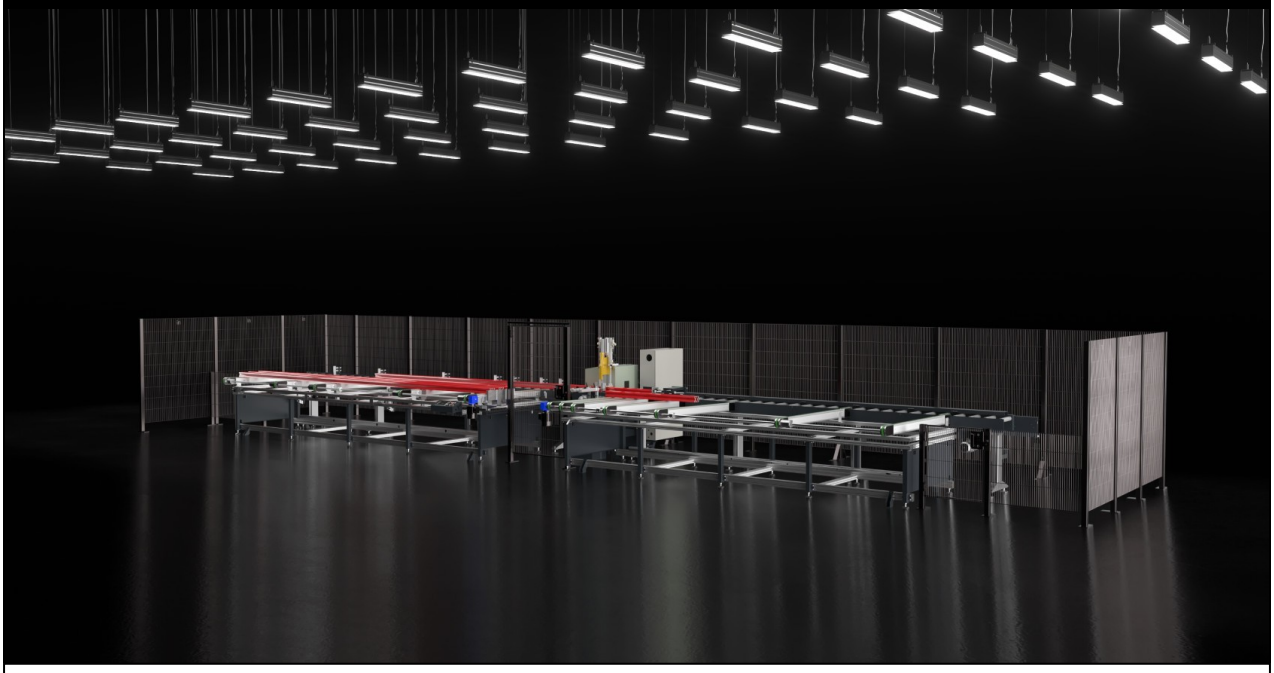
VEGAPACK

DURCHLAUF-SÄGEZENTREN

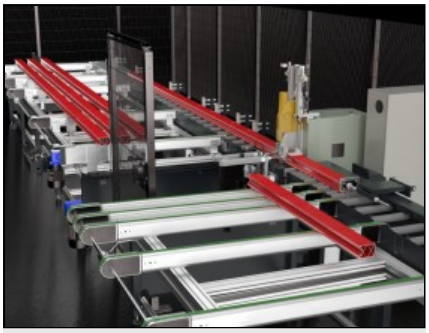


90°-Sägezentrum, das ausschließlich zum Sägen gebündelter Aluminiumprofile entwickelt wurde. Das Zentrum umfasst mehrere Einheiten, die miteinander verbunden sind, so dass ein einzelner Bediener den gesamten Bearbeitungsprozess allein steuern kann, von der Zuführung bis zum Entladen der auf Maß geschnittenen Bündel. Mithilfe einer (optionalen) Scheren-Hubvorrichtung setzt der Bediener die Bündel auf dem Ladetisch mit automatischem Staubetrieb ab (max. 4-5 Bündel). Danach gelangt das Bündel über eine angetriebene Rollenbahn zur Schneideeinheit, die ein erstes Anköpfen des Bündels und die nachfolgenden Maßschnitte vornimmt (über Software eingestellter Bearbeitungszyklus). Die Schnittabfälle werden automatisch über die an der Schneideeinheit angebrachte zentrale Rollenbahn abgeführt. Die Teilstücke des Bündels werden hingegen über die Rollenbahn des Entladetischs aus dem Schneidebereich abtransportiert und von den Förderriemen aufgenommen, um danach von Hand entnommen werden zu können.

