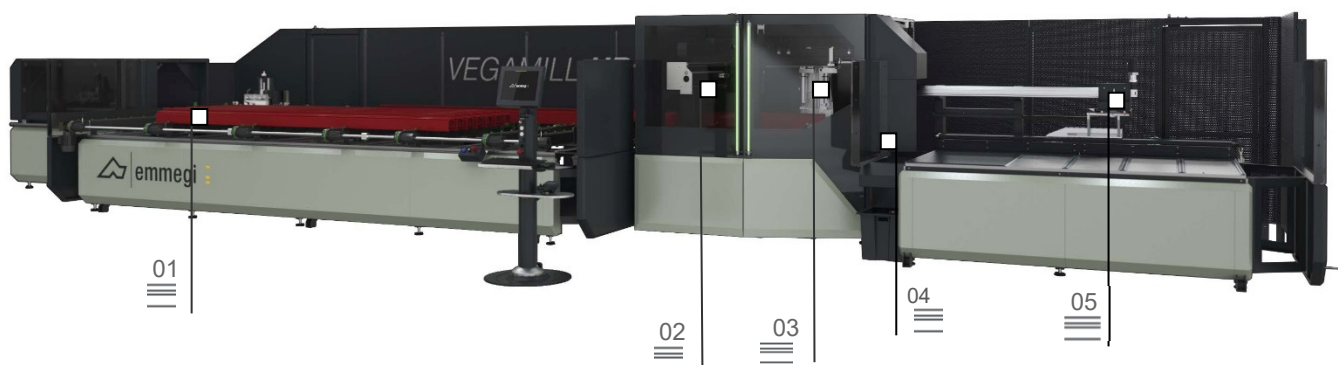


Vegamill HB

Centro di taglio e lavorazione da 8 a 12 assi

Alimentazione barre 01

Unità di fresatura 02



Centro di taglio e lavorazione da 8 a 12 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.

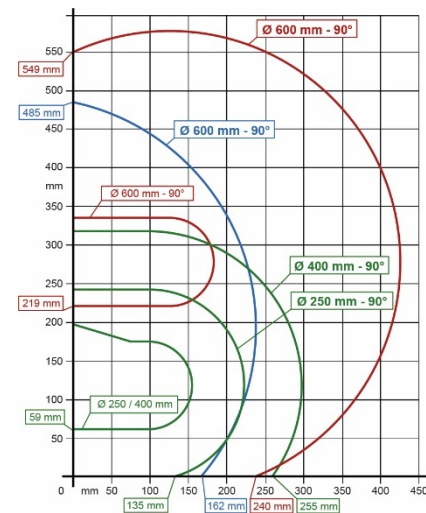
Un magazzino di carico automatico a cinghioi per profili di lunghezza fino a 7.500 mm.

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.

L'unità centrale di lavorazione con funzioni di foratura e fresatura mediante unità a 4 assi CN e taglio, con lama in widia. L'unità di taglio con lama da 250, 400 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.

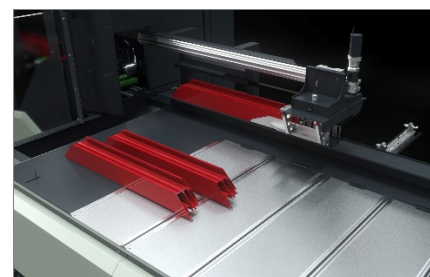
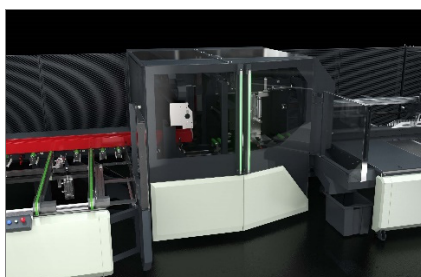
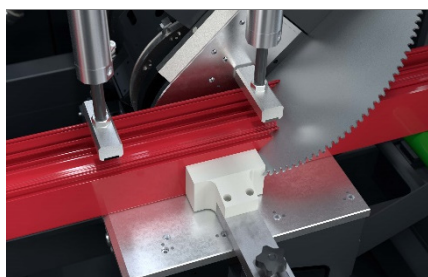
Le unità che compongono VEGAMILL sono protette e carterizzate in modo da non richiedere ulteriori recinzioni di protezione, conferendo compattezza e flessibilità a questo centro di taglio e lavorazione.



