# VEGAMILL **FIRST EDITION**

通过式加工中心

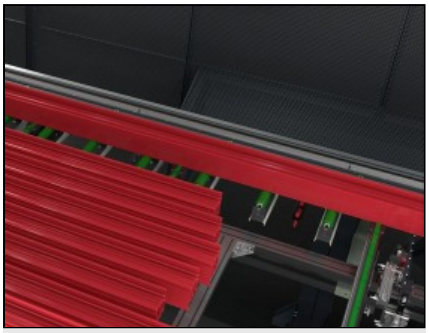



14 轴 CNC 切割与加工中心可对铝制型材和轻型合金型材进行切割、穿孔和铣削加工。VEGAMILL 由四个主要单元组成。用于最大长度达 7.500 mm 型材的皮带式自动装料仓。抓取夹推动式供料装置与向加工区域运输型材的高精度高速运输装置系统。抓取夹的水平和垂直位置可以通过控制轴上的电子定位系统进行自动化调节。4 轴数控铣削单元、配有钻孔和铣削功能、可以对型材的顶面和侧面进行加工。另一个选配的 3 轴数控单元则可以加工型材的底面。切割单元带有 600 mm 刀片、可以执行左右倾斜切割、倾斜角可达 22°30'、配有绝对磁带的 CN 旋转轴上的无刷电机保证了其精度和效率。卸料单元由配备自动提取器和自动翻转与平移系统的仓库组成。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。

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

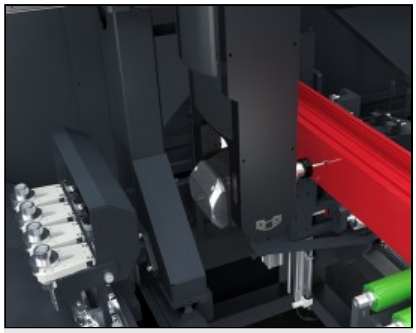
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



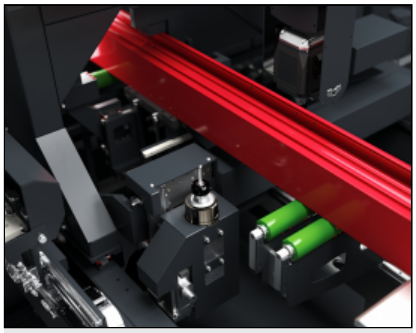
## 棒材进料器

型材杆数控定位系统、准确度高且速度快。在该统上装配有用于固定型材的手动定位夹钳；也可选择位置自动调整系统、在两个 CNC 轴上对横和纵向的位置进行调整。皮带式装料仓允许装载度达 7.5 米的型材。



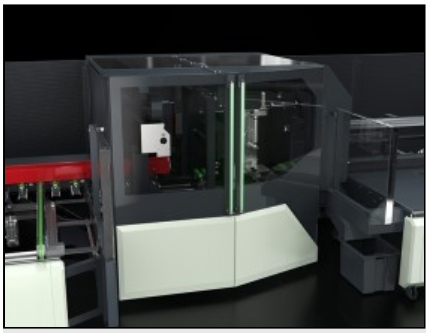
## 铣削单元

4 轴 CNC 铣削单元由 S1 中的 11 kW 电动主轴构成、其最高速度可达 24.000 /分钟。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 – 120° 和 +120° 范围内旋转、可对型材进行 3 加工、无须重新定位。可以用于铝、PVC 和轻金型材。



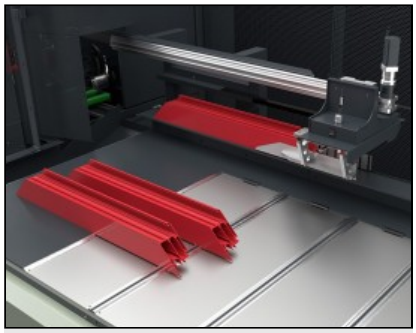
## 下部铣削单元

机器拥有一个选配的铣削单元、可以对型材的表面进行加工。得益于这一解决方案、机器可对型材的各个表面进行加工、从而实现对切割加工流程的全面处理、从粗加工棒材到成品工。



