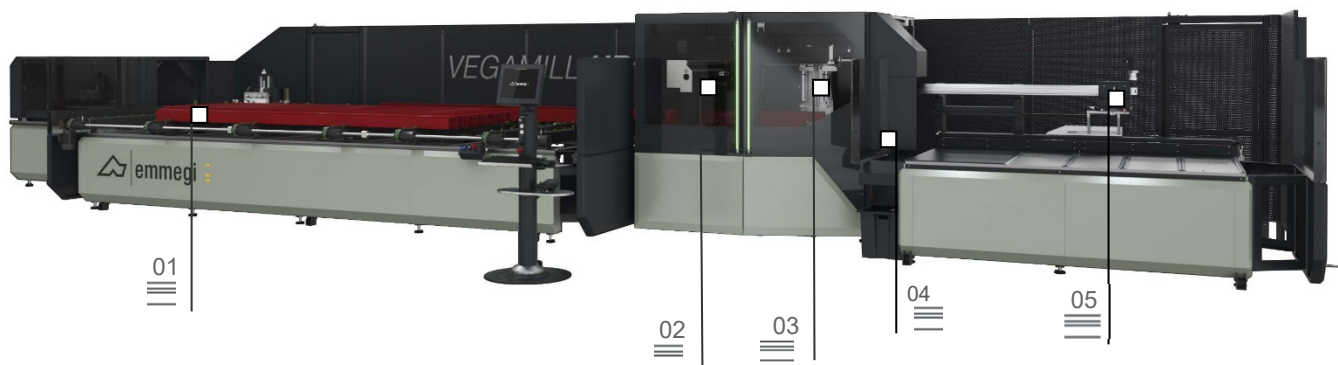


Vegamill HB

Bearbetningscentrum från 8 till 12 axlar

Matning av stänger 01

Fräsningsenhet 02



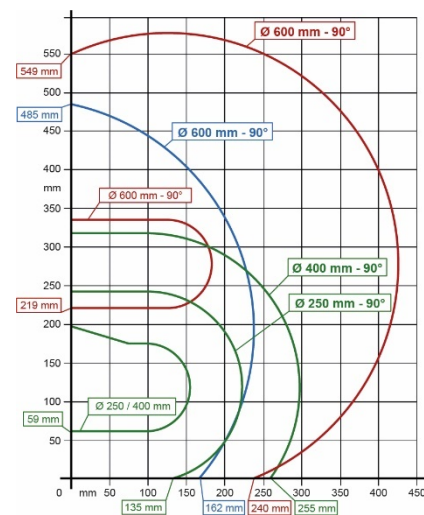
Bearbetningscentrum från 8 till 12 stycken CNC-styrda axlar, framställd för att utföra kapnings-, borrar- och fräsbearbetningar på profilstänger i aluminium och lättmetaller. VEGAMILL består av fyra huvudenheter.

Ett automatiskt lastningsmagasin med transportband för profiler med längder upp till 7500 mm. Ett skjutmatningssystem med gripdon och profiltransport i bearbetningsområdet med hög precision och hastighet. Justeringen av gripdonets horisontella och vertikala position är manuell; Det finns tillval för automatisering med hjälp av ett elektroniskt positioneringssystem på två styrda axlar.

Den centrala bearbetningsenheten med borrar- och fräsfunktioner med en 4-axlig CN-enhet och kapning med widia-blad. Kapningsenheten med knivblad på 250, 400 utför kapningar vid 90°; i versionen med 600 mm knivblad kan den utföra lutande snitt upp till 22°30' till höger och vänster med precision och effektivitet hos en borstlös motor på CN-rotationsaxeln med absolut magnetisk rand.

Avlastningsenheten kan bestå av ett transportband, idealisk för korta stycken som konsoler och gångjärn, eller alternativt en avlastningsbänk utrustad med en automatisk extraktor och ett automatiskt tipp- och förflyttningssystem.

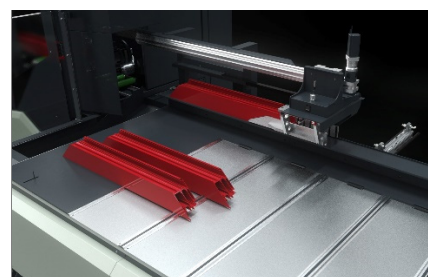
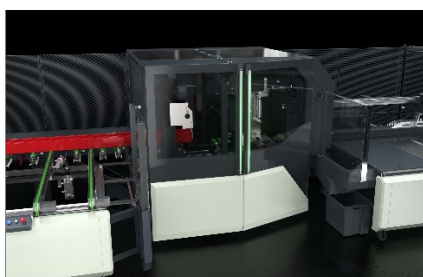
Enheterna som utgör VEGAMILL är skyddade och betäckta för att inte kräva ytterligare skyddsstängsel, vilket ger kompakt och flexibilitet till detta bearbetningscentrum.