Unità di taglio 03

Cabina di protezione integrale 04

Sistema di estrazione del pezzo lavorato 05



Vegamill HB

Centro di taglio e lavorazione da 8 a 12 assi

01

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 cinghioi permette il carico di profili di lunghezza fino a 7,5 m. La trasmissione del movimento avviene su cremagliera, tramite un riduttore a gioco ridotto per mantenere gli alti standard di precisione garantiti dal CNC. Lo scorrimento dell'alimentatore avviene su barre cementate e temprate, tramite manicotti a sfera. La protezione integrale del carrello di posizionamento profilo garantisce massima sicurezza limitando l'area occupata dalla macchina a favore di una maggiore disponibilità di spazio in officina.

02

Unità di fresatura

L'unità di fresatura a 4 assi CNC è costituita da un elettromandrino da 4 kW in S1 che può raggiungere la velocità di 20.000 giri/min. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare. Può essere impiegato su profili in alluminio, PVC e leghe leggere, inoltre può lavorare estrusi d'acciaio con spessori fino a 2 mm. Vegamill dispone di un magazzino utensili automatico con 4 posti con lo scopo di gestire lavorazioni differenti o più frequentemente di garantire la sostituzione automatica di utensili usurati, per sostenere i lunghi cicli di lavorazione tipici di questa macchina.

03

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. Per applicazioni su profili di dimensioni maggiori e produzione di pezzi adatti ad altre applicazioni, è disponibile un'unità di taglio con rotazione angolare CNC, inclinabile sui due lati fino a 22°30' con lama da 600 mm di diametro, capace di lavorare profili di ampie sezioni con tagli angolati e speciali.

04

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. La cabina dispone di un accesso molto ampio con porta a due battenti che ospita led funzionali alla comunicazione con l'operatore

05

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 2500 mm di lunghezza. Il magazzino di scarico gestisce l'accumulo dei pezzi finiti mentre un sensore, che segnala il magazzino pieno, presidia la funzionalità del sistema. Questo sistema abbinato all'unità di taglio inclinabile consente di lavorare profili di grandi dimensioni per applicazioni in molti settori differenti.

CORSE ASSI

| | |
|-------------------------------------|-------------|
| ASSE U0 (alimentatore) (mm) | 8.500 |
| ASSE X0 (longitudinale) (mm) | 200 |
| ASSE Y0 (trasversale) (mm) | 1.340 |
| ASSE Z0 (verticale) (mm) | 388 |
| ASSE A0 (rotazione elettromandrino) | -90° ÷ +90° |

VELOCITA' DI POSIZIONAMENTO

| | |
|-----------------|----|
| ASSE X0 (m/min) | 56 |
| ASSE Y0 (m/min) | 22 |
| ASSE Z0 (m/min) | 22 |

UNITA DI FRESATURA

| | |
|---|-------------|
| Potenza massima in S1 (kW) | 4,0 |
| Velocità massima (giri/min) | 20.000 |
| Cono attacco utensile | HSK - 50F |
| Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale | • |
| Raffreddamento a liquido | • |
| Rotazione automatica utensile | -90° ÷ +90° |
| Magazzino utensili automatico a 2 posti | • |

UNITA DI TAGLIO

| | |
|--|------------------------|
| Unità di taglio fissa (90°) (secondo modello) | • |
| Unità di taglio inclinabile (22°30' ÷ 157°30') (secondo modello) | • |
| Lama al Widia | • |
| Diametro / spessore lama per unità di taglio a 90° (mm) | 250 / 1,9 400 / 3,8 |
| Diametro lama per unità di taglio inclinabile (mm) | 600 / 5 |
| Potenza motore lama brushless (kW) | 2,5 |
| Avanzamento lama CN | • |
| Sistema di lubrificazione ad olio a diffusione minimale | • |

UNITA DI CARICO

| | |
|---|---------|
| Alimentatore di carico con pinza di presa regolabile | • |
| Magazzino di carico a cinghioi | • |
| Lunghezza max. caricabile opzionale (mm) | 7.500 |
| Lunghezza minima teorica di taglio (mm) | 0 |
| Posizionamento pinza ad assi elettronici (assi V e W) | ○ |
| Sezione minima profilo caricabile senza controsagome (mm) | 30 x 30 |

UNITA DI SCARICO

| | |
|--|-------|
| Nastro trasportatore (secondo modello) | • |
| Banco di scarico con estrattore automatico (secondo modello) | • |
| Lunghezza max scaricabile in automatico | 2.500 |