## 整体防护舱

整体防护舱旨在将最大的功能性、可及性、隔音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。大窗口允许作员以简单安全的方式检查工作的执行情况。



## 已加工工件的提取系统

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、传送带提取经过工和切割的工件并将其存放到收集容器内。传带的尺寸可以保证清空这款机器操作的典型小件。第二个系统包含一个卸载台、台子的提取配备了 CNC 夹钳、用来卸载最大长度达 2.500 mm 的较大尺寸工件。



## 带标签剥离机的标签打印机

带标签剥离机的标签打印机可以通过切割清单的几何特征和管理特征来识别每个切割工件。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。

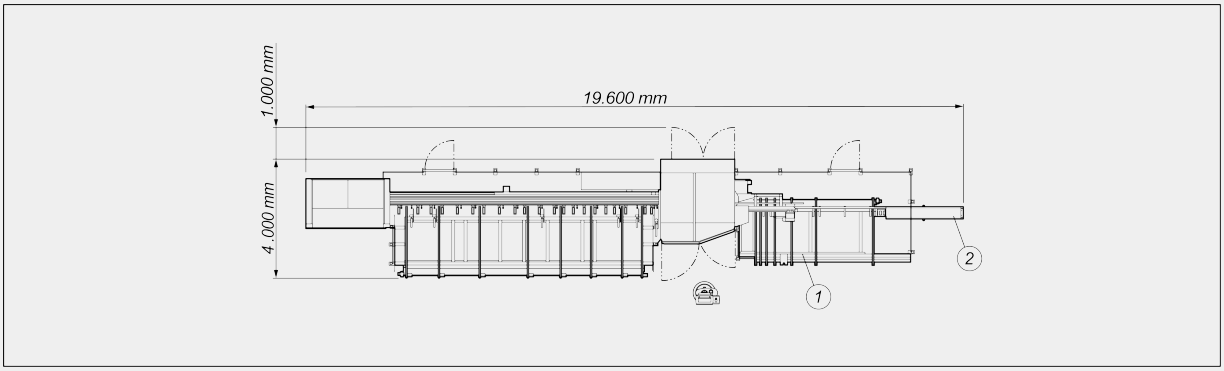
**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 / 通过式加工中心

## 布局




整体尺寸可能因产品配置而异。

1. 带有皮带式仓的卸料单元
2. 带隧道式辊道

## 轴行程

| | |
|---|---|
| U0 轴（主动轴）(mm) | 8.500 |
| X0 轴（纵向轴）(mm) | 200 |
| Y0 轴（横向轴）(mm) | 975 |
| Z0 轴（垂直轴）(mm) | 470 |
| A0 轴（电动主轴旋转轴） | −120° ÷ +120° |
| V0 轴（横向）(mm) | 210 |
| W0 轴（垂直）(mm) | 95 |

## 定位速度

| | |
|---|---|
| U0 轴（主动轴）(m/min) | 0 ÷ 85 |
| X0 轴（纵向轴）(m/min) | 56 |
| Y0 轴（横向轴） (m/min) | 22 |
| Z0 轴（垂直轴）(m/min) | 22 |
| V0 轴（横向）(m/min) | 25 |
| W0 轴（垂直）(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.

## 装载单元：型材定位装置

| | |
|---|---|
| 带有可调夹头的装载进料器 | ● |
| 皮带式装料仓 | ● |
| 可装载型材最大长度 (mm) | 7.500 |
| 最小理论切割长度 (mm) | 0 |
| 可装载的型材最大宽度 (mm) | 200 |
| 仓库中的可装载型材 | 9 |
| 电子轴（轴 V 和 W）夹头定位装置 | ● |
| 无型材模时可装载型材最小截面 (mm) | 30 x 30 |

## 铣削单元

| | |
|---|---|
| S1 中的最大功率 (kW) | 11 |
| 带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴 | ● |
| 最大速度（转/分钟） | 24.000 |
| 刀具连接锥体 | HSK – 63F |
| 通过热量交换器进行冷却 | ● |
| 最小油液扩散式润滑系统 | ● |
| 刀具自动旋转装置 | –120° ÷ +120° |

