



# Vegamill

CNC加工中心



14 轴 CNC 切割与加工中心可对铝制型材和轻型合金型材进行切割、穿孔和铣削加工。VEGAMILL 由四个主要单元组成。用于最大长度达 7.500 mm 型材的皮带式自动装料仓。抓取夹推动式供料装置与向加工区域运输型材的高精度高速运输装置系统。抓取夹的水平和垂直位置可以通过控制轴上的电子定位系统进行自动化调节。4 轴数控铣削单元、配有钻孔和铣削功能、可以对型材的顶面和侧面进行加工。另一个选配的 3 轴数控单元则可以加工型材的底面。切割单元带有 600 mm 刀片、可以执行左右倾斜切割、倾斜角可达 22°30'、配有绝对磁带的 CN 旋转轴上的无刷电机保证了其精度和效率。卸料单元由配备自动提取器和自动翻转与平移系统的仓库组成。VEGAMILL 的各组成单元都具有保护与防护装置、因此无需额外的保护罩。这一特点使这款切割与加工中心更加紧凑灵活。



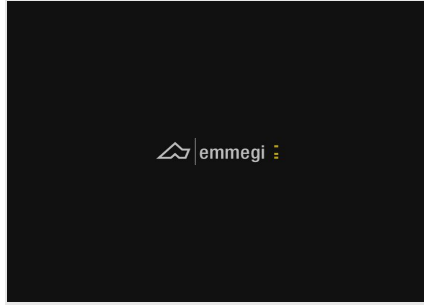
### 棒材进料器

型材杆数控定位系统、准确度高且速度快。在该系统上装配有用于固定型材的手动定位夹钳；也可以选择位置自动调整系统、在两个 CNC 轴上对横向和纵向的位置进行调整。皮带式装料仓允许装载长度达 7.5 米的型材。



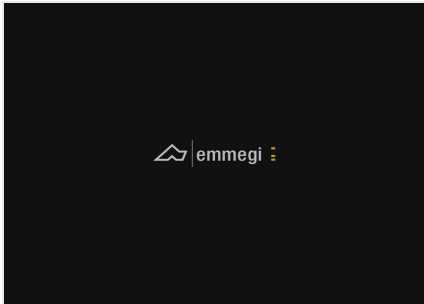
### 铣削单元

4 轴 CNC 铣削单元由 S1 中的 8,5 kW 电动主轴构成、其最高速度可达 24.000 转/分钟。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 -120° 和 +120° 范围内旋转、可对型材进行 3 面加工、无须重新定位。可以用于铝、PVC 和轻合金型材。



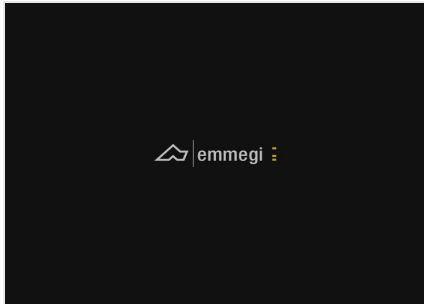
### 下部铣削单元

机器拥有一个选配的铣削单元、可以对型材的下表面进行加工。得益于这一解决方案、机器可以对型材的各个表面进行加工、从而实现切割和加工流程的全面处理、从粗加工棒材到成品工件。



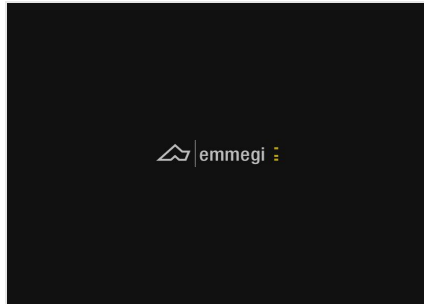
### 切割单元

带有正面刀片出口的切割单元经过优化、适合管理小截面的型材、通过一到两次加工、大规模生产例如铰链、合页、支架和托架等小部件。因此、刀片直径为 250 mm 到 400 mm、厚度非常小、可以最大程度减少材料消耗。



### 整体防护舱

整体防护舱旨在将最大的功能性、可及性、隔音性以及照明度与对安全性和人体工学的需求相结合。创新型的精细设计使机器与众不同。大窗口允许操作员以简单安全的方式检查工作的执行情况。



### 已加工工件的提取系统

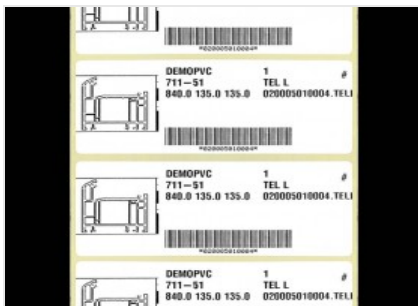
Vegamill 也可以配备已加工工件的双提取系统。第一个系统是由传送带构成、传送带提取经过加工和切割的工件并将其存放到收集容器内。传送带的尺寸可以保证清空这款机器操作的典型小部件。第二个系统包含一个卸载台、台子的提取器配备了 CNC 夹钳、用来卸载最大长度达 2.500 mm 的较大尺寸工件。





