

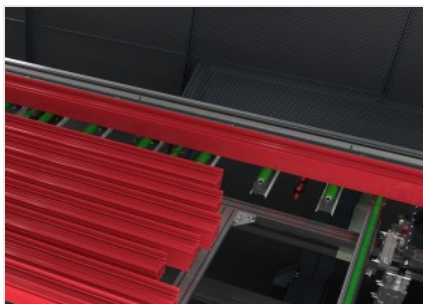


## Vegamill HB

### Bearbetningsmaskiner

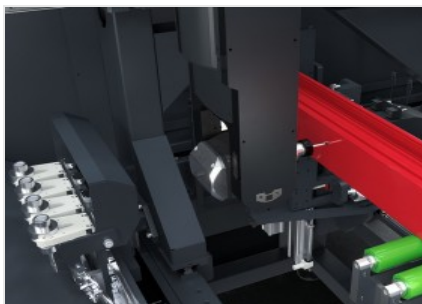


Bearbetningscentrum från 8 till 14 stycken CNC-styrda axlar, framställd för att utföra kapnings-, borrar- och fräsbearbetningar på profilstänger i aluminium och lättmetaller. VEGAMILL består av fyra huvudenheter. Ett automatiskt lastningsmagasin med transportband för profiler med längder upp till 7500 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. En 4-axlig NC-fräsenhet med borrar- och fräsfunktioner bearbetar profilens över- och sidoytor; en andra valfri 3-axlad NC-enhet bearbetar undersidan. Kapningsenheten med knivblad på 250 och 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 kompakthet och flexibilitet till detta bearbetningscentrum.



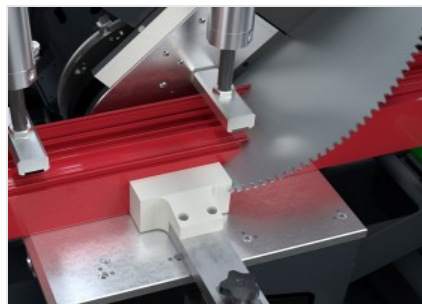
### Matning av stänger

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är komplett med gripdon för blockering av profilstången och manuell reglering av positionen, med tillval om automatisk hantering, av den horisontala och vertikala positionen på de två CNC-axlarna. Pålastningssystemet med remmar möjliggör pålastning av upp till 7,5 m långa profiler.



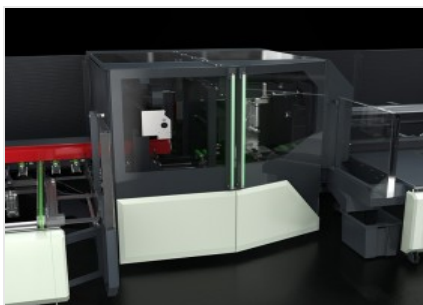
### Fräsenhet

Fräsenheten med 4 CNC-axlar består av en spindel på 8,5 kW i S1 som kan uppnå en hastighet på 24.000 varv/min. Spindelns rörelse längs A-axeln möjliggör rotation från -120° till +120° och därmed kan profilen bearbetas på 3 sidor utan att behöva flyttas. Den kan användas på profiler i aluminium, PVC och lättmetaller.



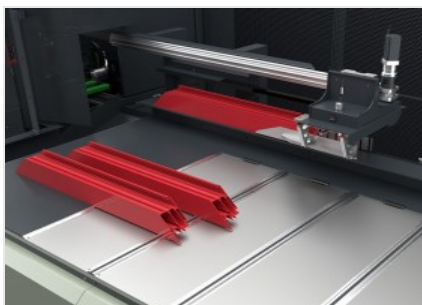
### Kapenhet

Den horisontella kapenheten är optimerad för kapning av mindre profiler, för massproduktion av små komponenter med en/två bearbetningar som gångjärn, fästankningar, hållare och vinkelbeslag. Därför har klingan en minimal tjocklek för att minska förbrukningen av material, från en diameter på 250 mm till 400 mm.



### Integrerad skyddskabin

Den lokala skyddskabinen har utformats för maximal funktionalitet, tillgänglighet, ljudisolering och ljusstyrka med höga krav på säkerhet och ergonomi. Den eftersökta och innovativa designen gör maskinen unik och omissockännlig. Operatören förfogar över stora glasytor för att kontrollera utförandet av bearbetningar och åtkomst till stora interna utrymmen för underhåll och rengöring.



