VEGAMATIC

CENTRES DE SCIAGE À PASSAGE CONTINU

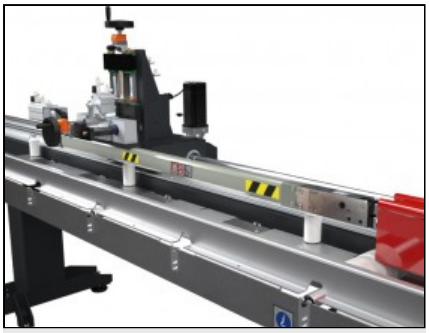


Centre de coupe en version semi-automatique à 2 axes contrôlés, chargement/déchargement manuel sur le même côté de la machine, avec lame frontale à CNC, consacré à la coupe de profilés en aluminium, en PVC et en alliages légers en général. Il exécute en automatique des listes de coupe prédéfinies et optimisées. Il est prévu pour exécuter des coupes à des angulations de 45° à 135° ou de 22°30 à 157°30'. Configurable avec des unités de perçage horizontales ou verticales personnalisables pour des usinages automatiques spécifiques.

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

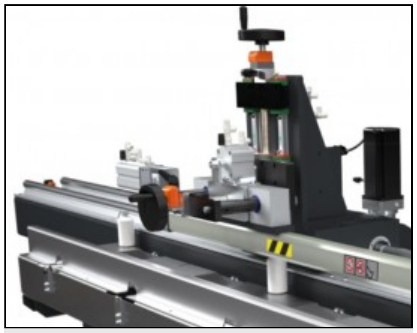
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Alimentateur barres

Le système de positionnement des barres à contrôle numérique CNC, extrêmement rapide et précis, comprend une pince pour le serrage du profil 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.



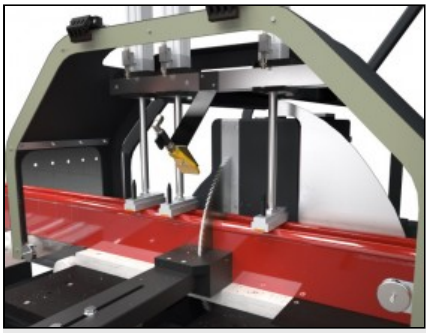
Écartement profils

Vegamatic est équipée d'un dispositif d'écartement automatique des profils, qui permet de les détacher des références pendant la translation, afin d'éviter de les endommager ou de les rayer.



Chemin d'amenage et d'évacuation

Vegamatic charge et décharge les profils sur le convoyeur à rouleau de droite avec un grand avantage pour le confort d'utilisation : l'alimentateur récupère la barre directement sur le convoyeur à rouleau de chargement/déchargement en dépassant le module de coupe et la déplace en cote sur le convoyeur à rouleau de gauche. À ce stade, elle commence l'usinage et renvoie les pièces finies directement sur le convoyeur à rouleau de chargement/déchargement. Les rouleaux sont recouverts de PVC.



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° ou de 22°30 à 157°30' (suivant le modèle). Le réglage des angles de coupe est entièrement automatique et géré par commande numérique.



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.

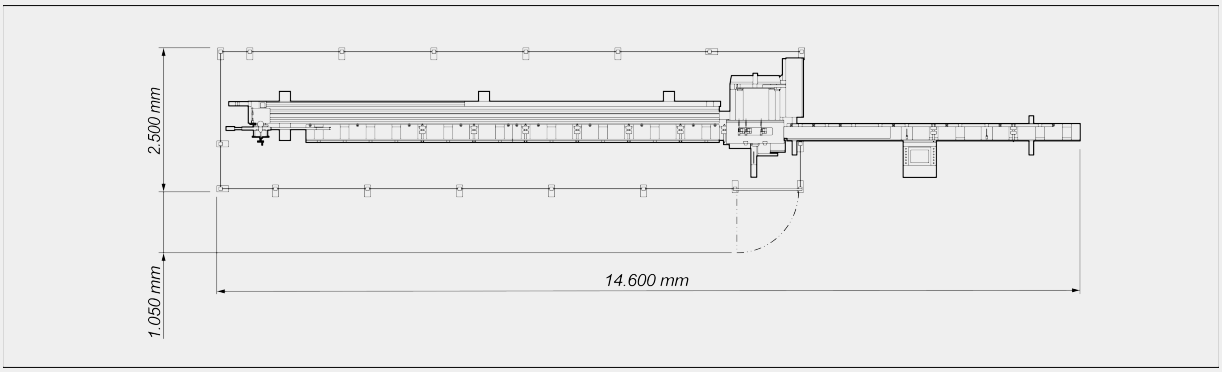
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

