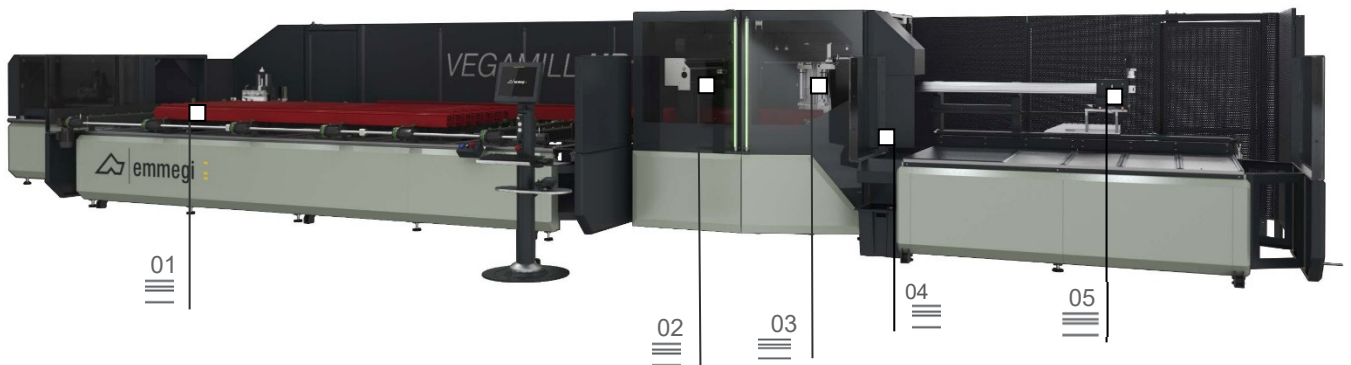


Vegamill HB

Säge- und Bearbeitungszentrum mit 8 bis 12 Achsen

Stabzuführung 01

Fräsaggregat 02



Säge- und Bearbeitungszentrum mit 8 bis 12 CNC-Achsen für Bearbeitungen wie Schneiden, Bohren und Fräsen von/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. VEGAMILL setzt sich aus vier Hauptaggregaten zusammen.

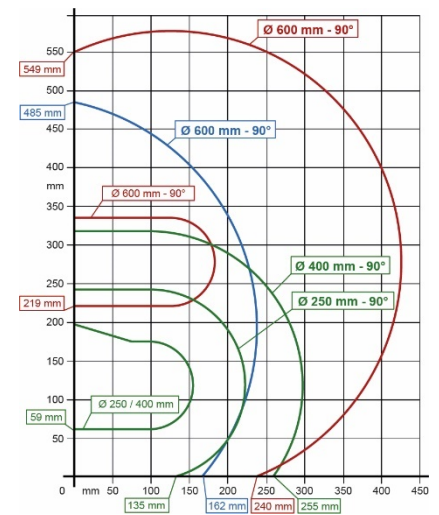
Ein automatisches Lademagazin mit Riemenförderer für Profile bis zu einer Länge von 7500 mm.

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.

Die zentrale Bearbeitungseinheit mit Bohr- und Fräsfunktionen über ein 4 Achsen NC- und Sägeaggregat mit Hartmetall-Sägeblatt. Das Sägeaggregat mit 250 mm, 400 mm Sägeblatt führt 90°-Schnitte aus; bei der Version mit 600 mm Sägeblatt kann es Schrägschnitte bis 22°30' rechts und links ausführen, mit 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.

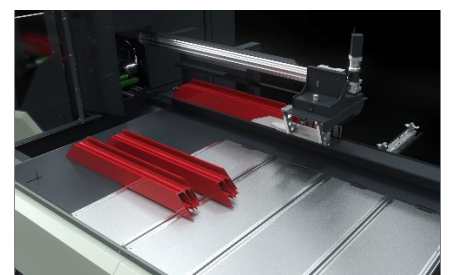
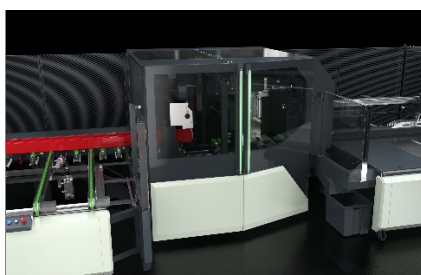
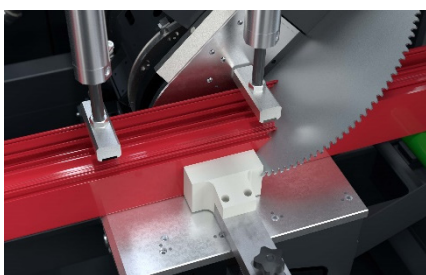
Die Aggregate, die das VEGAMILL bilden, sind geschützt und so eingehaust, dass keine zusätzlichen Schutzzäune erforderlich sind, was diesem Säge- und Bearbeitungszentrum Kompaktheit und Flexibilität verleiht.



