VEGAMILL **FIRST EDITION**

CENTROS DE PROCESAMIENTO DE PASO CONTINUO

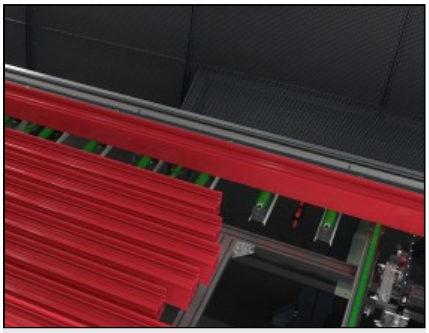


Centro de corte y elaboración de 14 ejes CNC, realizado para cortar, taladrar y fresar en perfiles de aluminio y aleaciones ligeras. VEGAMILL está compuesta por cuatro unidades principales. Un almacén de carga automática de oruga para perfiles de hasta 7.500 mm de longitud. Un sistema de alimentación 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 automatizada mediante un sistema de posicionamiento electrónico en dos ejes controlados. Una unidad de mecanizado de 4 ejes CN con funciones de taladrado y fresado mecaniza la cara superior y las caras laterales del perfil; una segunda unidad opcional de 3 ejes CN mecaniza la cara inferior. El cabezal de corte con disco de 600 mm efectúa cortes inclinados de hasta 22°30’ a la derecha y a la izquierda, con la precisión y la eficiencia de un motor brushless en eje de rotación CN con banda magnética absoluta. El almacén de descarga está constituido por un almacén dotado de extractor automático y un sistema automático de giro y desplazamiento. 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.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

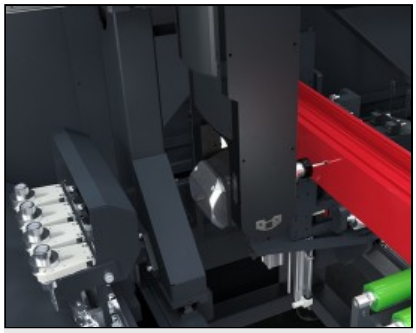
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



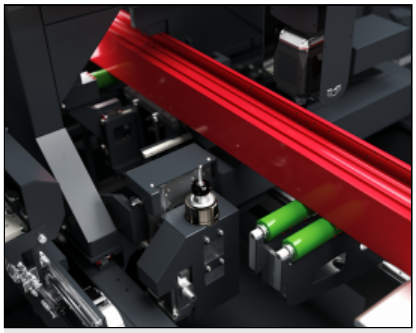
Alimentación barras

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. El almacén de carga de orugas permite la carga de perfiles de hasta 7.5 m de longitud.



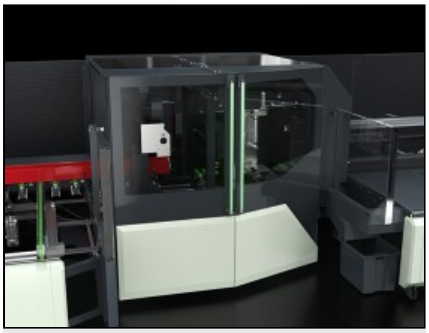
Unidad de mecanizado

La unidad de mecanizado de 4 ajes CNC está compuesta por un electromandril de 11 kW en S1 que puede alcanzar la velocidad de 24.000 rpm. El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de -120° a +120°, 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.



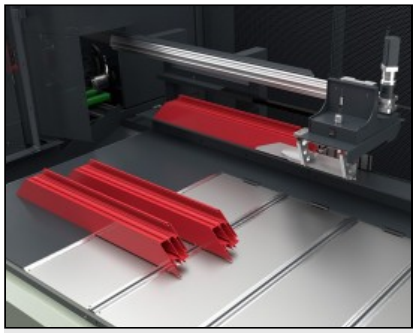
Unidad de fresado inferior

La máquina dispone de una unidad de fresado opcional que permite trabajar el perfil en la cara inferior. Esta solución permite que la máquina realice elaboraciones en todas las caras del perfil, permitiendo la gestión del proceso completo de corte y elaboración, desde la barra en bruto hasta la pieza acabada.



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.



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 2.500 mm de longitud.



Impresora de etiquetas con despegador

La impresora de etiquetas con despegador permite identificar todas las piezas cortadas con características geométricas y de gestión provenientes de la lista de corte. Además, la impresión del código de barras permite una fácil identificación del propio perfil, particularmente útil para las siguientes fases de elaboración en Centros de Mecanizado o en líneas de ensamblaje asistido.

