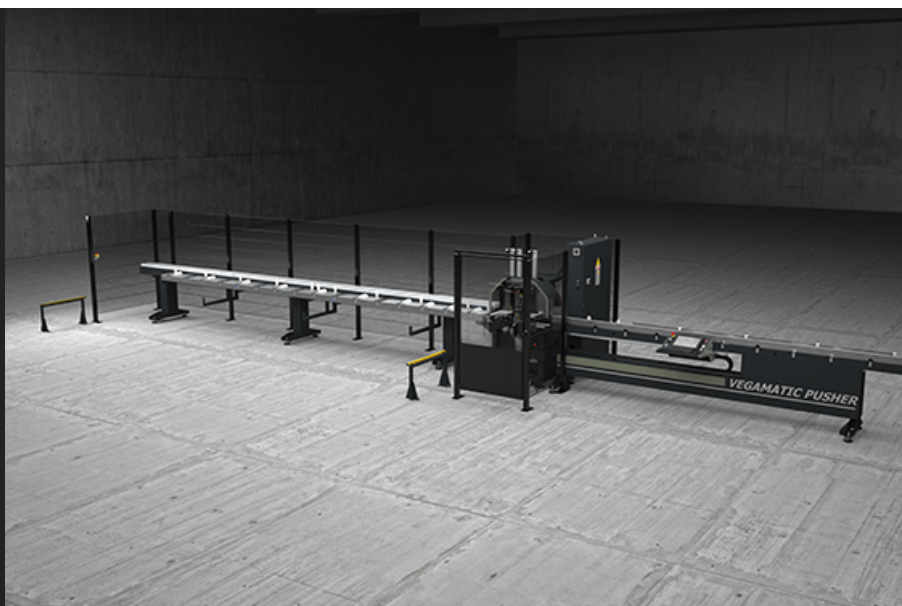




# ***Vegamatic Pusher***

Centres de coupe CNC

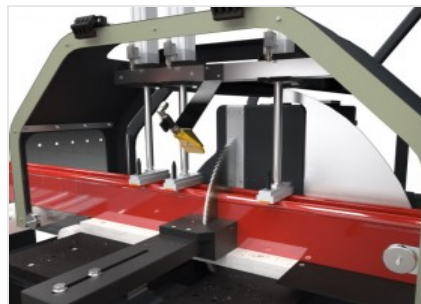


Centre de coupe en version semi-automatique à 2 axes contrôlés, chargement/déchargement manuel sur les côtés opposés de la machine, avec lame frontale à CNC, consacré à la coupe de profilés en aluminium, en PVC et en alliages légers en général. Il exécute en automatique des listes de coupe prédéfinies 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.



## Convoyeur de déchargement

Vegamatic Pusher charge les profils sur le convoyeur à rouleau de gauche et les décharge du convoyeur à rouleau 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.



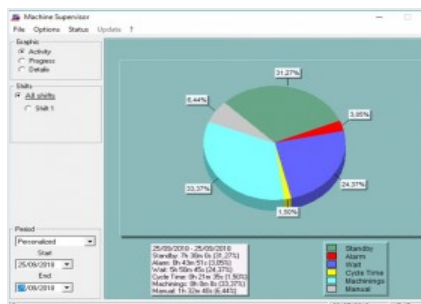
## Module de coupe

Le module de coupe comprend une tronçonneuse simple tête frontale 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.



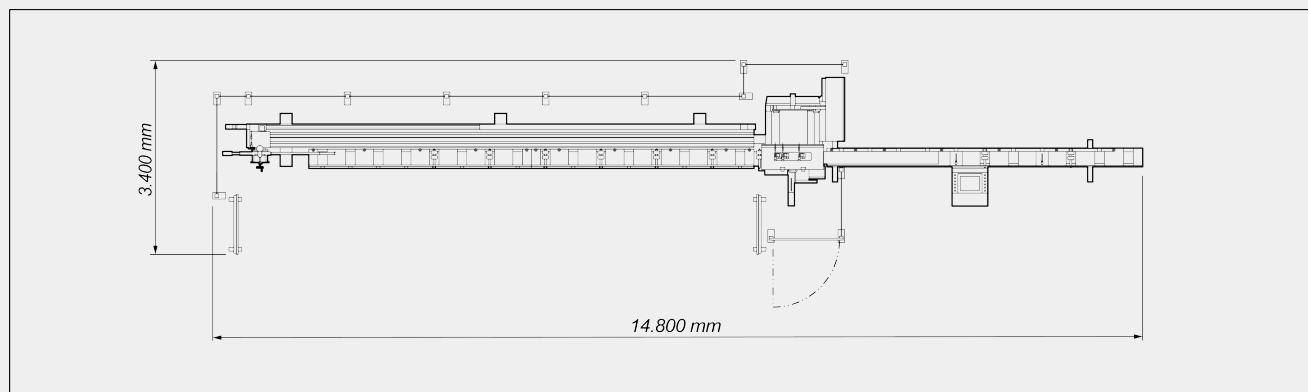
**Imprimante  
d'étiquettes  
(Optionnel)**

L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.