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

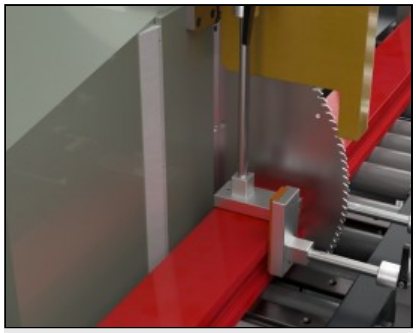
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



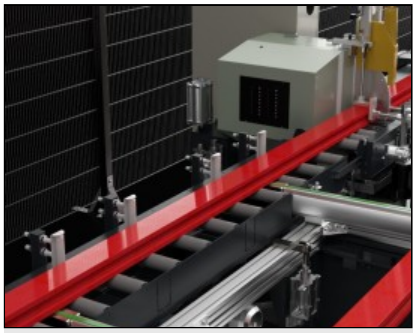
Zu- und Abfuhr-Magazin

Das Zu- und Abfuhr-Magazin der Werkstücke ist mit einem automatischen Banddurchlaufsystem mit sensorgesteuertem, schrittweisem Speicherbetrieb ausgestattet. Damit kann kontinuierlich gearbeitet und die Zykluszeit verkürzt werden.



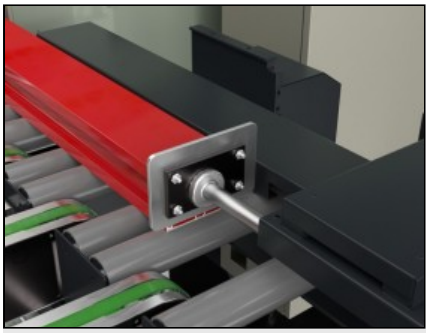
Sägeaggregat

Das Sägeaggregat besteht aus einer Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem 550 mm Widia-Sägeblatt und 90° Schnitt. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.



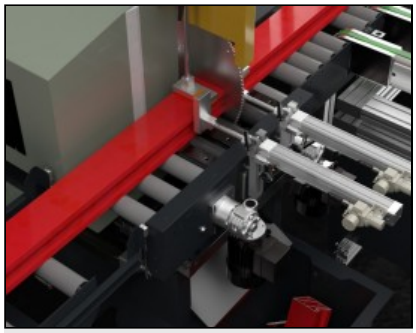
Angetriebene Rollenbahn

Eine motorisierte, sensorgesteuerte Rollenbahn sorgt für den Transport der Bündel vom Lademagazin zum Sägeaggregat und schließlich zur Entladung der zugesägten Abschnitte. In der Basisversion der Maschine, die kein Lademagazin hat, ist die Rollenbahn die Ladefläche des Profilbündels.



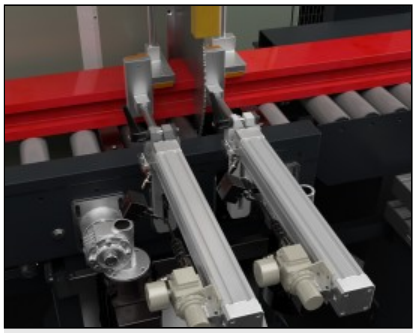
Referenzanschlag

Der Referenzanschlag befindet sich auf einem Wagen mit numerisch gesteuerter (CNC) Positionierung. Das zu bearbeitende Material wird von motorisierten Rollen herangeführt und mit waagerechten und senkrechten Spanneinrichtungen zum Schneiden maßgerecht eingespannt.



Automatische Abfallentsorgung

Dank der zentralen Spezialrollenbahn, die sich zwischen dem Be- und Entladebereich befindet und an das Sägeaggregat angebaut ist, werden die Sägeabfälle automatisch abtransportiert. Beim Entladen der Abschnitte rückt die Rollenbahn beiseite und lässt die Abfälle in einen darunter stehenden Auffangbehälter fallen. Ist er Abschnitt zu lang, wird er auf dem Entlademagazin entladen.



Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale Pneumatikspanneinrichtungen, die mit einem Druckmessgerät für die Einstellung und Prüfung des richtigen Drucks auf das Profil ausgestattet sind. Die Spanneinrichtungen können manuell positioniert werden, um die korrekte Einspannung des Profils in der Maschine zu gewährleisten.

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

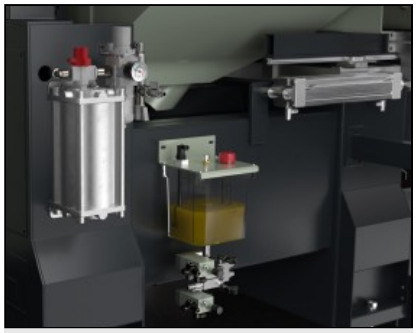
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Steuerung

Die Steuerkonsole wurde konzipiert, um die Betriebsfunktionen der Maschine über eine effiziente, einfache und intuitive Schnittstelle zu verwalten. Die Verwendung der Maschine durch den Bediener wird durch Lichtsignale und Meldungen auf dem 6"-Touchscreen-Farbgrafikdisplay geführt und erleichtert. Die Konsole ist mit einem Ethernet-Anschluss für die Netzwerkverbindung und einem USB-Anschluss für die lokale Datenübertragung ausgestattet.



Schmiersystem „Lubrica“

Das Schmiersystem mit minimaler Zerstäubung des Kühlschmieröls sorgt für eine ordnungsgemäße Schmierung und Wärmeabfuhr am arbeitenden Werkzeug. Die Frequenz der Pumpimpulse wird manuell über einen Zeitgeber eingestellt; die Fördermenge jedes Impulses, die über einen Messstab sichtbar ist, kann durch die manuelle Betätigung der Rändelmutter jeder einzelnen Pumpe eingestellt werden.

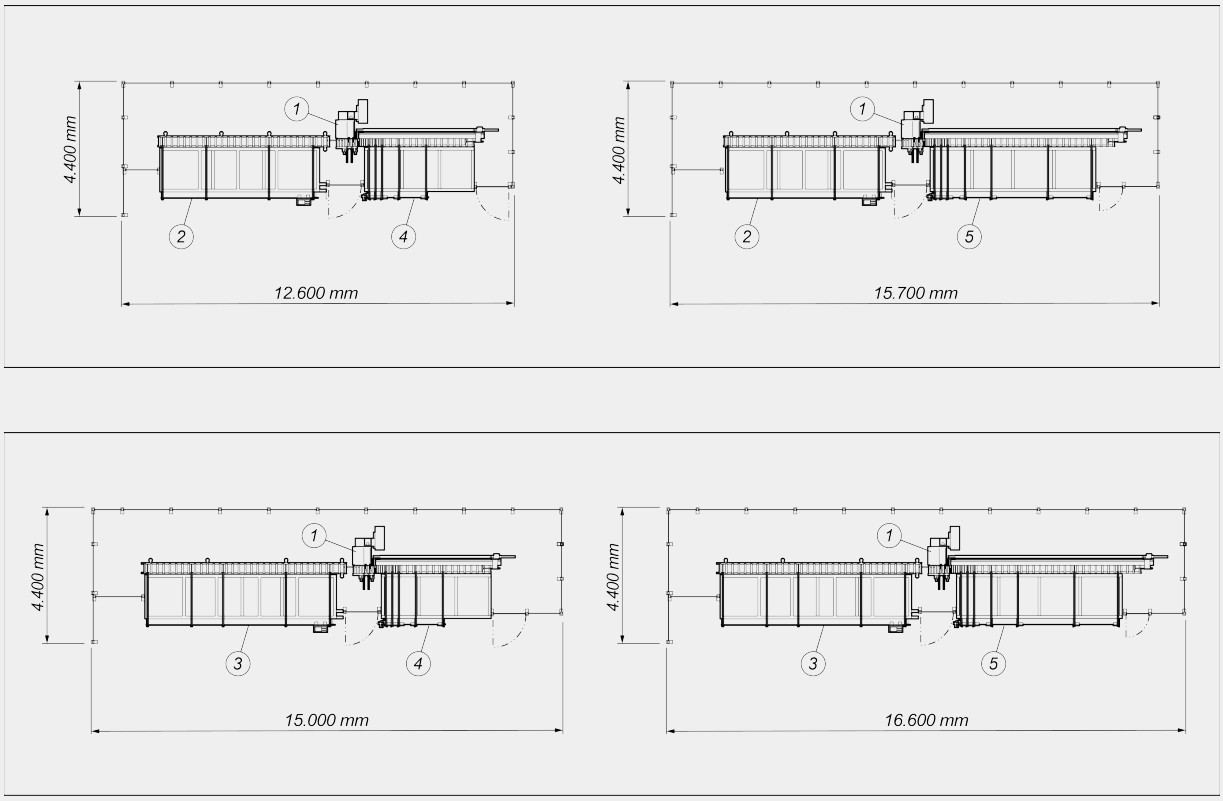
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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

