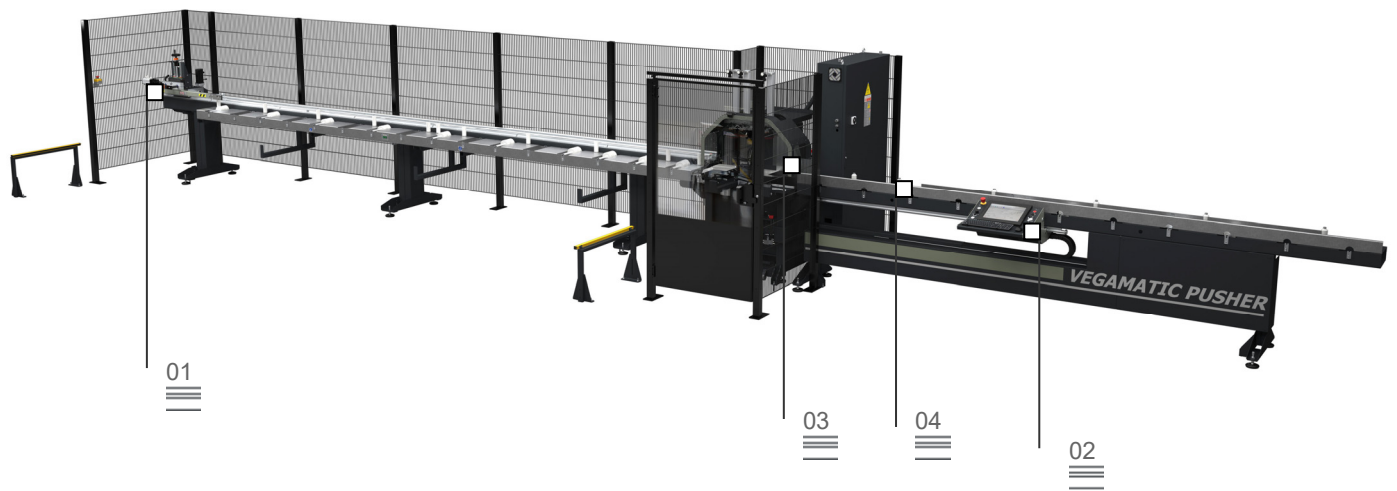


Vegamatic Pusher

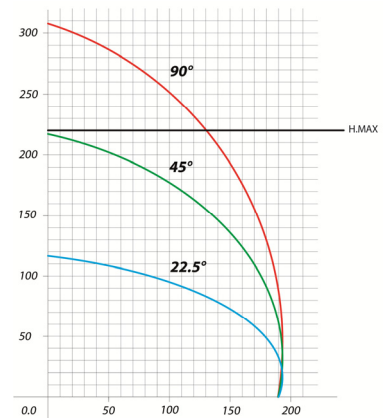
Centre de coupe

Alimentateur barres 01

Contrôle 02

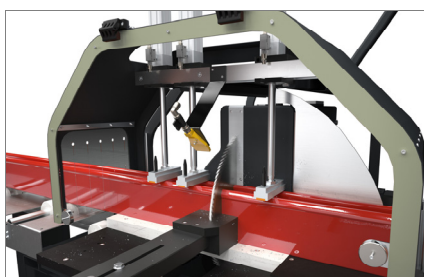
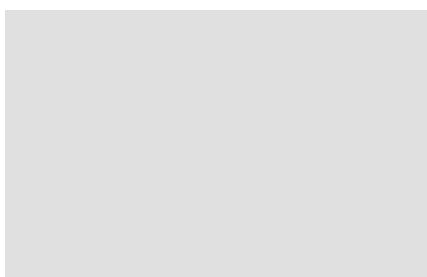


Centre de coupe semi-automatique CNC doté d'une lame frontale et de 2 axes commandés, conçu pour la coupe de profilés en aluminium, PVC et alliages légers en général. Le centre réalise en mode automatique des listes de coupe prédéfinies et optimisées. Cette machine est configurée pour l'exécution de coupes avec des angles compris entre 45° et 135° ou bien entre 22°30' et 157°30'. Configurable avec des unités de perçage horizontales ou verticales pouvant être personnalisées pour la réalisation d'usinages automatiques spécifiques. L'usinage est réalisé en ligne, les pièces sont chargées du côté de l'alimentateur et le déchargement manuel a lieu du côté opposé.



