

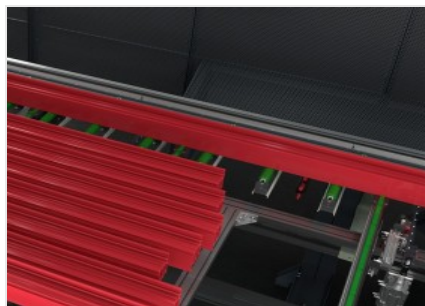


Vegamill HB

Centres d'usinage CNC

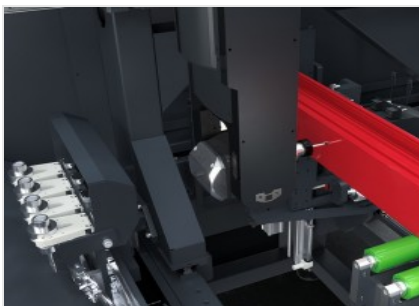


Centre de coupe et d'usinage de 8 à 14 axes à CN, réalisé pour effectuer des usinages de coupe, perçage et fraisage sur des profils en aluminium et en alliages légers. VEGAMILL se compose de quatre unités principales. Un magasin de chargement automatique à chenilles pour les profils d'une longueur maximale de 7.500 mm. Un système d'alimentation par poussée avec pince de prise et de transport du profil dans la zone d'usinage avec une précision et une vitesse élevées. Le réglage de la position horizontale et verticale de la pince est manuel ; en option, il peut être automatisé au moyen d'un système électronique de positionnement sur deux axes contrôlés. Une unité de fraisage à 4 axes à CN avec fonctions de perçage et de fraisage réalise des usinages sur les faces supérieure et latérales du profilé ; une deuxième unité en option à 3 axes à CN usine la face inférieure. L'unité de coupe avec lame de 250 et 400 mm effectue des coupes à 90° ; dans la version avec lame de 600 mm, elle peut effectuer des coupes inclinées jusqu'à 22°30' à droite et à gauche, avec la précision et l'efficacité d'un moteur brushless sur axe de rotation à CN avec bande magnétique absolue. L'unité de déchargement peut consister en un tapis convoyeur, idéal pour les pièces courtes telles que les étriers et les charnières, ou bien en une table de déchargement équipée d'un extracteur automatique et d'un système de pivotement et de translation automatique. Les unités qui composent VEGAMILL étant protégées et équipées de carters, aucune enceinte de protection supplémentaire n'est nécessaire, ce qui confère à ce centre de coupe et d'usinage compacité et flexibilité.



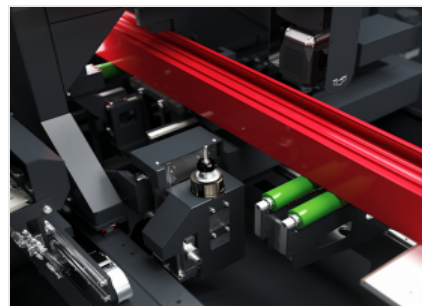
Alimentation barres

Système de positionnement des barres à contrôle numérique, de haute précision et à vitesse élevée. Le système est équipé d'une pince de serrage du profil à réglage manuel de la position ; en option, une gestion automatique de la position horizontale et verticale sur deux axes à CN est possible. Le magasin de chargement à chenilles permet de charger des profils d'une longueur jusqu'à 7,5 m.



Unité de fraisage

L'unité de fraisage à 4 axes à CN est constituée d'une électrobroche de 8,5 kW en S1 qui peut atteindre une vitesse de 24.000 tours/min. Le déplacement de l'électrobroche le long de l'axe A permet d'effectuer les rotations de -120° à $+120^\circ$, et donc de travailler le profil sur 3 faces sans avoir à le repositionner. Il peut être utilisé sur des profils en aluminium, PVC et alliages légers.