### Machine Supervisor (Optionnel)

Logiciel pour générer des données sur l'activité de la machine. Pour le contrôle et le reporting de ces données, le logiciel bureautique MAC-X est requis.

**VEGAMATIC PUSHER / CENTRES DE COUPE CNC****LAYOUT**

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

**COURSES DES AXES**

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

**UNITÉ DE CHARGEMENT : POSITIONNEMENT DU PROFILÉ**

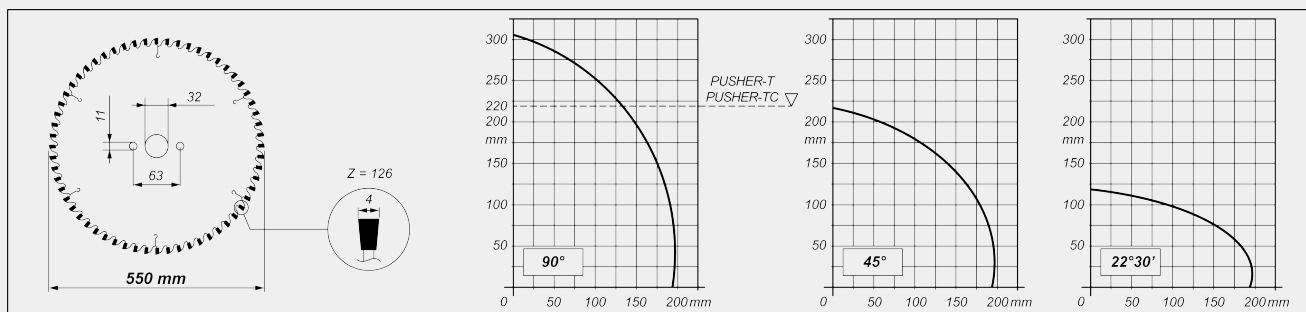
Convoyeur à rouleau de chargement	●
Longueur max. profil pouvant être chargé (mm)	6.850
Largeur max. profil pouvant être chargé (mm)	190
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0
Section minimale profilé usinable (mm)	30 x 30

**UNITÉ DE COUPE**

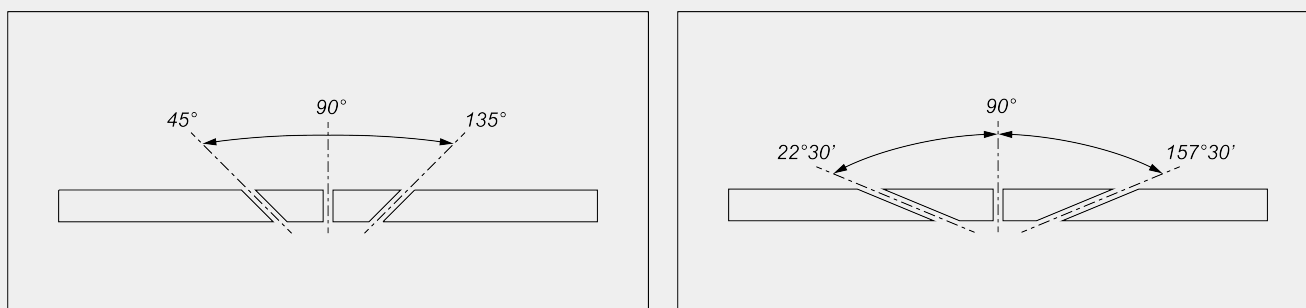
Diamètre lame carbure (mm)	Ø = 550
Avance oléopneumatique de la lame	●
Système de lubrification minimale à l'huile	●
Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	3
Prédisposition pour aspirateur copeaux	●



## DIAGRAMME DE COUPE



## INCLINAISON UNITÉ DE COUPE



Réglage électronique des angles intermédiaires

## UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Évacuation sur convoyeur à rouleau du côté opposé à celui 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 ○