Module de coupe 03

Convoyeur déchargement de 04



Les images sont fournies à simple titre d'illustration

Vegamatic Pusher

Centre de coupe

01 Alimentateur barres

Le système de positionnement des barres à contrôle numérique (CNC), extrêmement rapide et précis, comprend une pince pour le blocage du profilé et la possibilité de régler manuellement la position.

Le mouvement est transmis par une crémaillère, au moyen d'un réducteur à faible jeu pour maintenir les hauts standards de précision garantis par le CNC. L'alimentateur glisse sur des barres cimentées et trempées, au moyen de manchons à billes.

02 Contrôle

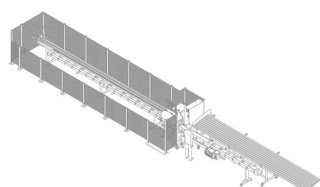
L'interface opérateur avec afficheur LCD couleur est munie d'une connexion de réseau et de ports USB. Elle dispose par ailleurs d'un pupitre de commande intégré, d'un clavier et d'une souris. Possibilité d'installer l'imprimante d'étiquettes. La commande tourne sous le système d'exploitation Windows sur lequel sont installés les logiciels Job et Blade : Job est pré-équipé pour l'éditeur des ordres de production et l'optimisation des listes de coupe, alors que Blade, qui seconde Job, contrôle la conduite de la machine et gère les usinages.

03 Module de coupe

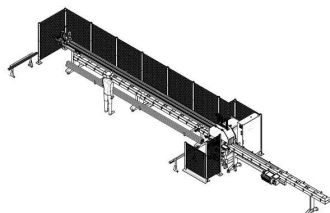
Le module de coupe comprend une tronçonneuse simple tête frontale avec mouvement d'avance oléopneumatique, dotée d'une lame de 550 mm présentant un vaste secteur de coupe : de 45° à 135° (de 22°30' à 157°30' en option). Le réglage des angles de coupe est entièrement automatique et géré par commande numérique.

04 Convoyeur de déchargement

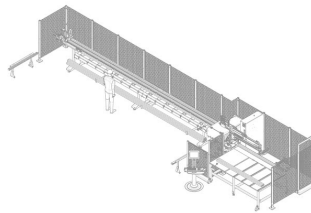
Vegamatic Pusher charge les profilés sur le convoyeur de gauche et les décharge du convoyeur de droite. L'usinage en ligne permet de limiter la translation du profilé sur le plan d'usinage et de réduire les temps de cycle.



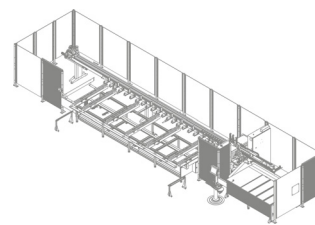
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

COURSE DES AXES

AXE U (avance-barre) (mm)	7.500
AXE B (angle de la lame)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

CAPACITE D'USINAGE

Longueur maximum stockable	6.850
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0

LAME

Diamètre	550
Avance oléopneumatique	•

PROTECTION DE LA ZONE DE COUPE

Intégrale à commande pneumatique	•
----------------------------------	---

SYSTEME DE LUBRIFICATION

Micro-pulvérisation avec émulsion d'huile	•
-------------------------------------------	---

ETAUX

Etaux verticaux pneumatiques	3
Etaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression et manomètre	2
Réducteur de pression des étaux avec manomètre	•

MOTEUR

Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	3
---------------------------------------------------	---

PRE-EQUIPEMENT POUR ASPIRATEUR

MG4-MG8	en option
---------	-----------