### Utmatningsenhet

Vegamill kan utrustas med två olika utmatningsenhet för de bearbetade detaljer. En består av ett transportband som matar ut de bearbetade och kapade detaljerna genom att föra dem till en uppsamlingsbehållare. Bandet är dimensionerat för utmatning av små detaljer. Den andra innehåller ett utmatningsmagasin för längre detaljer, upp till 2.500 mm långa.



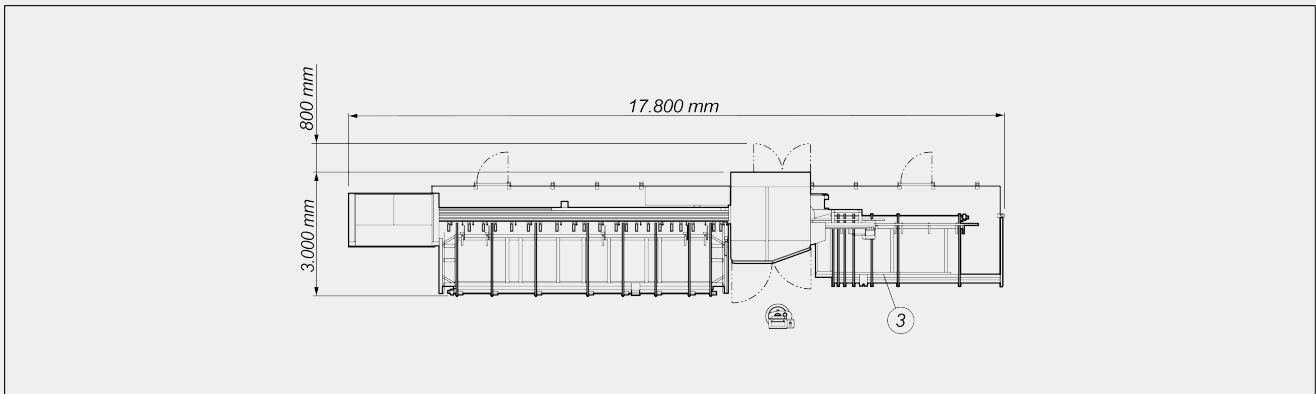
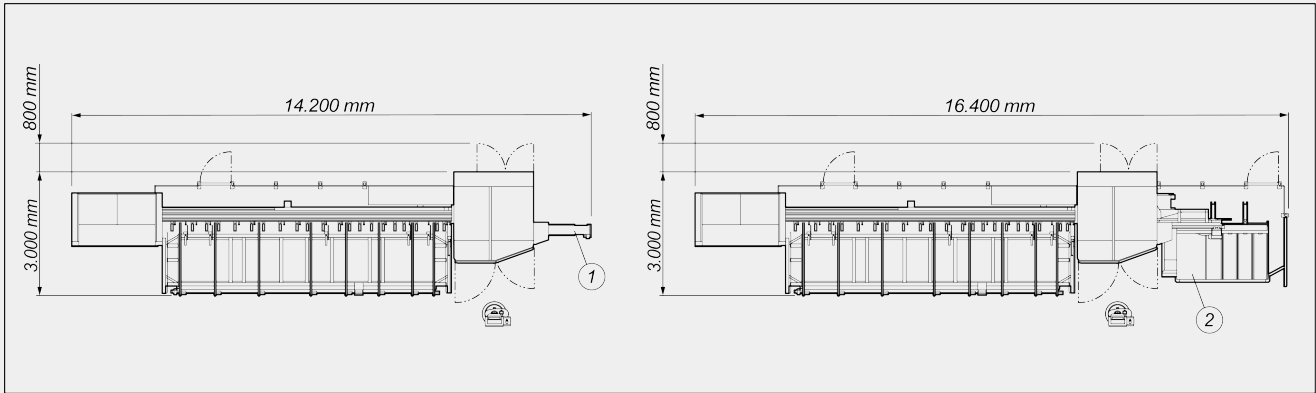
### Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.