## 攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）

| | |
|---|---|
| 刚性 | M8 |

## 底部铣削单元

| | |
|---|---|
| S1 中的最大功率 (kW) | 2,0 |
| 最大速度（转/分钟） | 24.000 |
| 刀具接头 | ER 25 |
| 可以同时插补的 3 个轴上的先导式电动主轴 | ● |
| 在 Y 轴上的可加工截面 (mm) | 200 |

## 可倾斜切割单元

| | |
|---|---|
| 硬质合金刀片 | ● |
| 刀片直径 (mm) | 600 |
| 刀片厚度 (mm) | 5 |
| 无刷刀片电机功率 (kW) | 2,5 |
| NC 刀片进给装置 | ● |
| 最小油液扩散式润滑系统 | ● |

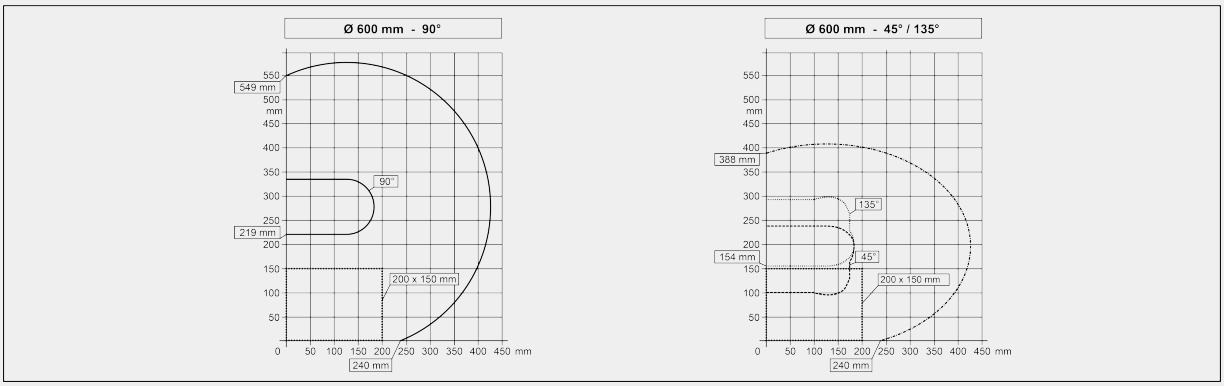
**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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

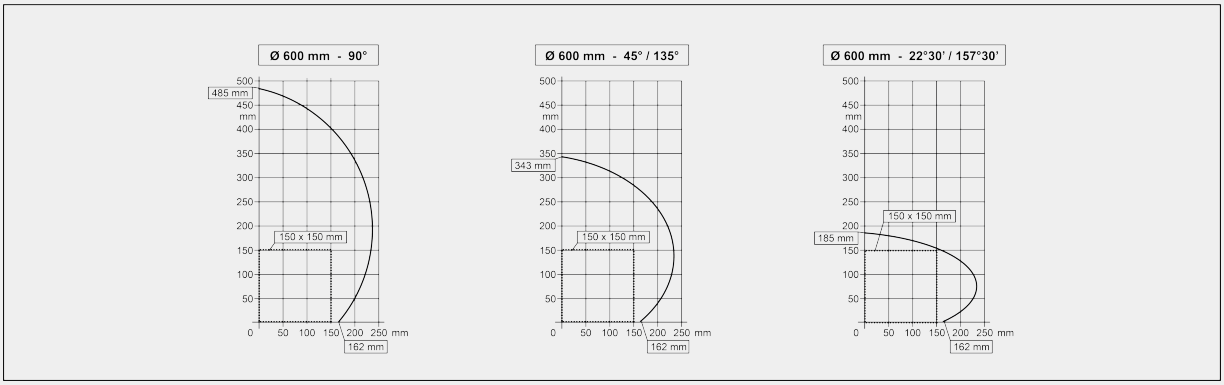
The right to make technical alterations is reserved.

## 切割和加工图

### 径向切割




### 标准切割




## 带有皮带式仓的卸料单元

| | |
|---|---|
| 带有自动提取器的卸料台 | ● |
| 自动卸料最大长度 (mm) | 4.000 |

包括 ● 可用 ○

**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.