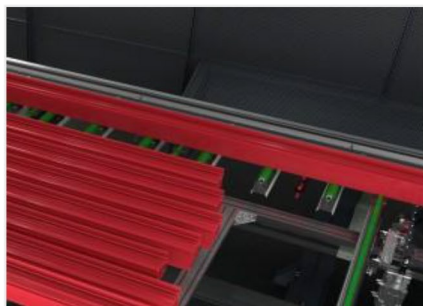


## Vegamill HB

### Centra obróbcze CNC



Centrum tnąco-obróbcze CNC od 8 do 14 osi, przeznaczone do cięcia, wiercenia i frezowania profili wykonanych z aluminium i lekkich stopów. Vegamill składa się z czterech głównych jednostek. Automatyczny magazyn taśmowy dla profili o długości maks. 7,500 mm. Precyzyjny i szybki system posuwu z chwytakiem do pobierania profili i przenoszenia ich do obszaru obróbki. Regulacja poziomej i pionowej pozycji chwytaka jest wykonywana ręcznie; opcjonalnie może być zautomatyzowana za pomocą elektronicznego systemu pozycjonowania na dwóch sterowanych osiach. Centrum obróbcze z funkcjami wiercenia i frezowania za pomocą 4-osioowego układu CNC oraz jednostka tnąca z tarczą widiową. Jednostka tnąca z tarczą 250 i 400 mm wykonuje cięcia pod kątem  $90^\circ$ ; w wersji z tarczą 600 mm może wykonywać cięcia o nachyleniu do  $22^\circ 30'$  w prawo i w lewo, z precyzją i wydajnością silnika bezszczotkowego na osi obrotowej CNC z absolutną taśmą magnetyczną. Jednostka rozładunkowa może składać się z przenośnika taśmowego, nadającego się do rozładunku krótkich elementów, takich jak wsporniki i zawiasy, lub alternatywnie ze stołu rozładkowego wyposażonego w automatyczny wyciągacz oraz automatyczny system przechylania i przesuwania. Zespoły składające się na VEGAMILL są chronione przez osłony w taki sposób, że nie wymagają dodatkowego ogrodzenia od przodu maszyny, co zapewnia zwartą konstrukcję i wszechstronność tego centrum tnąco-obróbczego.



### System podawania profili

Sterowany numerycznie, wysoce precyzyjny i szybki system pozycjonowania profili. System jest wyposażony w chwytak do mocowania profili z ręczną regulacją pozycji; opcjonalnie możliwe jest automatyczne zarządzanie pozycją poziomą i pionową na dwóch osiach CNC. Magazyn taśmowy służy do załadunku profili o długości do 7,5 m.



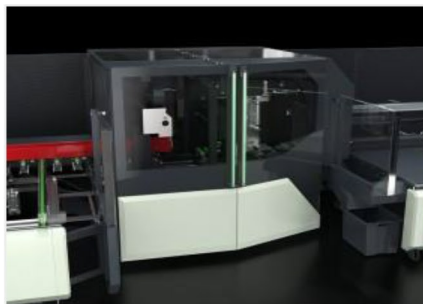
### Jednostka obróbcza

4-osiova frezarka CNC składa się z elektrowrzeciona o mocy 4 kW na S1, które może osiągnąć prędkość 20 000 obr./min. Ruch elektrowrzeciona wzdłuż osi A umożliwia wykonanie obrotu od 0° do 180°, pozwalając na obróbkę profilu w 3 płaszczyznach. Może być stosowany w przypadku profili wykonanych z aluminium, PVC i lekkich stopów.



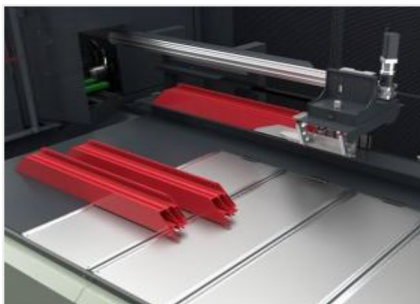
### Jednostka tnąca

Jednostka tnąca z wyjściem poziomym tarczy jest zoptymalizowana do obsługi profili o małych przekrojach, do masowej produkcji małych elementów wymagających jednego lub dwóch procesów obróbki, takich jak zawiasy, wsporniki i łączniki narożne. W związku z tym posiada minimalną grubość tarczy w celu zmniejszenia zużycia materiału, od średnicy 250 mm do 400 mm.



### Kabina ochronna

Kabina ochronna została zaprojektowana tak, aby zapewnić najwyższą funkcjonalność, dostęp, izolację akustyczną i oświetlenie, spełniając jednocześnie wymogi dotyczące bezpieczeństwa i ergonomii. Innowacyjna i dopracowana konstrukcja sprawia, że maszyna jest wyjątkowa i niepowtarzalna. Duże szyby umożliwiają operatorowi łatwą i bezpieczną kontrolę nad wykonywanymi pracami obróbczymi.



