



# Vegamatic Pusher

CNC-Sägezentren



Halbautomatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 2 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Bearbeitung erfolgt In-Line: die Teile werden von der Seite der Vorschubeinheit beladen, das Entladen erfolgt manuell auf der anderen Seite. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Vorgesehen ist diese Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30'. Lieferbar mit horizontalen oder vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



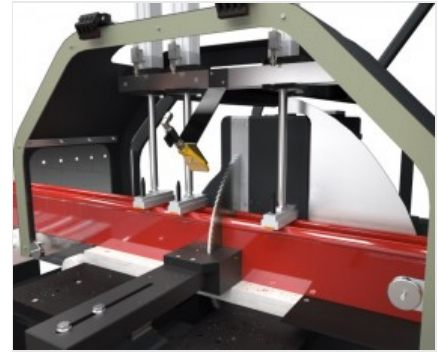
### Stab-Vorschubeinheit

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem CNC der Stabpositionierung sieht eine Spannange, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stäben über Kugelbuchsen.



### 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.



### Sägeaggregat

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



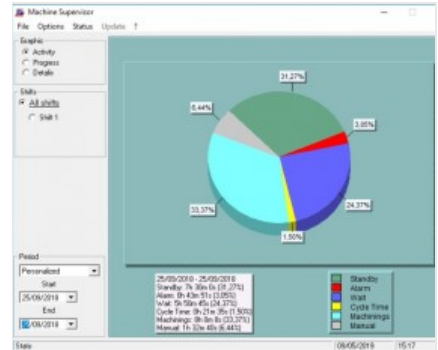
### Steuerung

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 Bearbeitungen.



### Etikettendrucker (Option)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.



### Machine Supervisor (Option)

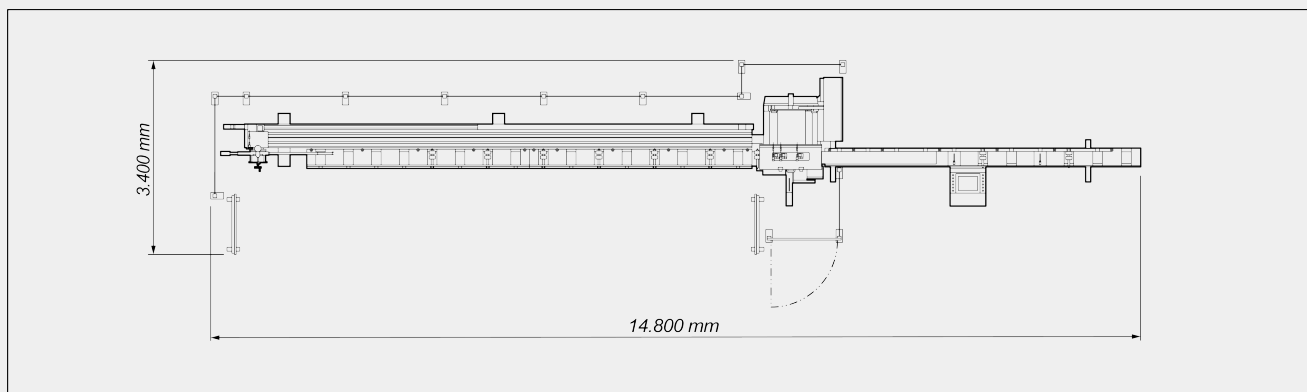
Software zur Generierung von Leistungsdaten der Maschine. Für die Überwachung und Aufzeichnung dieser Daten ist die Bürosoftware siehe Preisliste MAC-X.





**VEGAMATIC PUSHER / CNC-SÄGEZENTREN**

**LAYOUT**



Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)              | 7.500                         |
| B-ACHSE (Sägeblattwinkel) (je nach Version) | 45° ÷ 135° ; 22°30' ÷ 157°30' |

**LADEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG**

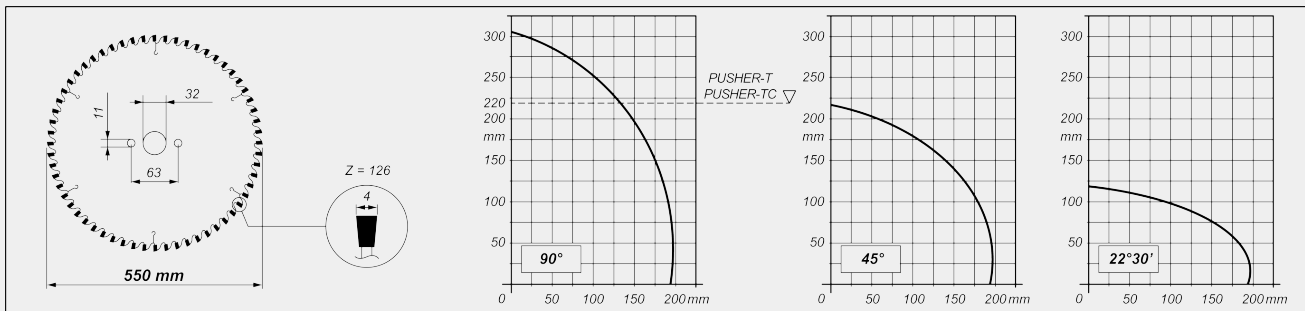
|   |         |
|---|---------|
| Zufuhrrollenbahn                          | ●       |
| Max. ladbare Profillänge (mm)             | 6.850   |
| Max. ladbare Profilbreite (mm)            | 190     |
| Min. theoretische Schnittlänge (mm)       | 0       |
| Min. bearbeitbarer Profilquerschnitt (mm) | 30 x 30 |

**SÄGEAGGREGAT**

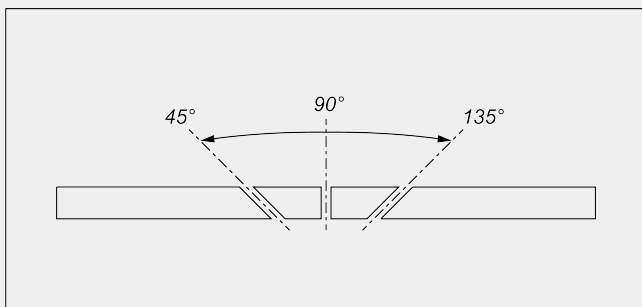
|   |         |
|---|---------|
| Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)           | Ø = 550 |
| Hydropneumatischer Sägeblattvorschub            | ●       |
| Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung | ●       |
| Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)     | 3       |
| Vorrüstung für Späneabsauger                    | ●       |



SCHNITTDIAGRAMM



NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS



Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

ENTLADEEINHEIT

Entladung auf Rollenbahn auf der der Ladeseite gegenüberliegenden Seite



SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Pneumatische Vollschutzhaube über dem Schnittbereich



STÜCKEINSPANNUNG

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen



Paar horizontale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer



Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer



Enthalten ● Verfügbar ○

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

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

The right to make technical alterations is reserved.