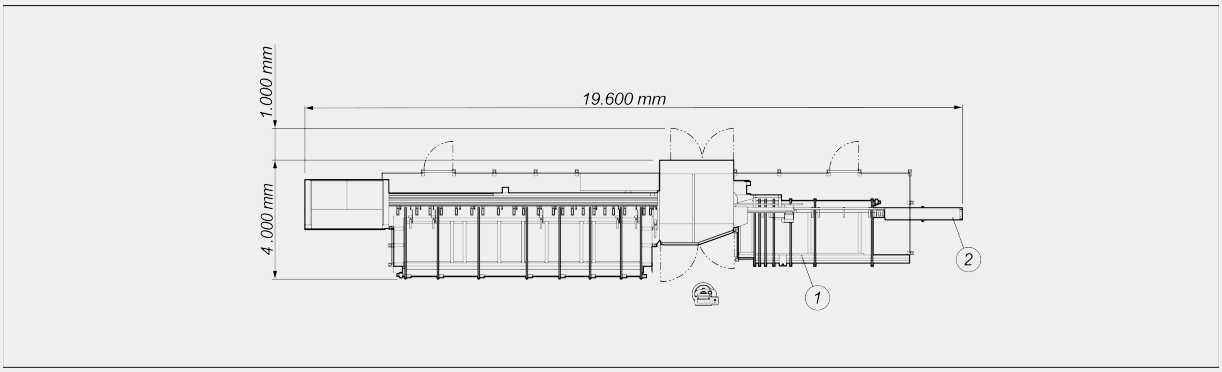
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

VEGAMILL FIRST EDITION / CENTROS DE PROCESAMIENTO DE PASO CONTINUO

LAYOUT



Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

1. Almacén de descarga con almacén de correas
2. Mesa de rodillos con túnel

CARRERAS DE LOS EJES

EJE U0 (alimentador) (mm)	8.500
EJE X0 (longitudinal) (mm)	200
EJE Y0 (transversal) (mm)	975
EJE Z0 (vertical) (mm)	470
EJE A0 (rotación electromandril)	-120° ÷ +120°
EJE V0 (transversal) (mm)	210
EJE W0 (vertical) (mm)	95

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

EJE U0 (alimentador) (m/min)	0 ÷ 85
EJE X0 (longitudinal) (m/min)	56
EJE Y0 (transversal) (m/min)	22
EJE Z0 (vertical) (m/min)	22
EJE V0 (transversal) (m/min)	25
EJE W0 (vertical) (m/min)	25

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

ALMACÉN DE CARGA: POSICIONAMIENTO PERFIL

Alimentador de carga con pinza de toma regulable	●
Almacén de carga de correas	●
Longitud máx. que puede cargarse (mm)	7.500
Longitud mínima teórica de corte (mm)	0
Longitud máx. perfil que puede cargarse (mm)	200
Perfiles para cargar en el almacén	9
Posicionamiento de la pinza con ejes electrónicos (ejes V y W)	●
Sección mínima perfil que se puede cargar sin contraformas (mm)	30 x 30

UNIDAD DE MECANIZADO

Potencia máxima en S1 (kW)	11
Electromandril con codificador para roscado rígido	●
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Refrigeración mediante cambiador de calor	●
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	●
Rotación automática de la herramienta	-120° ÷ +120°

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

Rígida	M8

UNIDAD DE FRESADO INFERIOR

Potencia máxima en S1 (kW)	2,0
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	ER 25
Electromandril mandado en 3 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	●
Sección mecanizable en Y (mm)	200

CABEZAL DE CORTE INCLINABLE

Hoja de metal duro	●
Diámetro del disco (mm)	600
Espesor disco (mm)	5
Potencia motor del disco brushless (kW)	2,5
Avance disco CN	●
Sistema de lubricación por aceite con difusión mínima	●

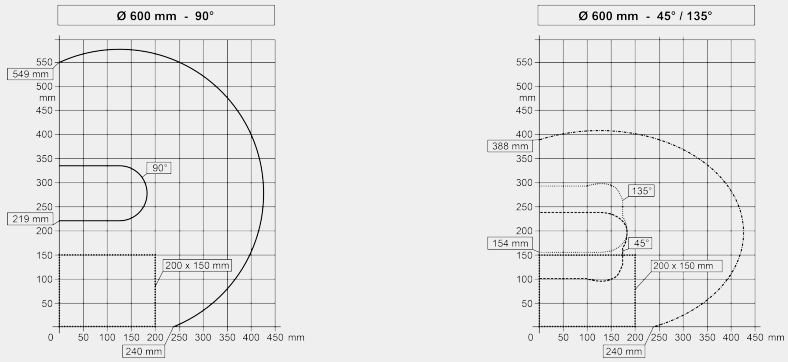
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

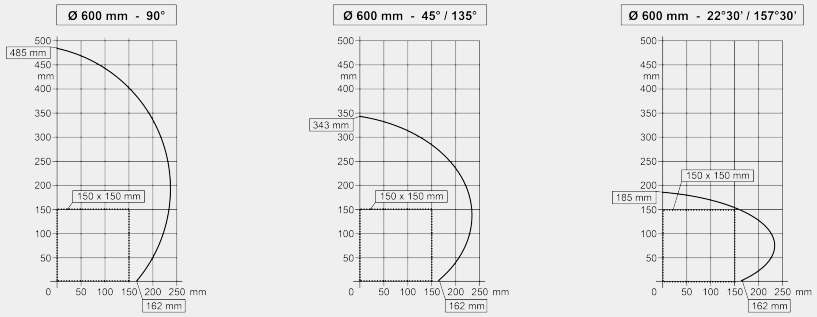
The right to make technical alterations is reserved.

DIAGRAMA DE CORTE Y MECANIZADO

Corte radial



Corte estándar



ALMACÉN DE DESCARGA CON ALMACÉN DE CORREAS

Mesa de descarga con extractor automático	●
Longitud máxima que puede descargarse automáticamente (mm)	4.000

Incluido ● Disponible ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.