### Lubrica 润滑系统

最小冷却油扩散润滑系统可以保证对加工刀具的正确润滑和散热。泵送脉冲的频率可以通过控制面板进行调整；每次脉冲的流量可以通过手动操纵泵送装置来设置。此外，当油箱中的油位过低、需要加油时、控制面板会提醒操作员。



### 打印机连接装置

机床的设置可以安装一台打印机，打印机可以从兼容的型号中选择。设置包括提供打印功能，并预留了用于连接打印机的机械和电气接口。



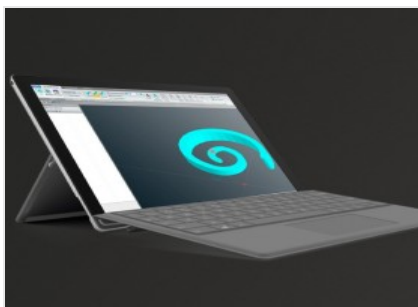
### 带标签剥离机的标签打印机

带标签剥离机的标签打印机可以通过切割清单中的几何特征和管理特征来识别每个切割工件。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。



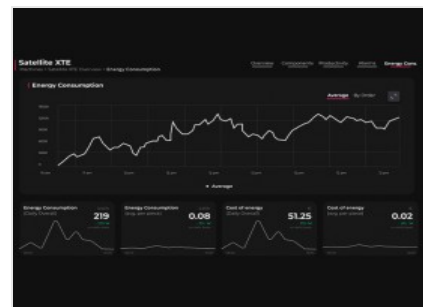
### CAMplus

关于加工中心的编程、Emmegi 提供了 CAMplus 软件（可与 Shape、DriverCAD 和 DriverCL 附加模块集成）。CAMplus 能够以三维图形的方式对加工操作进行编程、显示型材和刀具。该软件包括最常用的图形（孔、槽、矩形等）、可以通过附加的 Shape 选项进行扩展、自由定义任何形状的图形。



### Shape

Shape 是 CAMplus 的一个附加模块，通过这个软件，可以自由地创建任何形状的图形，自由地组成直线、弧线、孔。软件可以导入 DXF 格式的图像。通过可视化图形，您可以更好地理解刀具的工作路径，包括恒定深度图形和非恒定深度图形。借助 Shape，原本需要通过合成“标准”图形才能实现的加工操作变得更加快捷。



### Voilàp Connect Gold

Voilàp Connect 是一个以云服务为基础的物联网平台，操作员和生产经理可以通过这一平台随时随地地对机器、能耗以及生产状态进行实时监控。Connect 的仪表盘可以安全访问机器产生的所有数据的历史记录、用来分析生产、不合格、警报以及停机情况。



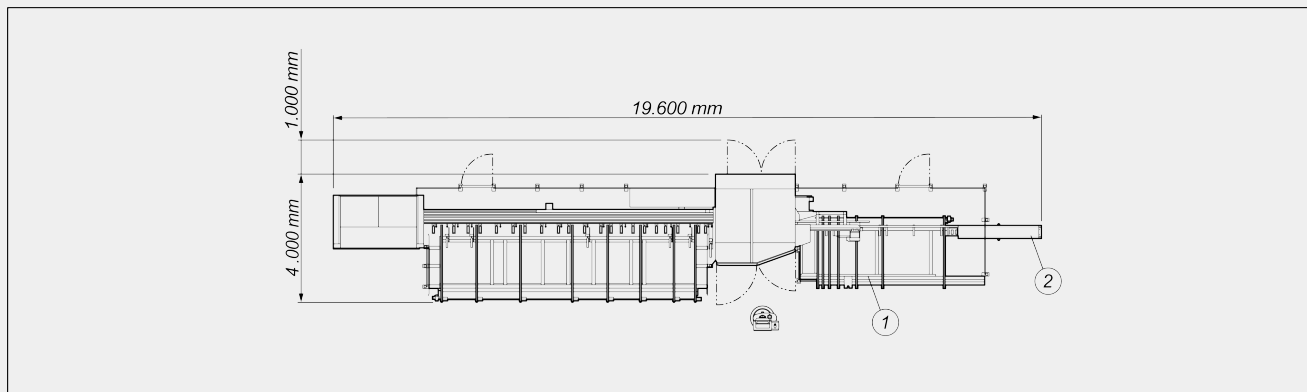
Emmegi S.p.A.  
Via Archimede, 10  
41019 - Limidi di Soliera (MO)  
ITALY

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.