LAYOUT



1. Utmatningsenhet med transportband
2. Inmatningsenhet med ackumuleringsbänk
3. Utmatningsenhet med magasin på transportband

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

U0-AXEL (frammatrare) (mm)	8.500
X0-AXEL (längsgående) (mm)	200
Y0-AXEL (tvärgående) (mm)	975
Z0-AXEL (vertikal) (mm)	470
A0-AXEL (rotation spindel)	-120° ÷ +120°
V0-AXEL (tvärgående) (mm)	210
W0-AXEL (vertikal) (mm)	95

**POSITIONERINGSHASTIGHET**

U0-AXEL (frammatare) (m/min)	0 ÷ 85
X0-AXEL (längsgående) (m/min)	56
Y0-AXEL (tvärgående) (m/min)	22
Z0-AXEL (vertikal) (m/min)	22
V0-AXEL (tvärgående) (m/min)	25
W0-AXEL (vertikal) (m/min)	25

**INMATNINGSENHET: POSITIONERING AV PROFIL**

Inmatningsframmatare med hylsa med justerbart grepp	●
Inmatningsmagasin med transportband	●
Maxlängd belastningsbar profil (mm)	7.500
Profiler som kan laddas in i magasinet	9
Maxbredd belastningsbar profil (mm)	200
Positionering av hylsa med elektroniska axlar (V- och W-axlar)	○
Teoretisk minsta kaplängd (mm)	0
Minimal sektion lastbar profil utan profilfixtur (mm)	30 x 30

**FRÄSENHET**

Maximal effekt i S1 (kW)	8,5
Kon verktygsfäste	HSK - 63F
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Kylning med värmväxlare	●
Smörjsystem med olja och minimal diffusion	●
Automatisk verktygsrotation	-120° ÷ +120°

**KAPENHET I 90°**

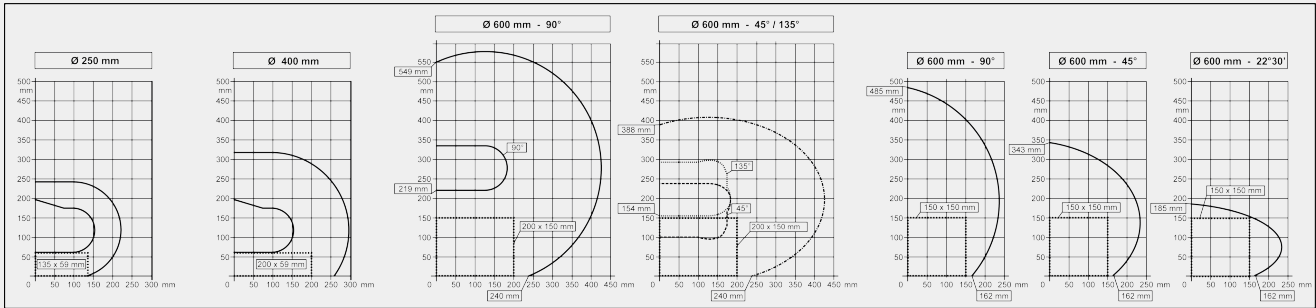
HM-klinga	●
Effekt borstlös klingmotor (kW)	2,5
Diameter/tjocklek på klinga per kapenhet i 90° (mm)	250 / 1,9 ; 400 / 3,8
Smörjsystem med olja och minimal diffusion	●
CN-klingmatning	●



**LUTNINGSBAR KAPENHET**

HM-klinga	●
CN-klingmatning	●
Effekt borstlös klingmotor (kW)	2,5
Klingdiameter för lutningsbar kapenhhet (mm)	600 / 5
Smörjsystem med olja och minimal diffusion	●

**KAPDIAGRAM**



**UTMATNINGSENHET MED TRANSPORTBAND**

Transportband	●
Maximal automatisk utmatningslängd (mm)	200

**INMATNINGSENHET MED ACKUMULERINGSBÄNK**

Utmatningsbänk med automatisk utmatare	●
Maximal automatisk utmatningslängd (mm)	2.500

**UTMATNINGSENHET MED MAGASIN PÅ TRANSPORTBAND**

Utmatningsbänk med automatisk utmatare	●
Maximal automatisk utmatningslängd (mm)	4.000

Ingår ● Tillgänglig ○