VEGAMATIC / CENTRES DE SCIAGE À PASSAGE CONTINU

LAYOUT



Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

COURSES DES AXES

AXE B (angle de la lame) (selon la version)	45° ÷ 135° ; 22°30’ ÷ 157°30’
AXE U (alimentateur) (mm)	7.500

UNITÉ DE CHARGEMENT : POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

Convoyeur à rouleau de chargement	●
Longueur max. profil pouvant être chargé (mm)	7.200
Largeur max. profil pouvant être chargé (mm)	190
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0
Section minimale profilé usinable (mm)	30 x 30

UNITÉ DE COUPE

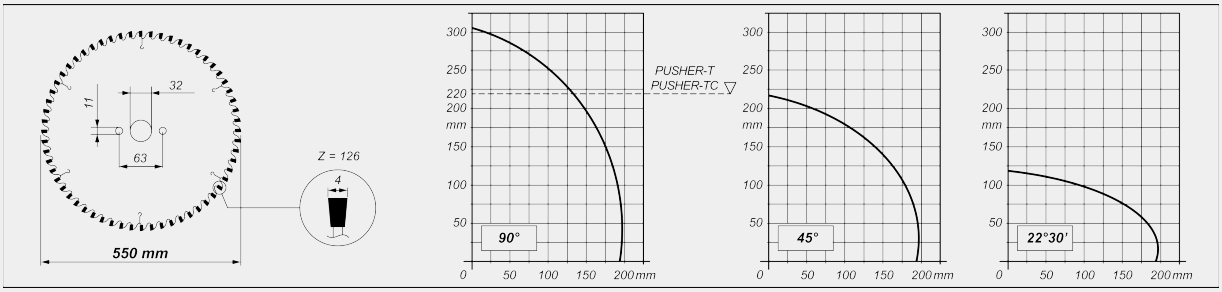
Diamètre lame carbure (mm)	Ø = 550
Avance oléopneumatique de la lame	●
Système de lubrification minimale à l’huile	●
Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	3
Prédisposition pour aspirateur copeaux	●

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

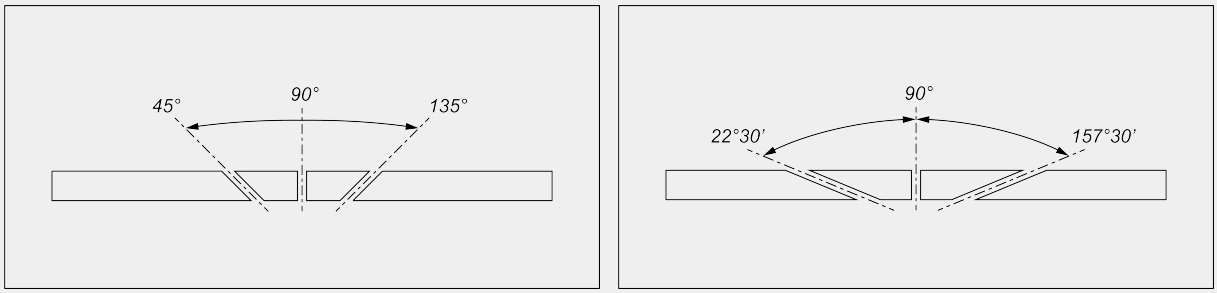
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

DIAGRAMME DE COUPE



INCLINAISON UNITÉ DE COUPE



Réglage électronique des angles intermédiaires

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Évacuation sur convoyeur à rouleau de chargement	●

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale zone coupe à commande pneumatique	●

SERRAGE DE LA PIÈCE

Étaux verticaux pneumatiques	3
Paire d'étaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression doté de manomètre	●
Réducteur de pression des étaux avec manomètre	●

Inclus ● Disponible ○

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.