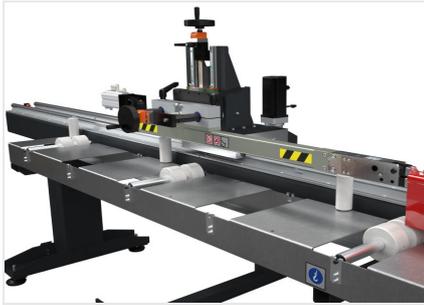


Vegamatic Pusher T

CNC-Sägezentren



Automatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profelseiten möglich. Vorgesehen ist diese Maschine für Schnitte von 45° bis 135°; das Beladen erfolgt manuell, das Entladen automatisch auf der anderen Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



Stab-Vorschubeinheit

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem (CNC) der Stabpositionierung sieht eine Spannzange, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stäben über Kugelbuchsen.



Entnahmeeinrichtung

Die CNC-gesteuerte Entnahmeeinrichtung spannt das Werkstück während der Bearbeitung ein und bringt es danach vom Schneidbereich zum Entlademagazin. Die Einspannposition des Werkstücks wird dabei beibehalten, um die späteren Bearbeitungsphasen zu erleichtern. Die Bewegung wird über einen Zahnriemen übertragen, die sichere Einspannung des Werkstücks wird durch Pneumatikzylinder garantiert.



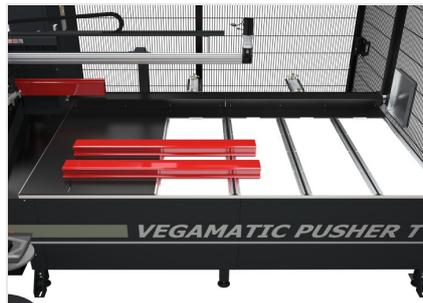
Sägeaggregat

Das Sägemodul besteht aus einer frontalen Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt mit 550 mm und mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (optional von 22°30' bis 157°30'). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.



Steuerung

Die Bedieneroberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über eine integrierte Druckknopftafel, Maus und Tastatur und ist für den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung vorgerüstet. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows verwaltet, in dem die Softwarepakete Job und Blade installiert sind: Job ist für den Auftragseditor und die Optimierung der Schnittlisten eingerichtet, Blade unterstützt Job, überwacht die Maschinenführung und verwaltet die



Entlademagazin

Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin voll ist.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

VEGAMATIC PUSHER T / CNC-SÄGEZENTREN
ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
X-ACHSE (Entnahmeeinrichtung, nur Version PUSHER T/TC) (mm)	1.000
B-ACHSE (Sägeblattwinkel) (je nach Version)	45° ÷ 135° ; 22°30' + 157°30'

LADEEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG

Zufuhrrollenbahn	●
Max. ladbare Profillänge (mm)	6.850
Max. ladbare Profilbreite (mm)	190
Min. theoretische Schnittlänge (mm)	0
Min. bearbeitbarer Profilquerschnitt (mm)	30 x 30

SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	Ø = 550
Hydropneumatischer Sägeblattvorschub	●
Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●
Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)	3
Vorrüstung für Späneabsauger	●

ENTLADEEINHEIT

Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung	●
Maximal automatisch auf Standard-Entladetisch entladbare Länge	2.500

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

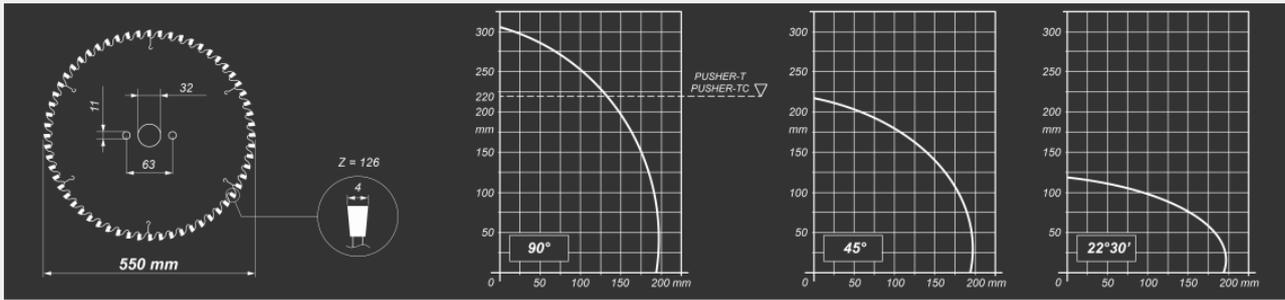
Pneumatische Vollschutzhaube über dem Schnittbereich	●
--	---

STÜCKEINSPANNUNG

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
Pneumatische horizontale Spanneinrichtung	●
Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer	●

SCHNITTDIAGRAMM

SCHNITTDIAGRAMM



Enthalten ● Verfügbar ○

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

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

The right to make technical alterations is reserved.