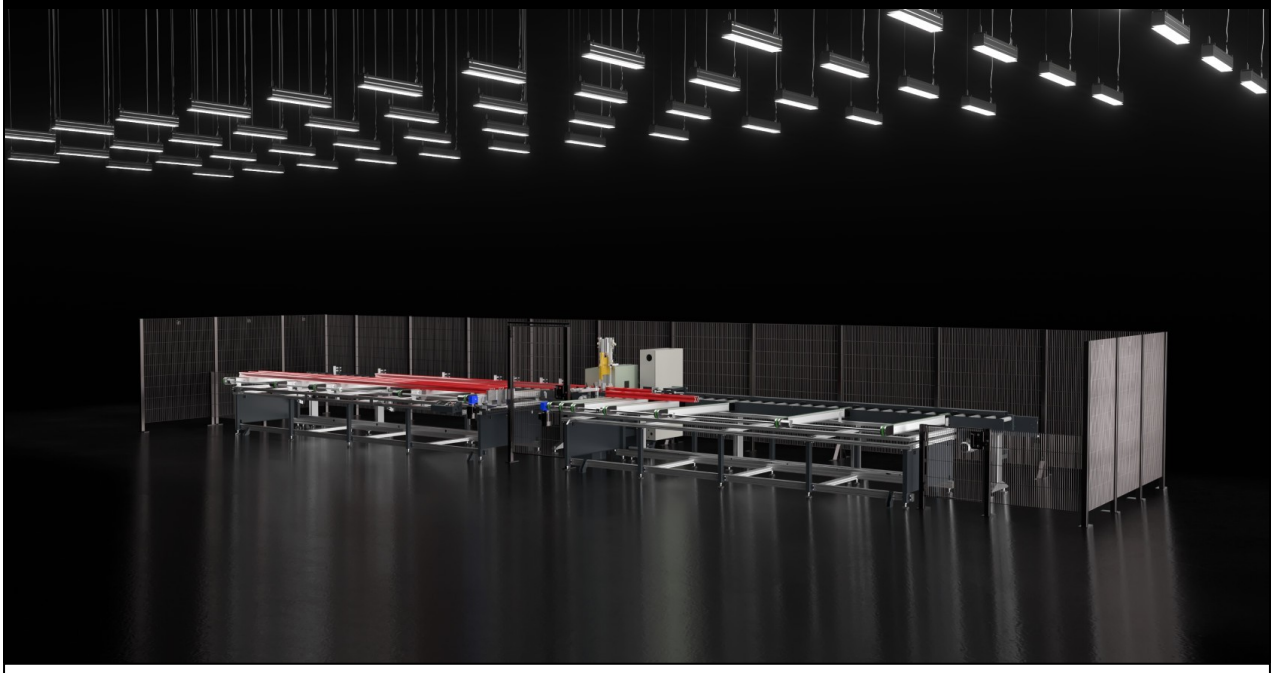
VEGAPACK

CENTRES DE SCIAGE À PASSAGE CONTINU

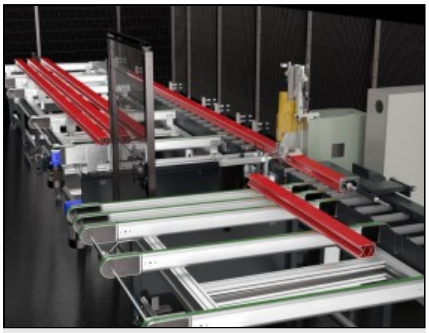


Centre de coupe à 90° réalisé exclusivement pour la coupe de bandes de profilés en aluminium. Le centre est composé de diverses unités qui, lorsqu'elles sont branchées entre elles, permettent à un seul opérateur de gérer complètement le cycle de travail, de la phase de chargement à celle de déchargement des bandes coupées sur mesure. Avec l'aide d'un élévateur à pantographe (en option), l'opérateur dépose les bandes sur le banc de chargement avec un fonctionnement à accumulation pas à pas (max 4-5 bandes). Ensuite, un convoyeur à rouleaux motorisé porte la bande sur l'unité de coupe, qui effectue un premier bordage de la bande et les coupes suivantes sur mesure (cycle de travail configuré par logiciel). L'évacuation des déchets de coupe s'effectue en automatique avec le déplacement du convoyeur à rouleaux central appliqué à l'unité de coupe. Les chutes de la bande sont au contraire évacuées de la zone de coupe par le convoyeur à rouleaux du banc de déchargement et prélevées par les chenilles pour être déchargées manuellement par l'opérateur.