布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

- 1. 带有皮带式仓的卸料单元
- 2. 带隧道式辊道

轴行程

U0 轴 (主动轴) (mm)	8.500
X0 轴 (纵向轴) (mm)	200
Y0 轴 (横向轴) (mm)	975
Z0 轴 (垂直轴) (mm)	470
A0 轴 (电动主轴旋转轴)	-120° ÷ +120°
V0 轴 (横向) (mm)	210
W0 轴 (垂直) (mm)	95

定位速度

U0 轴 (主动轴) (m/min)	0 ÷ 85
X0 轴 (纵向轴) (m/min)	56
Y0 轴 (横向轴) (m/min)	22
Z0 轴 (垂直轴) (m/min)	22
V0 轴 (横向) (m/min)	25
W0 轴 (垂直) (m/min)	25


**装载单元：型材定位装置**

带有可调夹头的装载进料器	●
皮带式装料仓	●
可装载型材最大长度 (mm)	7.500
最小理论切割长度 (mm)	0
可装载的型材最大宽度 (mm)	200
仓库中的可装载型材	9
电子轴 (轴 V 和 W) 夹头定位装置	●
无型材模时可装载型材最小截面 (mm)	30 x 30

**铣削单元**

S1 中的最大功率 (kW)	11
最大速度 (转/分钟)	24.000
刀具连接锥体	HSK – 63F
最小油液扩散式润滑系统	●
通过热量交换器进行冷却	●
刀具自动旋转装置	-120° ÷ +120°

**底部铣削单元**

S1 中的最大功率 (kW)	2,0
最大速度 (转/分钟)	24.000
刀具接头	ER 25
可以同时插补的 3 个轴上的先导式电动主轴	●
在 Y 轴上的可加工截面 (mm)	200

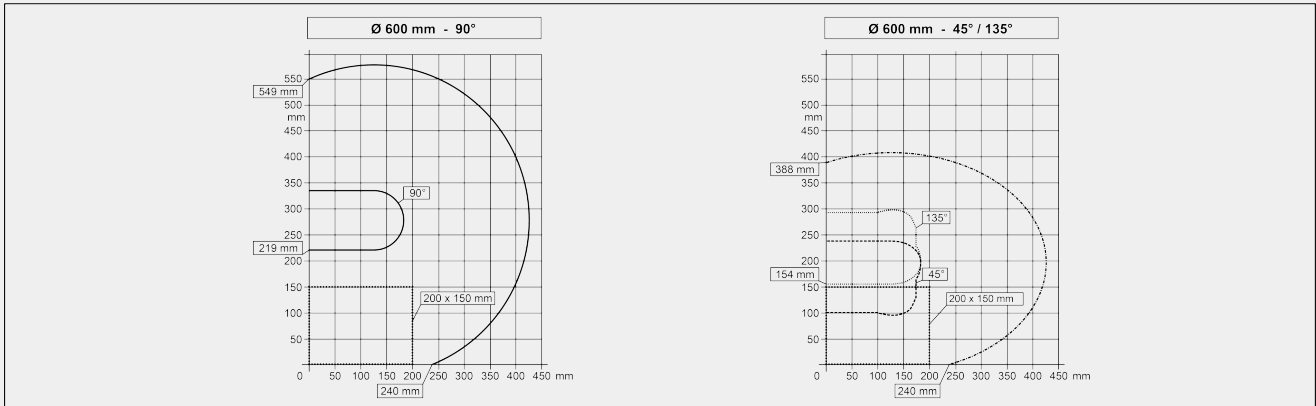
**可倾斜切割单元**

硬质合金刀片	●
刀片直径 (mm)	600
刀片厚度 (mm)	5
无刷刀片电机功率 (kW)	2,5
NC 刀片进给装置	●
最小油液扩散式润滑系统	●

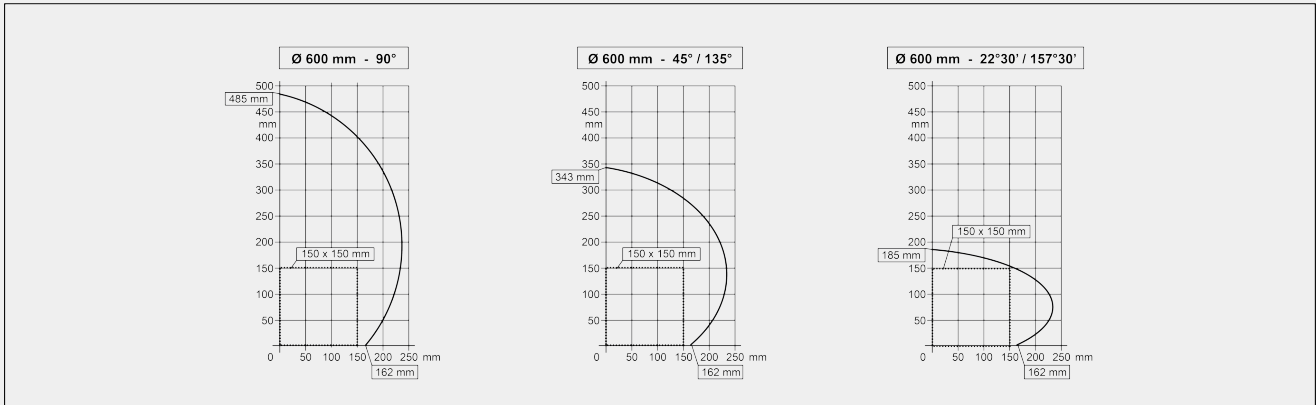


切割和加工图

径向切割



标准切割



带有皮带式仓的卸料单元

带有自动提取器的卸料台

自动卸料最大长度 (mm)

4.000

包括 ● 可用 ○