Kapenhet 03

Integrerad skyddshytt 04

Extraktionssystem för det kapade arbetsstycket 05



Vegamill HB

Bearbetningscentrum från 8 till 12 axlar

01

Matning av stänger

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med gripdon för blockering av profilstängerna och manuell reglering av positionen, med tillval om automatisk hantering, av den horisontala och vertikala positionen på de två CNC-axlarna. Ett lastningsmagasin med transportband tillåter lastning av profiler med längder upp till 7,5 m. Överföringen av rörelsen sker på kuggstängsdriv genom en växel med reducerat spel för att upprätthålla de höga precisionskraven som garanteras av CNC. Mataren glider på cementerade och härdade stänger med kulhjul. Det integrerade skyddet av profilpositioneringssvagnen garanterar maximal säkerhet genom att begränsa det område som maskinen upptar till förmån för större tillgång till utrymme i verkstaden.

02

Fräsningsenhet

Den 4-axliga CNC-fräsenheten består av en 4 kW elektrochuck i S1 som kan nå en hastighet av 20 000 varv/min. Spindeln kan rotera runt profilen och kan utföra rotationer från 0° till 180° vilket tillåter bearbetning från 3 sidor utan vinkelhuvud eller vridning av profilen. Den kan användas på profiler i aluminium-, polyvinylklorid- och lätta legeringar, den kan också bearbeta extruderat stål med tjocklekar upp till 2 mm. Vegamill har ett automatiskt verktygsmagasin med 4 platser i syfte att hantera olika processer eller oftare för att garantera automatiskt byte av slitna verktyg för att stödja de långa bearbetningscyklerna som är typiska för denna maskin.

03

Kapenhet

Kapenheten med främre knivbladutlopp är optimerad för hantering av profiler för reducerade sektioner, för massproduktion av små komponenter med en/två arbetsförlopp som gångjärn och konsoler. Den har därför knivblad av minsta tjocklek för att minska materialförbrukningen, från en diameter på 250 mm till 400 mm. För applikationer på större profiler och produktion av stycken som är lämpliga för andra tillämpningar, finns en kapenhet med CNC vinkelrotation tillgänglig, tippbar på båda sidor upp till 22°30' med ett knivblad med diametern 600 mm, som kan bearbeta profiler i stora sektioner med vinklade och speciella snitt.

04

Integrerad skyddshytt

Den integrerade skyddshytten har utformats för att kombinera maximal funktionalitet, tillgänglighet, ljudisolering och ljusstyrka med behoven av säkerhet och ergonomi. Den förfinade och innovativa designen gör maskinen unik och lätt att känna igen. De stora fönstren tillåter att operatören kontrollerar arbetets utförande på ett enkelt och säkert sätt. Hytten har en mycket stor åtkomst med en dörr bestående av två dörrhalvor som rymmer lysdioder för kommunikation med operatören.

05

Extraktionsystem för det kapade arbetsstycket

Vegamill kan vara utrustad med två extraktionsystem för arbetsstycken. Den första består av ett transportband som extraherar de bearbetade och kapade styckena genom att deponera dem i en uppsamlingsbehållare. Bandet är gjort för att säkerställa evakuering av de små komponenter som är typiska för driften av denna maskin. Den andra innehåller en avlastningsbänk med extraktor utrustad med ett CNC-gripdon som gör att du kan avlasta större stycken, upp till 2500 mm långa. Avlastningsmagasinet styr ackumuleringen av de färdiga detaljerna, medan en sensor som signalerar när magasinet är fullt, styr systemets driftslägen. Detta system i kombination med den tippbara kapenheten gör att du kan bearbeta stora profiler för applikationer inom många olika sektorer.

AXELNS SLAGLÅNGDER

U0-AXEL (matare) (mm)	8500
X0-AXEL (längsgående) (mm)	200
Y0-AXEL (tvärgående) (mm)	1340
Z0-AXEL (vertikal) (mm)	388
A0-AXEL (rotation av elektrochuck)	-90° ÷ +90°

POSITIONERINGSHASTIGHET

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

FRASNINGSENHET

Maximal effekt i S1 (kW)	4,0
Maximal hastighet (varv/min)	20000
Verktygskon	HSK - 50F
Minimal olje-pumpkyllning	•
Kyllning med vätska	•
Automatisk rotation av verktyg	-90° ÷ +90°
Magasin för automatiska verktyg med 2 platser	•

KAPENHET

Fast kapenhet (90°) (andra modellen)	•
Tippbar kapenhet (22°30' ÷ 157°30') (andra modellen)	•
Widia-blad	•
Diameter / blad tjocklek per kapenhet vid 90° (mm)	250 / 1,9 400 / 3,8
Diameter knivblad per tippbar kapenhet (mm)	600 / 5
Effekt knivbladmotor borstlös (kW)	2,5
Framåtmätning knivblad CN	•
Minimal olje-pumpkyllning	•

LASTNINGSENHET

Lastmatare med justerbart gripdon	•
Magasin för lastbänk med transportband	•
Max. lastningsbar längd tillval (mm)	7500
Minimal teoretisk kapningslängd (mm)	0
Positionering gripdon vid elektroniska axlar (axel V och W)	○
Minsta profilsektion som kan lastas utan motformer (mm)	30 x 30

AVLASTNINGSENHET

Transportband (andra modellen)	•
Avlastningsbänk med automatisk extraktor (andra modellen)	•
Max avlastbar längd i automatiskt läge	2500