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

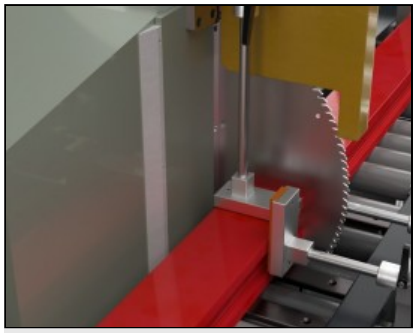
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



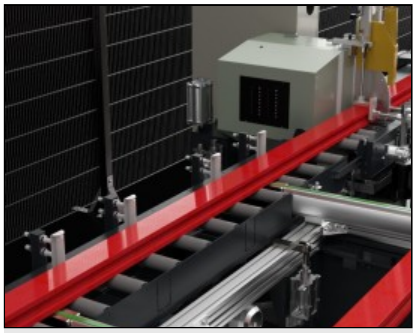
Magasin de chargement et de déchargement

Le magasin de chargement et de déchargement des pièces est équipé d'un système de translation automatique à chenilles avec un fonctionnement d'accumulation pas à pas contrôlé par des capteurs. Cela permet un fonctionnement continu en réduisant le temps de cycle.



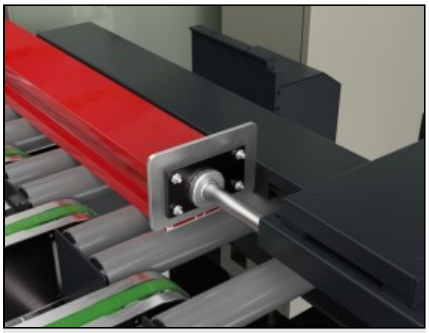
Unité de coupe

L'unité de coupe est constituée d'une tronçonneuse simple tête frontale avec mouvement d'avance oléopneumatique, dotée d'une lame carbure de 550 mm avec une coupe à 90°. À travers la création de listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.



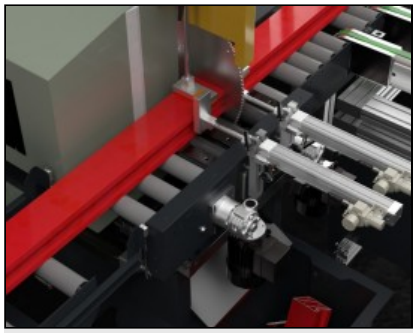
Convoyeur à rouleau motorisé

Un convoyeur à rouleau motorisé contrôlé par des capteurs permet la manutention des gerbes depuis le magasin de chargement jusqu'à l'unité de coupe et enfin au déchargement des copeaux coupés. Dans la version de base de la machine, qui ne dispose pas de magasin de chargement, le convoyeur à rouleau constitue la zone de chargement de la gerbe de profils.



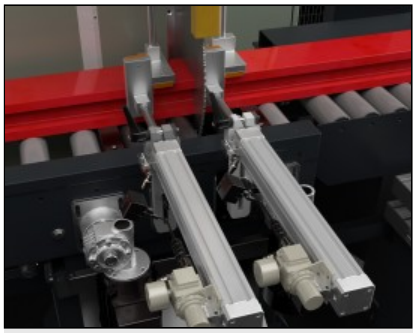
Butée de référence

La butée de référence est montée sur un chariot avec positionnement à contrôle numérique (CNC). Le matériau en cours d'usinage est approché par des rouleaux motorisés et serré par des étaux horizontaux et verticaux pour effectuer la coupe sur mesure.