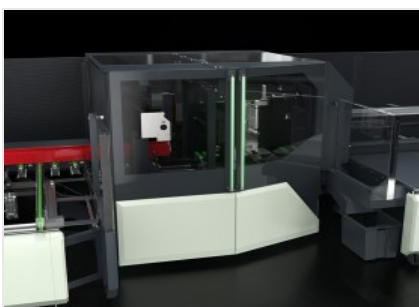
Unité de fraisage inférieure (Optionnel)

La machine est équipée d'une unité de fraisage en option qui permet d'usiner le profil sur la face inférieure. Grâce à cette solution, la machine effectue des usinages sur toutes les faces du profil, ce qui permet de gérer l'ensemble du processus de coupe et d'usinage, depuis la barre brute jusqu'à la pièce finie.



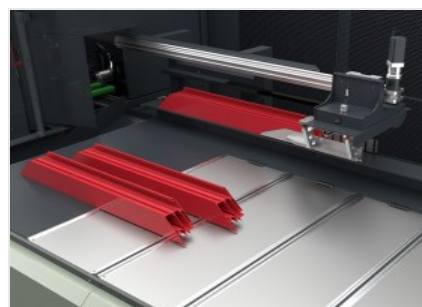
Unité de coupe

L'unité de coupe avec sortie frontale de la lame est optimisée pour la gestion de profils de petites sections, pour la production en série de petits composants avec un/deux usinages tels que les gonds, les charnières, les étriers et les équerres. Elle dispose donc de lames d'épaisseur minimale pour réduire la consommation de matériaux, d'un diamètre de 250 mm à 400 mm.



