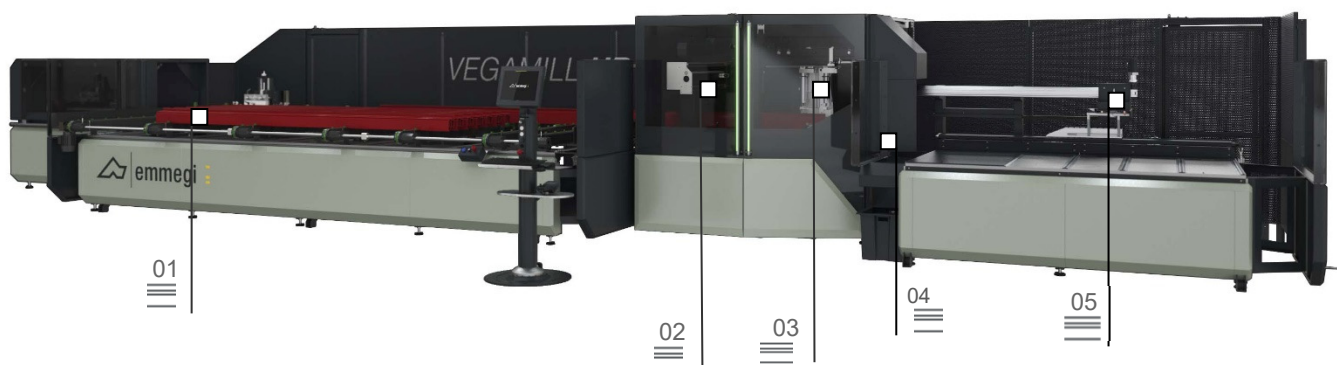


Vegamill HB

Centro de corte y elaboración de 8 a 12 ejes

Alimentación barras 01

Unidad de mecanizado 02



Centro de corte y elaboración de 8 a 12 ejes CNC, realizado para efectuar trabajos de corte, taladrado y fresado en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. VEGAMILL está compuesta por cuatro unidades principales.

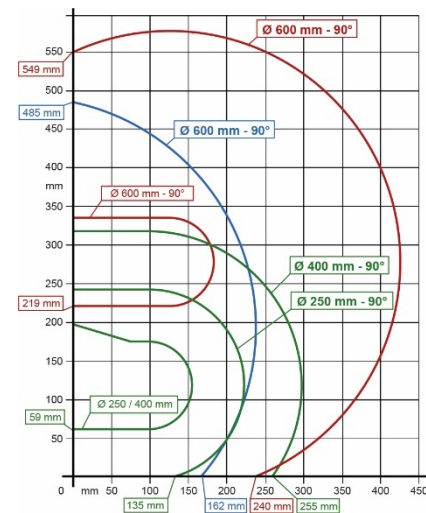
Un almacén de carga automática de oruga para perfiles de hasta 7.500 mm de longitud.

Un sistema de alimentación de empuje con pinza de toma y transporte del perfil al área de elaboración de alta precisión y velocidad. La regulación de la posición horizontal y vertical de la pinza es manual; como opción, se puede automatizar mediante un sistema de posicionamiento electrónico en dos ejes controlados.

La unidad central de elaboración con funciones de taladrado y fresado mediante unidades de 4 ejes CN y corte, con disco de widia. El cabezal de corte con disco de 250, 400 realiza cortes de 90°; en la versión con disco de 600 mm puede realizar cortes inclinados de hasta 22°30' a la derecha e izquierda, con la precisión y la eficiencia de un motor brushless en eje de rotación CN con banda magnética absoluta.

El almacén de descarga puede estar compuesta por una cinta transportadora, ideal para piezas cortas como bridas y bisagras o, como alternativa, una mesa de descarga dotada de extractor automático y por un sistema automático de giro y traslación.

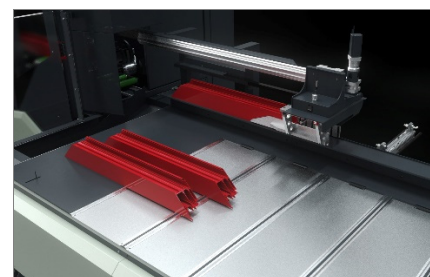
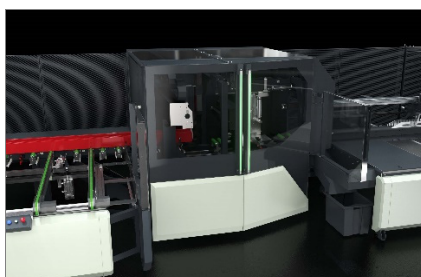
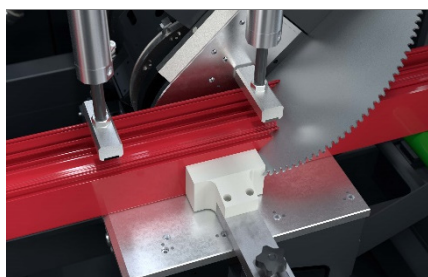
Las unidades que componen VEGAMILL están protegidas y equipadas con cárter por lo que no requieren vallas de protección adicionales, ofreciendo solidez y flexibilidad a este centro de corte y elaboración.