Déchargement automatique des déchets

Les déchets de coupe sont automatiquement évacués grâce au convoyeur à rouleau central spécial, situé entre la zone de chargement et de déchargement, appliqué à l'unité de coupe. Lorsque les copeaux sont déchargés, le convoyeur à rouleau s'éloigne, laissant tomber les déchets dans un conteneur situé en dessous. Si le copeau est trop long, il est évacué régulièrement sur le magasin de déchargement.



Étaux

La machine dispose d'étaux horizontaux et verticaux à commande pneumatique, dotés d'un manomètre pour le réglage et le contrôle de la pression correcte sur le profil. Les étaux peuvent être positionnés manuellement pour garantir le serrage correct du profil dans la machine.

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

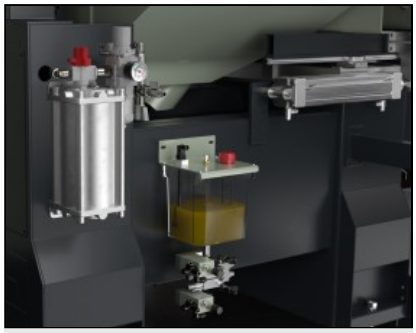
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Contrôle

La console de commande a été conçue pour gérer les fonctions opérationnelles de la machine au moyen d'une interface efficace, simple et intuitive. L'utilisation de la machine par l'opérateur est guidée et facilitée par des signalisations lumineuses et des messages sur l'écran graphique couleur tactile de 6". La console est équipée d'un port Ethernet pour la connexion au réseau et d'un port USB pour le transfert local des données.



Système de lubrification Lubrica

Système de lubrification à diffusion minimale d'huile lubrifiante-réfrigérante qui assure une lubrification et une dissipation thermique correctes sur l'outil en cours d'usinage. La fréquence des impulsions de pompage est réglée manuellement au moyen d'un temporisateur ; le débit de chaque impulsion, visible à l'aide d'une tige graduée, peut être défini en agissant manuellement sur l'écrou moleté de chaque pompe individuelle.

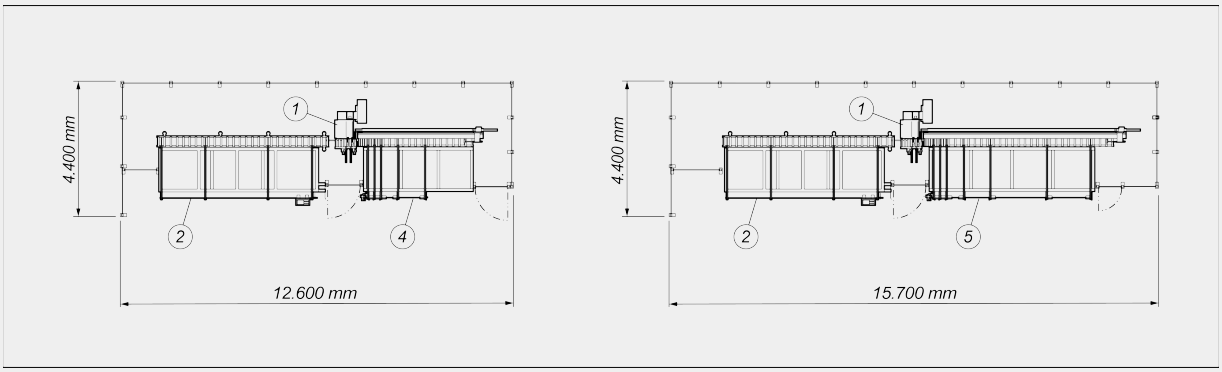
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

