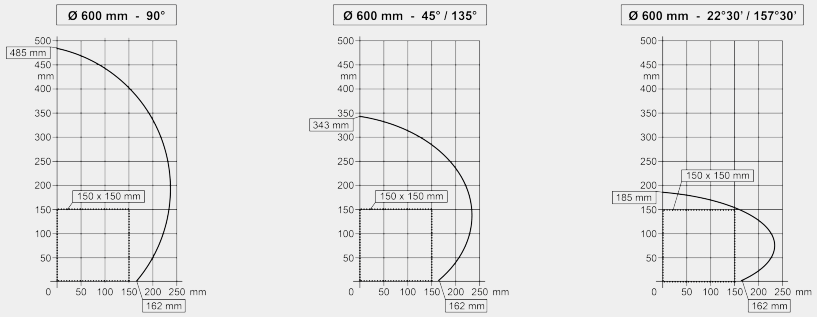
The right to make technical alterations is reserved.

DIAGRAMMI DI TAGLIO E LAVORAZIONE

Taglio radiale



Taglio standard



UNITÀ DI SCARICO CON MAGAZZINO A CINGHIOLI

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

Incluso ● disponibile ○

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.