Sägeaggregat 03

Vollschutzkabine 04

Entnahmesystem des bearbeiteten Stücks 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

Vegamill HB

Säge- und Bearbeitungszentrum mit 8 bis 12 Achsen

01 Stabzuführung

Schnelles und präzises NC-System zur Stangenpositionierung. System einschließlich Spannanzgen 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 automatische Lademagazin mit Riemen ermöglicht das Laden von Profilen bis zu einer Länge von 7,5 m. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsetzgehärteten und gehärteten Stangen über Kugelbuchsen. Die integrierte Schutzvorrichtung des Profilpositionierschlittens gewährleistet maximale Sicherheit, da er die von der Maschine beanspruchte Fläche zugunsten einer größeren, zur Verfügung stehenden Werkstattfläche begrenzt.

02 Fräsaggregat

Das Fräsaggregat mit 4 CNC-Achsen wird aus einer Frässpindel mit 4 kW auf S1 gebildet, die bis auf eine Drehzahl von 20000 U/min gebracht werden kann. Die Bewegung der Frässpindel entlang der A-Achse ermöglicht Drehungen von 0° auf 180°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen. Geeignet für Profilstäbe aus Aluminium, PVC und Leichtmetallen sowie für Stahl-Strangpressprofile bis 2 mm. Vegamill verfügt über ein automatisches Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen, über das die verschiedenen Bearbeitungen verwaltet werden können oder, was häufiger vorkommt, um den automatischen Wechsel verschlissener Werkzeuge zu gewährleisten, um so die für diese Maschine typischen langen Bearbeitungszyklen umsetzen zu können.

03 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, Schamieren, 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. Für Anwendungen an größeren Profilen und die Herstellung von Stücken, die für andere Anwendungen geeignet sind, ist ein CNC-Sägeaggregat mit Winkeldrehung erhältlich, das beidseitig bis auf 22°30' geneigt werden kann und über ein Sägeblatt mit 600 mm Durchmesser verfügt, das Profile mit großen Querschnitten mit Winkel- und Spezialschnitten schneidet.

04 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. Die Kabine bietet über eine Doppelflügeltür einen sehr breiten Zugriffsbereich, in dem LEDs angebracht sind, die dem Bediener entsprechende Meldungen geben.

05 Entnahmesystem des bearbeiteten Stücks

Vegamill kann mit zwei Systemen für die Entnahme des Stücks ausgestattet werden. Das erste besteht aus einem Förderband, das die bearbeiteten und geschnittenen Stück entnimmt und in einem Sammelbehälter ablegt. Das Band ist so bemaßt, 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 Stücke mit einer Länge bis 2500 mm ermöglicht. Das Entlademagazin verwaltet die Ansammlung der endgefertigten Stücke, während ein Sensor, der ein volles Magazin meldet, die Funktionsweise des Systems überwacht. Dieses System ermöglicht in Kombination mit dem neigbaren Sägeaggregat das Bearbeiten großer Profile für Anwendungen in vielen unterschiedlichen Bereichen.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

U0-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	8.500
X0-ACHSE (längs) (mm)	200
Y0-ACHSE (quer) (mm)	1.340
Z0-ACHSE (vertikal) (mm)	388
A0-ACHSE (Frässpindelrotation)	-90° ÷ +90°

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

X0-ACHSE (m/min)	56
Y0-ACHSE (m/min)	22
Z0-ACHSE (m/min)	22

FRASAGGREGAT

Max. Leistung auf S1 (kW)	4,0
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 50F
Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung	•
Flüssigkeitsgekühlt	•
Automatische Werkzeugdrehung	-90° ÷ +90°
Automatisches Werkzeugmagazin mit 2 Plätzen	•

SAGEAGGREGAT

Feststehendes Sägeaggregat (90°) (zweites Modell)	•
Neigbares Sägeaggregat (22°30' ÷ 157°30') (zweites Modell)	•
Hartmetall-Sägeblatt	•
Sägeblattdurchmesser/-stärke für 90°-Sägeaggregat (mm)	250 / 1,9 400 / 3,8
Sägeblattdurchmesser für neigbares Sägeaggregat (mm)	600 / 5
Leistung des Brushless-Sägeblattmotors (kW)	2,5
NC-gesteuerter Sägeblattvorschub	•
Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung	•

LADEEINHEIT

Vorschubeinheit mit verstellbarem Greifer	•
Lademagazin mit Riemen	•
Max. ladbare Profillänge - Optional (mm)	7.500
Min. theoretische Schnittlänge (mm)	0
Positionierung der Spannanzgen mit elektronischen Achsen (V- und W-Achse)	○
Min. Querschnitt ladbares Profil ohne Profilbeilagen (mm)	30 x 30

ENTLADEEINHEIT

Förderband (zweites Modell)	•
Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung (je nach Modell)	•
Max. Länge für den automatischen Abtransport	2.500