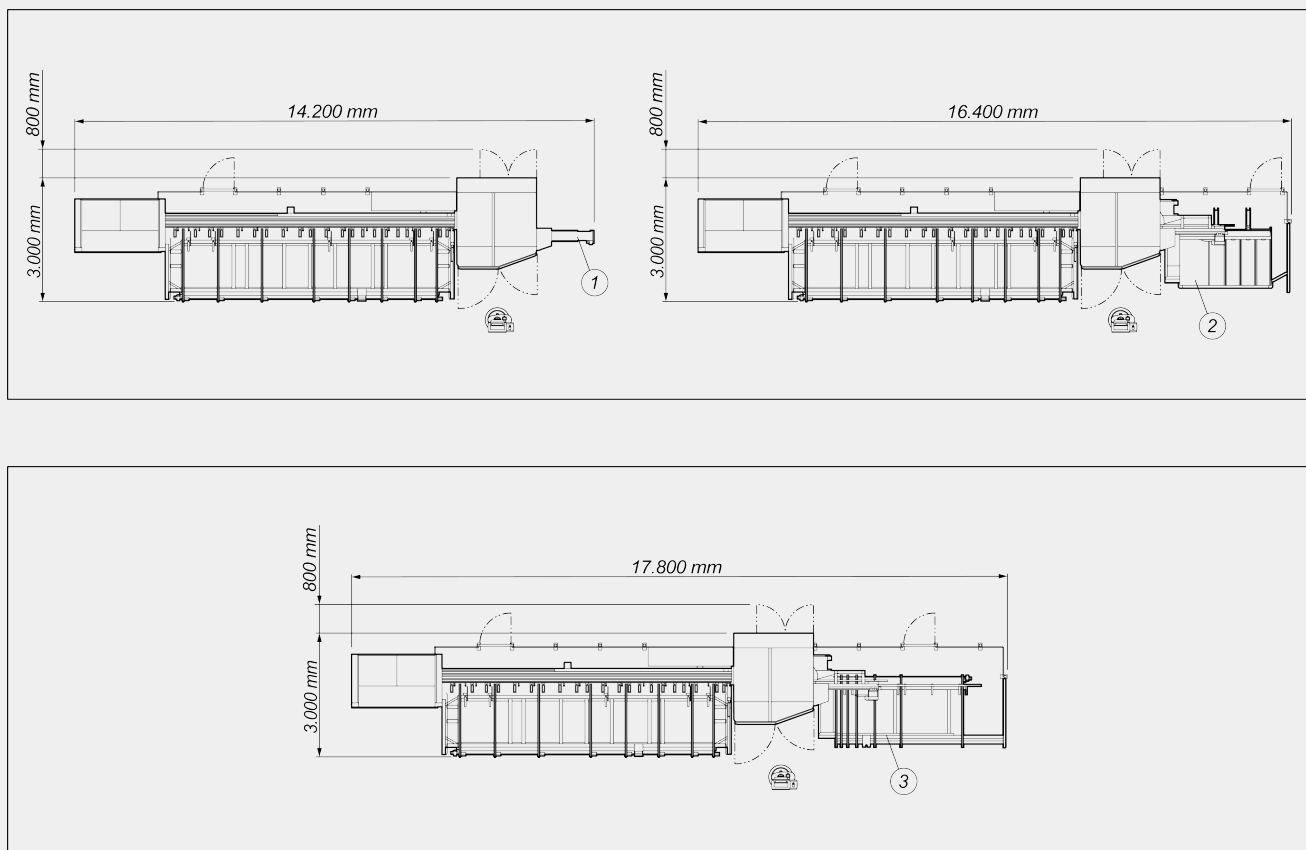
Cabine de protection intégrale

La cabine de protection intégrale a été conçue pour associer un maximum de fonctionnalité, accessibilité, insonorisation et luminosité aux exigences de sécurité et d'ergonomie. La conception raffinée et innovante rend la machine unique et hors pair. Les grands vitrages permettent à l'opérateur de contrôler l'exécution des usinages avec facilité et en toute sécurité.



Système d'extraction de la pièce usinée

Vegamill peut être équipée de deux systèmes d'extraction de la pièce usinée. Le premier consiste en un tapis convoyeur qui extrait les pièces usinées et découpées en les déposant dans un récipient de collecte. Le tapis est dimensionné pour garantir l'évacuation des petits composants typiques du fonctionnement de cette machine. Le second comprend une table de déchargement avec extracteur disposant d'une pince CN qui permet le déchargement de pièces plus grandes, jusqu'à 2.500 mm de longueur.


LAYOUT


1. Unité de déchargement avec tapis convoyeur
2. Unité de déchargement avec table d'accumulation
3. Unité de déchargement avec magasin à chenilles

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

COURSES DES AXES

AXE U0 (alimentateur) (mm)	8.500
AXE X0 (longitudinal) (mm)	200
AXE Y0 (transversal) (mm)	975
AXE Z0 (vertical) (mm)	470
AXE A0 (rotation de l'électrobroche)	-120° ÷ +120°
AXE V0 (transversal) (mm)	210
AXE W0 (vertical) (mm)	95

**VITESSE DE POSITIONNEMENT**

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

UNITÉ DE CHARGEMENT : POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

Alimentateur de chargement avec pince de prise réglable	●
Longueur max. profil pouvant être chargé (mm)	7.500
Magasin de chargement à chenilles	●
Profils pouvant être chargés dans le magasin	9
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0
Positionnement de la pince à axes électroniques (axes V et W)	○
Largeur max. profil pouvant être chargé (mm)	200
Section minimale profil pouvant être chargé sans cales (mm)	30 x 30

UNITÉ DE FRAISAGE

Puissance maximum en S1 (kW)	8,5
Cône porte-outil	HSK - 63F
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Refroidissement par échangeur thermique	●
Système de lubrification minimale à l'huile	●
Rotation automatique outil	-120° ÷ +120°

UNITÉ DE FRAISAGE INFÉRIEURE (EN OPTION)

Puissance maximum en S1 (kW)	2,0
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Porte-outil	ER25
Électrobroche pilotée sur 3 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	●
Section usinable en Y (mm)	200

UNITÉ DE COUPE À 90°

Lame carbure	●
Puissance du moteur lame brushless (kW)	2,5
Diamètre / épaisseur de la lame pour unité de coupe à 90° (mm)	250 / 1,9 ; 400 / 3,8
Avance lame CN	●
Système de lubrification minimale à l'huile	●