### System rozładunku obrobionych elementów

Vegamill może być wyposażony w dwa systemy rozładunku obrobionych elementów. Pierwszy z nich składa się z przenośnika taśmowego, który odbiera obrobione i wycięte elementy, umieszczając je w pojemniku zbiorczym. Taśma jest tak dobrana, aby zapewnić odbiór małych elementów typowych dla pracy tej maszyny. Drugi system posiada stół rozładawczy z wyciągaczem wyposażony w chwytak CNC do rozładunku większych elementów o długości do 2500 mm.



### Drukarka etykiet (opcja)

Przemysłowa drukarka etykiet umożliwia identyfikację każdego ciętego profilu za pomocą cech identyfikacyjnych dostępnych na liście cięcia. Ponadto drukowanie kodów kreskowych umożliwia łatwą identyfikację samego profilu, co jest szczególnie przydatne w kolejnych etapach obróbki na centrach obróbczych lub wspomaganych liniach montażowych.

**VEGAMILL HB / CENTRA OBRÓBCZE CNC**
**ZAKRES OSI**

Oś U0 (chwytak) (mm)	8,500
Oś X0 (wzdłużna) (mm)	200
Oś Y0 (poprzeczna) (mm)	1,340
Oś Z0 (pionowa) (mm)	388
Oś A0 (obrót elektrowrzeciona)	-90° ÷ +90°

**PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA**

Oś X0 (m/mm)	56
Oś Y0 (m/mm)	22
Oś Z0 (m/mm)	22

**JEDNOSTKA ZAŁADOWCZA: POZYCJONOWANIE PROFILU**

Podajnik załadowniczy z regulowanym chwytakiem	●
Magazyn ładowany taśmowo	●
Maks. długość profilu do załadunku (mm)	7,500
Teoretyczna minimalna długość cięcia (mm)	0
Elektroniczne pozycjonowanie chwytaka osiowego (osie V i W)	○
Minimalny przekrój profilu, który można załadować bez bloków oporowych (mm)	30 x 30

**JEDNOSTKA OBRÓBCZA**

Maksymalna moc na S1 (kW)	4
Maksymalna prędkość (obr./min)	20,000
Uchwyt narzędziowy	HSK - 50F
System smarowania z zastosowaniem minimalnej dyfuzji oleju	●
Chłodzenie cieczą	●
Automatyczny obrót narzędzi	-90° ÷ +90°
Automatyczny 2-pozycyjny magazyn na narzędzia	●

**JEDNOSTKA TNĄCA 90°**

Tarcza widiowa	●
Średnica/grubość tarczy dla zespołu tnącego 90° (mm)	250 / 1,9 ; 400 / 3,8
Moc bezszczotkowego silnika tarczy (kW)	2,5
Posuw tarczy sterowanej numerycznie	●
System smarowania z zastosowaniem minimalnej dyfuzji oleju	●

**POCHYLNA JEDNOSTKA TNĄCA**

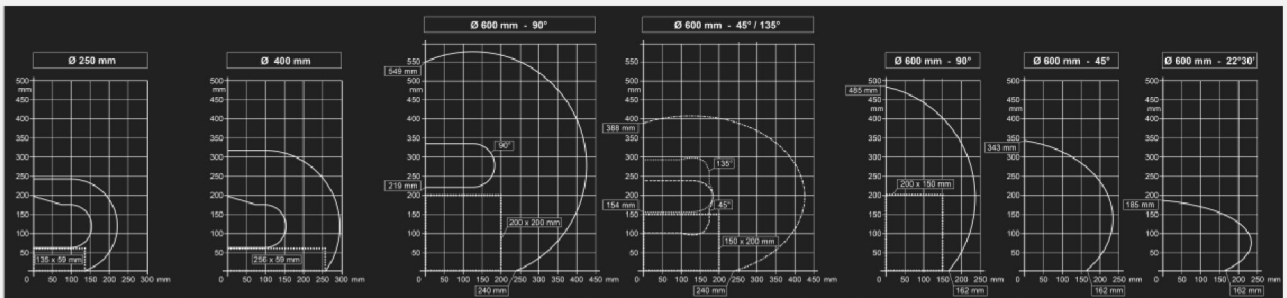
Tarcza widiowa	●
Średnica tarczy dla pochylnej jednostki tnącej (mm)	600 / 5
Moc bezszczotkowego silnika tarczy (kW)	2,5
Posuw tarczy sterowanej numerycznie	●
System smarowania z zastosowaniem minimalnej dyfuzji oleju	●

**JEDNOSTKA ROZŁADUNKOWA Z PRZENOŚNIKIEM TAŚMOWYM**

Przeñośnik taśmowy	●
Maks. długość profilu, który można automatycznie rozładować	200

**JEDNOSTKA ROZŁADUNKOWA Z MAGAZYNUJĄCYM STOŁEM ROBOCZYM**

Stół rozładunkowy z automatycznym mechanizmem wypychającym	●
--	---

**ZAKRES CIĘCIA**


Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○