

Vegamatic

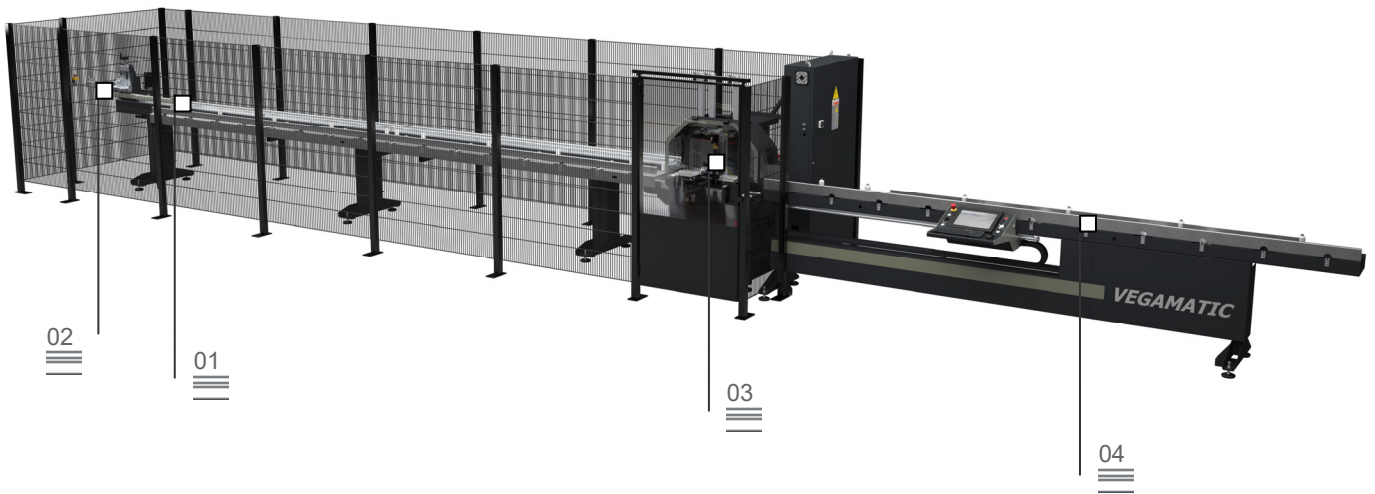
Bearbeitungszentrum



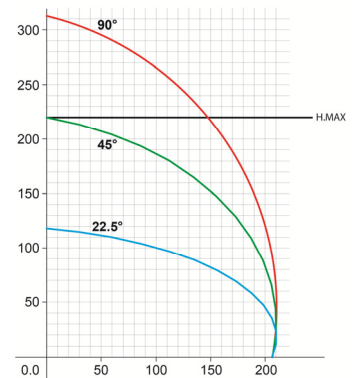
Vorschubeinheit für Profilstangen 01



Automatische Profilverschiebung 02



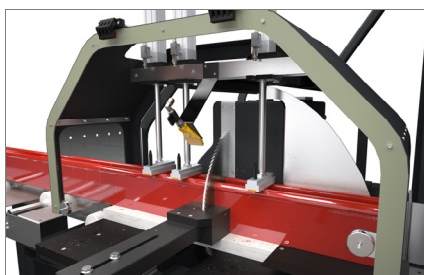
Halbautomatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 2 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Vorgesehen ist die Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30'; ausgelegt für das manuelle Be- und Entladen auf jeweils derselben Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



Steuerung 03

Sägeaggregat 04

Zu- und Abfuhrrollenbahn 05



Vegamatic

Bearbeitungszentrum

01 Vorschubeinheit für Profilstangen

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

02 Automatische Profilverschiebung

Vegamatic ist mit einer automatischen Einrichtung zum Verschieben der Profile ausgerüstet, die während der Verfahrung das Freifahren von den Längenschnitten ermöglicht, um Beschädigungen oder Kratzer an der Oberfläche zu vermeiden.

03 Steuerung

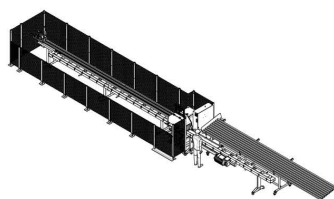
Die Bedieneroberfläche mit Farb-LCD ist mit einem Netzanschluss und USB-Ports ausgestattet. Darüber hinaus sind eine integrierte Druckknopfplatte, Tastatur und eine Maus vorhanden. Es besteht die Möglichkeit einen Etikettendrucker zu installieren. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows 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 Bearbeitung der Bearbeitungen.

04 Sägeaggregat

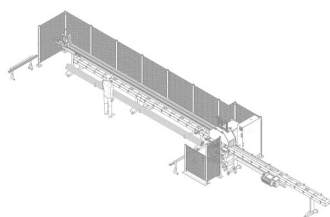
Das Sägeaggregat besteht aus einer Gehrungssäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt zu 550 mm mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (von 22°30' bis 157°30' optional). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

05 Zu- und Abfuhrrollenbahn

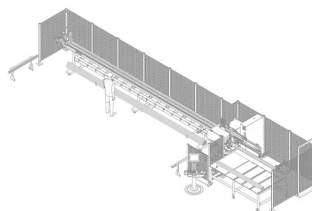
Zu- und Abfuhr der Profile erfolgen bei der Vegamatic auf der rechten Rollenbahn. Dies bringt einen großen, praktischen Vorteil für den Betrieb: Die Vorschubeinheit entnimmt die Profilstange direkt von der Zu-/Abfuhrrollenbahn, bewegt sich dabei über dem Sägeaggregat und fährt sie über Kopf zur linken Rollenbahn. An dieser Stelle beginnt die Bearbeitung, wonach die fertigen Teile wieder direkt zur Ab-/Zufuhrrollenbahn zurückgebracht werden. Die Rollen sind PVC-beschichtet.



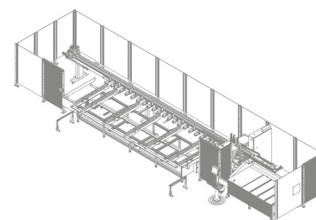
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
B-ACHSE (Winkelpositionierung des Sägeblatts)	45° ÷ 135° 22°30' ÷ 157°30'

ARBEITSBEREICH

max. Profillänge	7.200
theoretische Mindestabschnittlänge (mm)	0

SÄGEBLATT

Durchmesser	550
hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•

ABSICHERUNG DES SCHNEIDEBEREICHS

Pneumatische Vollschutzhaube	•
------------------------------	---

SCHMIERSYSTEM

Sprühnebeleinrichtung (Ölemulsion)	•
------------------------------------	---

SPANNELEMENTE

vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
horizontale pneumatische Spanneinrichtungen (Spanndruckreduzierung mit Manometer)	2
Spanndruckreduzierung mit Manometer	•

MOTOR

Leistung Drehstrom-Sägeblattmotor (kW)	3
--	---

VORRÜSTUNG FÜR SPÄNEABSAUGEINRICHTUNG

MG2-MG4	optional
---------	----------