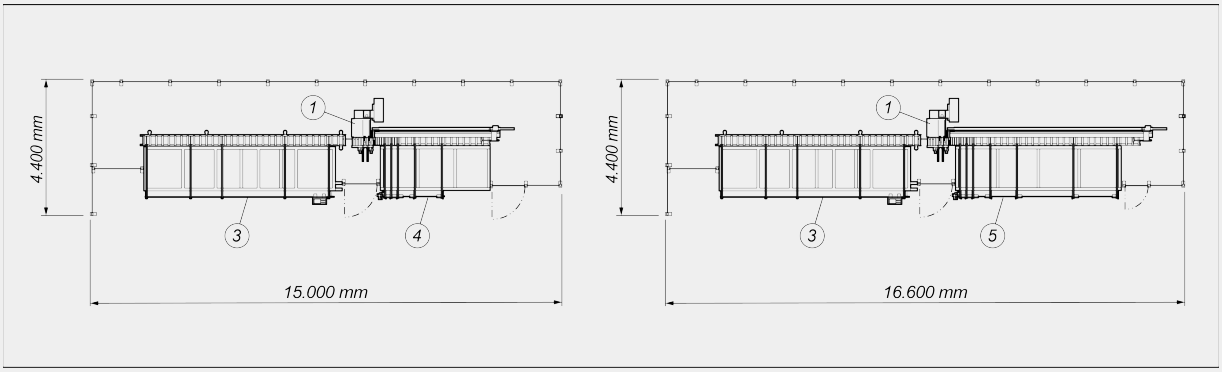
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

VEGAPACK / CENTRES DE SCIAGE À PASSAGE CONTINU

LAYOUT





1. Unité de coupe
2. Magasin de chargement L=6.000 mm (standard)
3. Magasin de chargement L=7.000 mm (optionnel)
4. Magasin de déchargement L=3.600 mm (standard)
5. Magasin de déchargement L=6.000 mm (optionnel)

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

COURSES DES AXES

AXE X (chariot de butée) (selon la version) (mm)	3.600 / 6.000

VITESSE DE POSITIONNEMENT

AXE X (chariot de butée) (selon la version) (m/min)	30
Convoyeur de chargement (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.

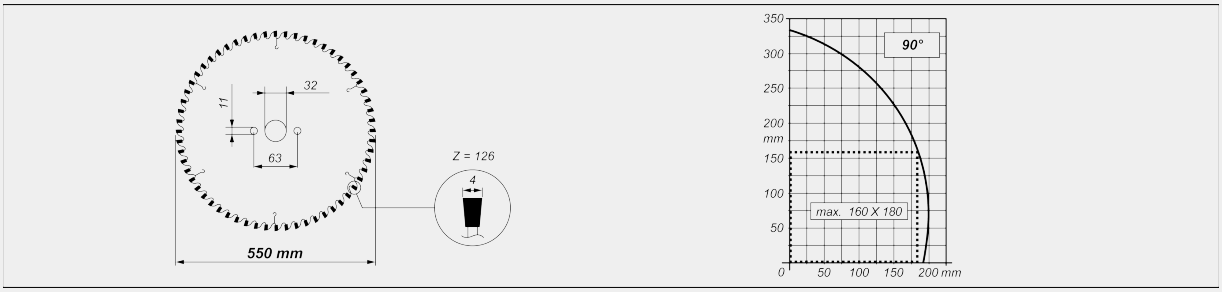
CAPACITÉ D'USINAGE

Longueur max. stockable (selon la version) (mm)	6.000 / 7.000
Longueur min. de coupe en automatique (mm)	250
Longueur min. stockable (mm)	1.500
Longueur max. de coupe en automatique (selon version) (mm)	3.600 / 6.000

UNITÉ DE COUPE

Diamètre lame carbure (mm)	Ø = 550
Diamètre de l'arbre de la lame (mm)	32
Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	4
Avance oléopneumatique de la lame	●

DIAGRAMME DE COUPE



DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Enceinte métallique droite et gauche de connexion à paroi	●
Protection locale pneumatique zone coupe	●

SERRAGE DE LA PIÈCE

Étaux verticaux pneumatiques avec réducteur de pression et manomètre	2
Étaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression doté de manomètre	2

UNITÉ DE CHARGEMENT

Magasin de chargement à chenilles pour 5 gerbes max de matériel	●
Chemin d'amenage à rouleaux motorisés	●
Poids maximum faisceau de barres usinable (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.

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Magasin de déchargement à chenilles pour 5 gerbes max de matériel	●

UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE

Panneau pneumatique	●
Armoire électrique ventilée	●
API avec processeur Intel® compatible de 100 MHz	●
Afficheur graphique ACL à matrice active 6'' – couleurs	●
Mémoire vive de 64 MO	●
Compact Flash de 64 MO	●
Ports USB	1
Carte de réseau RJ45	●

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.