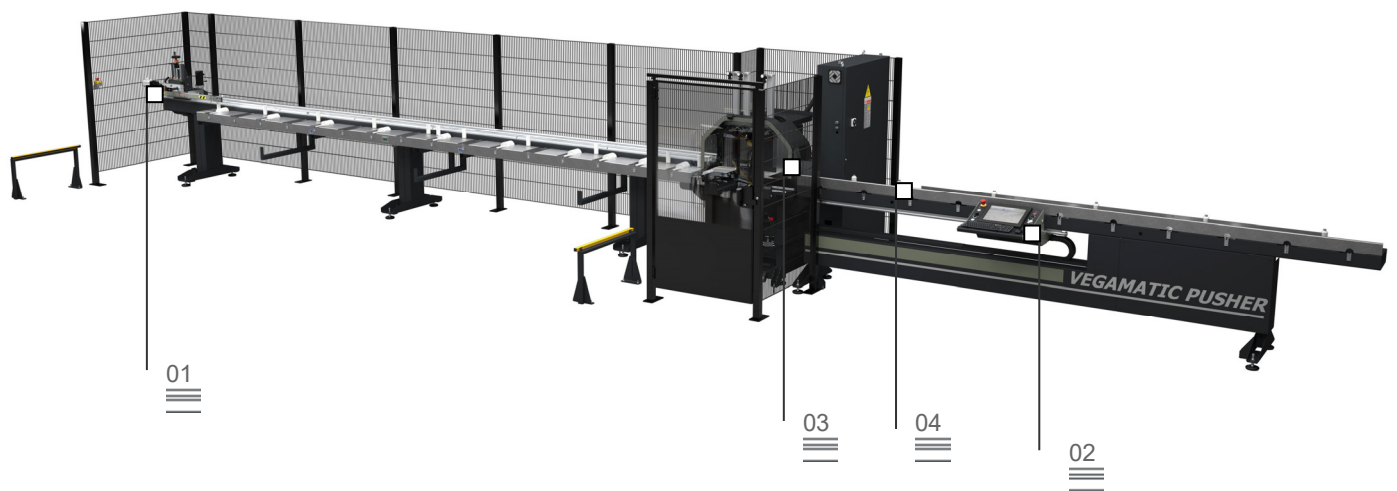


# Vegamatic Pusher

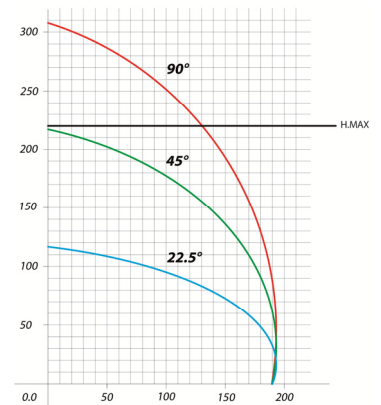
## Bearbeitungszentrum

Stab-Vorschubeinheit 01

Steuerung 02

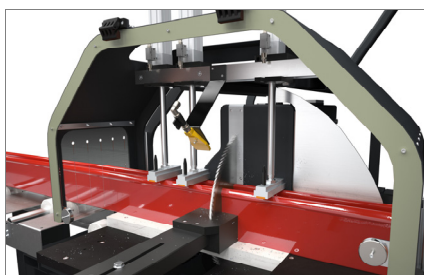
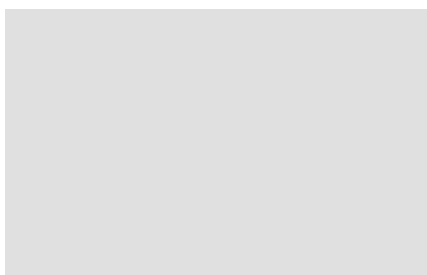


Halbautomatisches Sägezentrum mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 2 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen. Führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Diese Maschine ist für Schnitte mit Winkeln von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30' bestimmt. Lieferbar mit horizontalen oder vertikalen Bohreinheiten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können. Die Bearbeitung erfolgt innerhalb der Linie, die Stücke werden von der Vorschubeinheit geladen und das Abladen erfolgt an der gegenüberliegenden Seite von Hand.



Sägeaggregat 03

Abfuhr-Rollenbahn 04



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Vegamatic Pusher

Bearbeitungszentrum

## 01 Stab-Vorschubeinheit

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 Steuerung

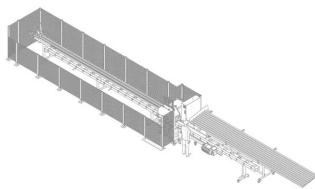
Die Bedieneroberfläche mit Farb-LCD ist mit einem Netzanschluss und USB-Ports ausgestattet. Darüber hinaus sind eine integrierte Druckknopftafel, Tastatur und eine Maus vorhanden. Es besteht die Möglichkeit einen Etikettendrucker zu installieren. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows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

## 03 Sägeaggregat

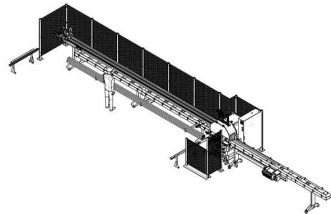
Das Sägeaggregat besteht aus einer Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt mit 550 mm und mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (optional von 22°30' bis 157°30'). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

## 04 Abfuhr-Rollenbahn

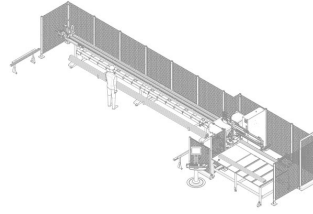
Vegamatic Pusher lädt die Profile auf die linke Rollenbahn und lädt sie von der rechten Rollenbahn wieder ab. Die in der Linie erfolgende Bearbeitung ermöglicht ein Einschränken des Bedarfs des Profiltransfers auf die Arbeitsfläche und das Herabsetzen der Zykluszeiten.



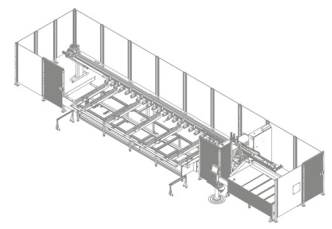
VEGAMATIC



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	6.850
theoretische Mindestabschnittlänge (mm)	0

### SÄGEBLATT

Durchmesser	550
hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•

### ABSICHERUNG DES SCHNEIDBEREICHS

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
---------	----------