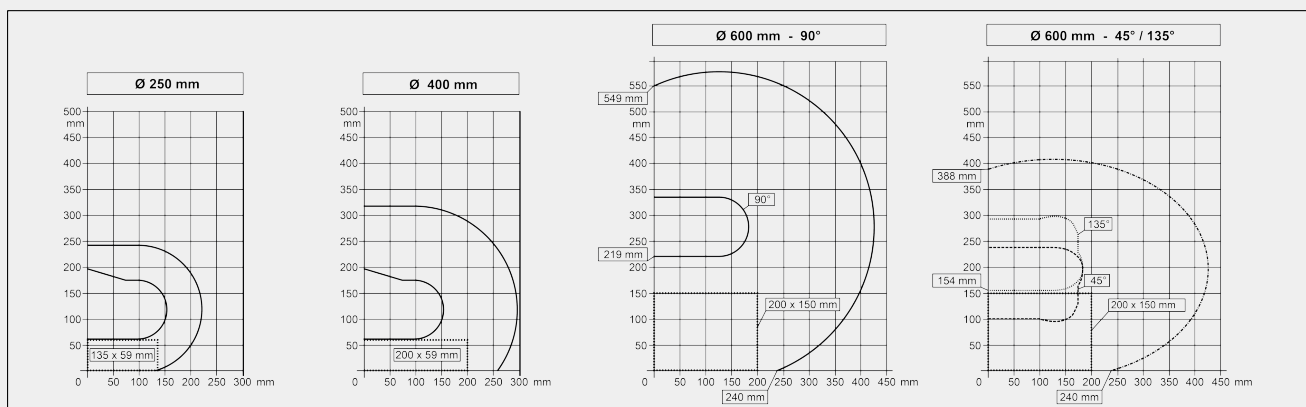


UNITÉ DE COUPE INCLINABLE

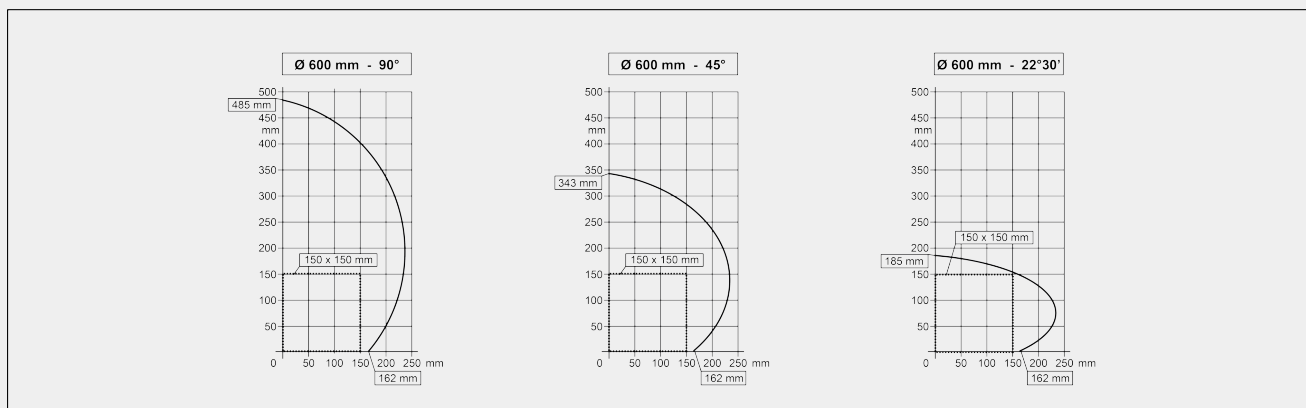
Lame carbure	●
Puissance du moteur lame brushless (kW)	2,5
Diamètre de la lame pour unité de coupe inclinable (mm)	600 / 5
Avance lame CN	●
Système de lubrification minimale à l'huile	●

DIAGRAMMES DE COUPE ET D'USINAGE

Coupe radiale



Coupe standard



UNITÉ DE DÉCHARGEMENT AVEC TAPIS CONVOYEUR

Tapis convoyeur	●
Longueur maximum déchargeable en automatique (mm)	200

**UNITÉ DE DÉCHARGEMENT AVEC TABLE D'ACCUMULATION**

Table de déchargement avec extracteur automatique	●
Longueur maximum déchargeable en automatique (mm)	2.500

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT AVEC MAGASIN À CHENILLES

Table de déchargement avec extracteur automatique	●
Longueur maximum déchargeable en automatique (mm)	4.000

Inclus ● Disponible ○