The right to make technical alterations is reserved.

VEGAPACK / DURCHLAUF-SÄGEZENTREN

LAYOUT



1. Sägeaggregat
2. Lademagazin L=6.000 mm (Standard)
3. Lademagazin L=7.000 mm (Optional)
4. Entlademagazin L=3.600 mm (Standard)
5. Entlademagazin L=6.000 mm (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (Gegenschlitten) (je nach Version) (mm)	3.600 / 6.000

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (Gegenschlitten) (je nach Version) (m/min)	30
Beschickungsrollenbahn (m/min)	13

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

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

The right to make technical alterations is reserved.

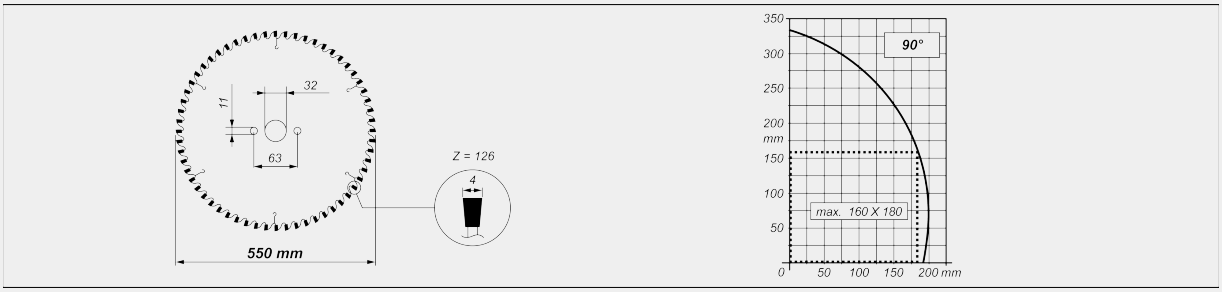
ARBEITSBEREICH

Max. ladbare Profillänge (je nach Version) (mm)	6.000 / 7.000
Min. Schnittlänge im automatischen Betrieb (mm)	250
Ladbare Mindestlänge (mm)	1.500
Max. Schnittlänge im automatischen Betrieb (je nach Version) (mm)	3.600 / 6.000

SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	Ø = 550
Durchmesser Sägeblattwelle (mm)	32
Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)	4
Hydropneumatischer Sägeblattvorschub	●

SCHNITTDIAGRAMM



SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Metallumzäunung rechts und links des Wandanschlusses	●
Lokale, pneumatisch betätigte Schutzabdeckung des Schnittbereichs	●

STÜCKEINSPANNUNG

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	2
Horizontale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	2

LADEEINHEIT

Beschickungsmagazin mit Bahnen und max. 5	●
Beschickungsrollenbahn mit motorbetriebenen Rollen	●
Maximale bearbeitbares Stangenbündel (kg/m)	15

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

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

The right to make technical alterations is reserved.

ENTLADEEINHEIT

Entlademagazin mit Bahn und max. 5 Materialbändern	●

BEDIEN- UND STEUEREINHEIT

Pneumatik-Steuereinheit	●
Schaltschrank mit Belüftung	●
SPS mit kompatiblen Prozessor Intel® mit 100 MHz	●
Grafisches Farbdisplay LCD-TFT zu 6“ Touchscreen	●
RAM Speicher mit 64 MB	●
Compact Flash mit 64 MB	●
USB-Ports	1
RJ45 Netzwerk-Platine	●

Enthalten ● Verfügbar ○

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

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

The right to make technical alterations is reserved.