



Vegamatic Pusher

Kapcentrum



Kapcenter i halvautomatisk version med två kontrollerade CNC-axlar, manuell inmatning/utmatning på motsatta sidor av maskinen, med främre CNC-klinga, för profiler i aluminium, PVC och lättmetaller i allmänhet. Kör automatiskt från fördefinierade och optimerade kaplistor. Utformad för att kapa vinklar från 45° till 135° eller från 22°30' till 157°30'. Konfigurerbar med horisontell eller vertikal borrenhet för specifika automatiska bearbetningar.



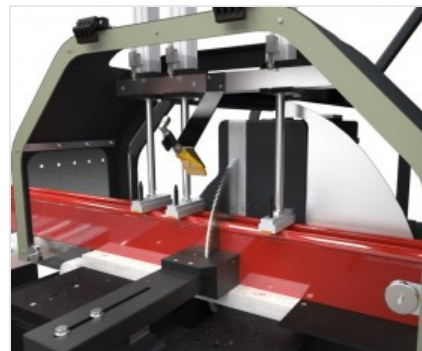
Profilframmatning

Pusher med hög precision och hastighet. Systemet är utrustat med griptång för mycket snabb och precis fastspänning av profilen med manuell inställning i höjd och sidled. Rörelsen är CNC styrd och sker via kuggstång och motor med hög precision .



Utmatningsrullbana

Vegamatic Pusher matar in på profilerna på den vänstra rullbanan och matar ut dem från den högra rullbanan. Bearbetningen i en linje gör att profilens förflyttning på arbetsbordet kan begränsas och minska cykeltiderna.



Kapenhet

Kapenheten består av en bakifrånkommande enkelsåg med hydropneumatisk matning, utrustad med en 550 mm klinga med en stort kapområde: från 45° till 135° eller från 22°30' till 157°30' (beroende på modell). Inställningen av kapvinklarna är helt automatisk och genomförs av CNC.



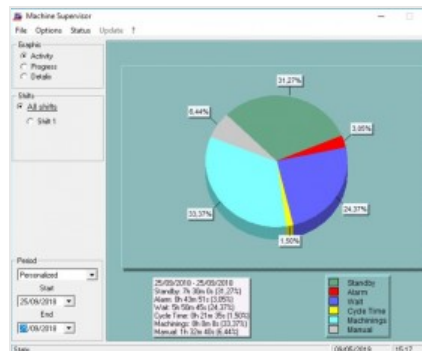
Styrsystem

Operatörsgränssnitt med LCD-färgskärm utrustad med nätverksanslutning och USB-portar samt tangentbord och mus. Möjlighet att installera etikettskrivare. Styrsystemet arbetar i Windows med programvarorna Job och Blade installerade: Job för optimering av kaplistor från beredningsprogram. Blade arbetar tillsammans med Job och kontrollerar maskinens funktioner.



Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.



Machine Supervisor (Frivillig)

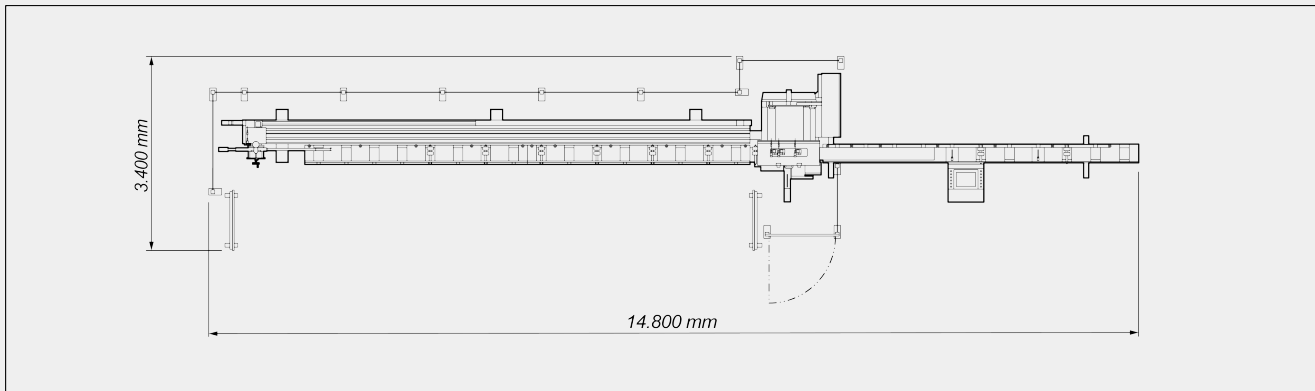
Programvara för att generera data relaterade till maskinaktiviteter. För övervakning och rapportering av sådana data krävs kontorsprogramvaran MAC-X.





VEGAMATIC PUSHER / KAPCENTRUM

LAYOUT



Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

| | |
|--------------------------------------------|-------------------------------|
| U-AXEL (frammatare) (mm) | 7.500 |
| B-AXEL (klingvinkel) (beroende på version) | 45° ÷ 135° ; 22°30' ÷ 157°30' |

INMATNINGSENHET: POSITIONERING AV PROFIL

| | |
|---------------------------------------------|---------|
| Inmatningsrullbana | ● |
| Maxlängd belastningsbar profil (mm) | 6.850 |
| Maxbredd belastningsbar profil (mm) | 190 |
| Teoretisk minsta kaplängd (mm) | 0 |
| Minsta bearbetningsbara sektion profil (mm) | 30 x 30 |

KAPENHET

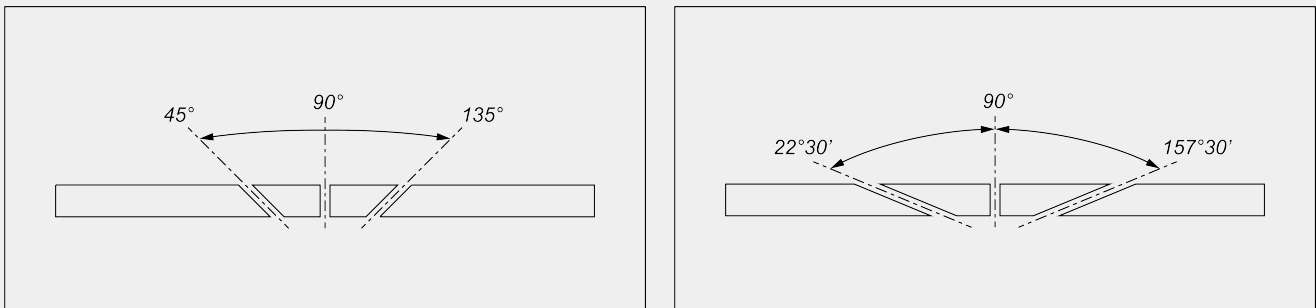
| | |
|--------------------------------------------|---------|
| Diameter HM-klinga (mm) | Ø = 550 |
| Hydropneumatisk klingmatning | ● |
| Smörjsystem med olja och minimal diffusion | ● |
| Effekt klingmotor "trefas" (kW) | 3 |
| Förberedd för spånsug | ● |



KAPDIAGRAM



LUTNING KAPENHET



Elektronisk justering av mellanvinklar

UTMATNINGSENHET

Utmatning på rullbana på motsatt sida av inmatningssidan



SÄKERHET OCH SKYDD

Skydd för hela kapområdet med pneumatisk styrning



FÄSTE FÖR STYCKE

Vertikala pneumatiska klampar



Två horisontella pneumatiska klampar med tryckreducerare som är försedd med manometer



Tryckreducerare för klampar med manometer



Ingår ● Tillgänglig ○