Cabezal de corte 03

Cabina de protección integral 04

Sistema de extracción de la pieza elaborada 05



Vegamill HB

Centro de corte y elaboración de 8 a 12 ejes

01

Alimentación barras

Sistema de posición de las barras con control numérico de alta precisión y velocidad. El sistema incluye la pinza para el bloqueo del perfil con regulación manual de la posición, como opción, es posible la gestión automática de la posición horizontal y vertical en dos ejes con CNC. La unidad de carga de oruga permite la carga de perfiles de hasta 7,5 m de longitud.

La transmisión del movimiento se realiza sobre cremallera, a través de un reductor de juego reducido para mantener los elevados estándares de precisión garantizados por el CNC. El deslizamiento del alimentador se realiza sobre barreras cementadas y templadas, mediante manguitos de esfera.

La protección integral del carro de posicionamiento del perfil garantiza la máxima seguridad limitando el área ocupada por la máquina resultando en una mayor disponibilidad de espacio en el taller.

02

Unidad de mecanizado

La unidad de mecanizado de 4 ejes CNC está compuesta por un electromandril de 4 kW en S1 que puede alcanzar la velocidad de 20.000 rpm.

El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, con la posibilidad de elaboración del perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo.

Puede utilizarse en perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras; además, puede elaborar perfiles extruidos de acero de hasta 2 mm de espesor.

Vegamill dispone de un almacén de herramientas automático con 4 posiciones para gestionar elaboraciones diferentes o, en general, garantizar la sustitución automática de herramientas gastadas, para hacer frente a los largos ciclos de elaboración típicos de esta máquina.

03

Cabezal de corte

El cabezal de corte con salida disco frontal ha sido optimizado para la gestión de perfiles de secciones reducidas, para la producción en serie de pequeños componentes con una o dos elaboraciones como bisagras, cremalleras, bridas y escuadras. Por tanto, dispone de discos de espesor mínimo para reducir el consumo de material, de un diámetro de 250 mm a 400 mm. Para aplicaciones en perfiles de dimensiones mayores y producción de piezas adecuadas para otras aplicaciones, existe un cabezal de corte con rotación angular CNC, inclinable en dos lados de hasta 22°30' con disco de 600 mm de diámetro, que elabora perfiles de amplias secciones con cortes angulados y especiales.

04

Cabina de protección integral

La cabina de protección integral ha sido diseñada para garantizar la máxima funcionalidad, accesibilidad, insonorización y luminosidad de conformidad con las exigencias de seguridad y ergonomía. El diseño particular e innovador ayuda a crear una máquina única e inconfundible. Gracias a los grandes cristales, el operador puede controlar la ejecución de las elaboraciones de manera sencilla y segura. La cabina dispone de un acceso muy amplio con puerta de dos hojas que aloja led funcionales para la comunicación con el operador

05

Sistema de extracción de la pieza elaborada

Vegamill se puede equipar con dos sistemas de extracción de la pieza elaborada.

El primero consiste en una cinta transportadora que extrae las piezas elaboradas y cortadas depositándolas en un recipiente de recogida. Las dimensiones de la cinta garantizan la evacuación de los pequeños componentes típicos para la aplicación de esta máquina.

El segundo comprende una mesa de descarga con extractor dotado de pinza CNC que permite descargar piezas de dimensiones mayores, de hasta 2500 mm de longitud. El almacén de descarga gestiona la acumulación de las piezas acabadas mientras que un sensor, que emite una señal cuando el almacén está lleno, controla el funcionamiento del sistema. Este sistema combinado con el cabezal de corte inclinable permite elaborar perfiles de grandes dimensiones para aplicaciones en muchos sectores diferentes.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE U0 (alimentador) (mm)	8.500
EJE X0 (longitudinal) (mm)	200
EJE Y0 (transversal) (mm)	1.340
EJE Z0 (vertical) (mm)	388
EJE A0 (rotación electromandril)	-90° ÷ +90°

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

EJE X0 (m/min)	56
EJE Y0 (m/min)	22
EJE Z0 (m/min)	22

UNIDAD DE MECANIZADO

Potencia máxima en S1 (kW)	4,0
Velocidad máxima (rpm)	20.000
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	•
Refrigeración por líquido	•
Rotación automática de la herramienta	-90° ÷ +90°
Almacén automático de herramientas de 2 posiciones	•

CABEZAL DE CORTE

Cabezal de corte fijo (90°) (según el modelo)	•
Cabezal de corte inclinable (22°30' ÷ 157°30') (según el modelo)	•
Disco de Widia	•
Diámetro/espesor disco para cabezal de corte de 90° (mm)	250/1,9 400/3,8
Diámetro disco para cabezal de corte inclinable (mm)	600/5
Potencia motor del disco brushless (kW)	2,5
Avance disco CN	•
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	•

ALMACEN DE CARGA

Alimentador de carga con pinza de toma regulable	•
Almacén de carga de oruga	•
Longitud máx. que puede cargarse opcional (mm)	7.500
Longitud mínima teórica de corte (mm)	0
Posicionamiento de la pinza con ejes electrónicos (ejes V y W)	○
Sección mínima perfil que se puede cargar sin contraformas (mm)	30 x 30

ALMACEN DE DESCARGA

Cinta transportadora (según modelo)	•
Mesa de descarga con extractor automático (según modelo)	•
Longitud máx. que se puede descargar automáticamente	2.500