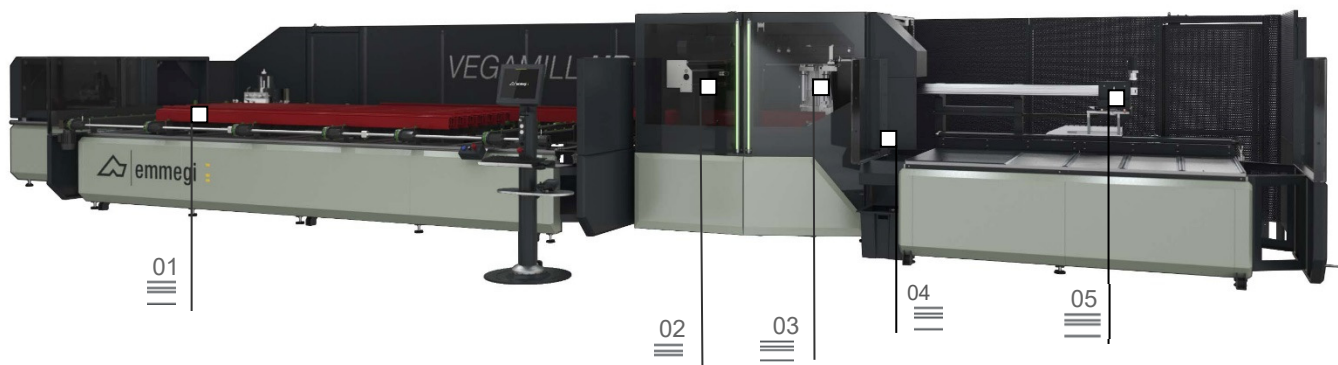


# Vegamill HB

## 8 至 12 轴切割与加工中心

型材供给 01

铣削单元 02



8 至 12 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。

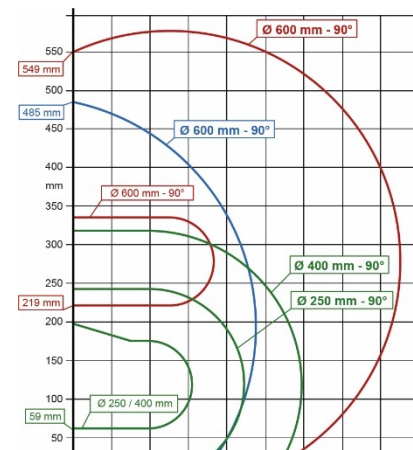
用于最大长度达 7,500 mm 型材的皮带式自动装料仓。

抓取夹推动式送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需手动调节；也可以选择通过控制轴上的电子定位系统进行自动化调节。

中央加工单元的功能是，可以通过 4 轴 CN 单元和带有硬质合金刀片的切割单元进行穿孔和铣削加工。带有 250 和 400 毫米刀片的切割单元可以执行 90° 切割；带有 600 毫米刀片的切割单元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。

卸载单元可以包含一个适合运输支架和铰链等短小零件的运输器，或一个配备了自动弹出器和自动倾斜与移动系统的卸载台。

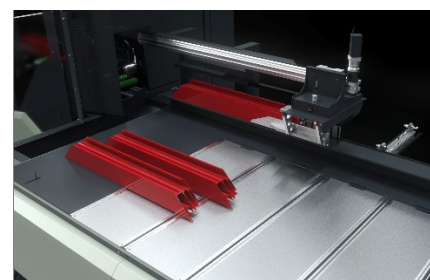
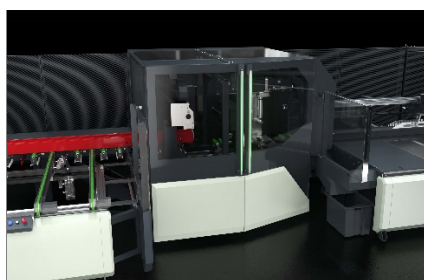
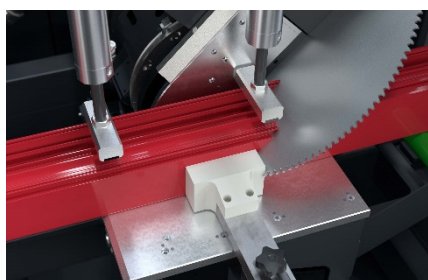
VEGAMILL 的各组成单元都具有保护与防护装置，因此无需额外的保护罩。这一特点使这款切割与加工中心更加紧凑灵活。



切割单元 03

整体防护舱 04

已加工工件的提取系统 05



# Vegamill HB

8 至 12 轴切割与加工中心

## 01 型材供给      02 铣削单元      03 切割单元      04 整体防护舱      05 已加工工件的提取系统

型材数控定位系统，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最大长度达 7.5 m 型材。通过小间隙减速器在齿条上进行运动的传动，用来保持 CNC 所提供的高精度标准。进料器通过球型套筒在渗碳淬火的型材上滚动。型材定位车的整体防护装置能够最大程度保证安全性，同时还能减少机器占用的面积，帮助增加车间内的可用空间。

4 轴 CNC 铣削单元由 S1 中的 4 kW 电动主轴构成，其最高速度可达 20,000 转/分钟。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 0° 和 180° 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，也可以加工厚度达 2 mm 的钢制型材。Vegamill 具有一个 4 位自动刀具库，用于管理不同的加工操作，或者更多地用于自动更换磨损的刀具，以保证这种机器典型的长加工周期的持续性。

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。要应用于较大尺寸的型材或生产适合于其他应用环境的工件，我们还提供了一种 CNC 转角切割单元，两侧倾斜角度可达 22° 30'，刀片直径 600 mm，能够加工角度切割或特殊切割的大截面型材。

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。防护舱的入口很宽，双开门，其中配备了用于与操作人员沟通的功能性 LED 灯。

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于收集容器内。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 2500 mm 的较大尺寸工件。卸载台管理成品的存放，传感器可以指示仓储是否已满并监控整套系统的功能。该系统可与倾斜切割单元结合，可以加工应用于诸多不同领域的大尺寸型材。

轴行程	
U0 轴（主动轴）(mm)	8,500
X0 轴（纵向轴）(mm)	200
Y0 轴（横向轴）(mm)	1,340
Z0 轴（垂直轴）(mm)	388
A0 轴（电动主轴旋转轴）	-90° ~ +90°
定位速度	
X0 轴 (m/min)	56
Y0 轴 (m/min)	22
Z0 轴 (m/min)	22
铣削单元	
S1 中的最大功率 (kW)	4.0
最大速度（转/分钟）	20,000
刀具连接锥体	HSK - 50F
最小油液扩散式润滑系统	●
水冷装置	●
刀具自动旋转装置	-90° ~ +90°
2 位自动刀具库	●
切割单元	
固定切割单元 (90°)（根据型号）	●
可倾斜切割单元 (22° 30' ~ 157° 30')（根据型号）	●
硬合金刀片	●
90° 切割单元刀片直径/厚度 (mm)	250 / 1.9 400 / 3.8
可倾斜切割单元刀片直径 (mm)	600 / 5
无刷刀片电机功率 (kW)	2.5
CN 刀片进给装置	●
最小油液扩散式润滑系统	●
装载单元	
带有可调抓取器的装载给料器	●
皮带式装料仓	●
选配可装载最大长度 (mm)	7,500
最小理论切割长度 (mm)	0
电子轴（轴 V 和 W）夹持器定位装置	○
无型材模时可装载型材最小截面 (mm)	30 x 30
卸载单元	
传送带（根据型号）	●
带有自动提取器的卸载台（根据型号）	●
自动卸载最大长度	2,500