



# Vegamatic Pusher T

Kapcentrum

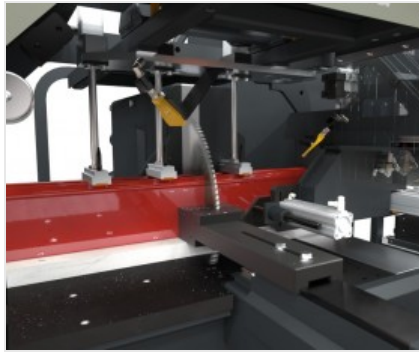


Helautomatiskt kapcenter i version med tre CNC-axlar, manuell inmatning och automatisk utmatning på motsatt sida, med HM-klinga 550 mm, för profiler i aluminium, PVC och lättmetaller i allmänhet. Kör automatiskt från fördefinierade och optimerade kaplistor. Kan genomföra gerkapning på båda sidor av profilen. Utformad för att kapa vinklar 45° till 135° eller från 22°30' till 157°30'. Konfigurerbar med horisontell eller vertikal borrenhet för specifika automatiska bearbetningar.



### Utmatare

Den CNC styrda utmataren är synkroniserad för att underlätta de efterföljande bearbetningsfaserna. Rörelsen sker via en kuggrem och profilens position garanteras av tryckluftscylindrar.



### 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

Operatörsgränssnittet med pekskärm 15" med nätverksanslutning, USB-portar och diskettenhet för en enkel extern kommunikation. Den har dessutom mus och tangentbord, förberedd för installation av en etikettskrivare och för anslutning av ett pilotsystem.



### Utmatningsmagasin

Detaljernas utmatningsmagasin är utrustat med ett automatiskt system för tippning och vidarematning som möjliggör kontinuerligt arbete och minskar cykeltiden. I utmatningsmagasinet lagras de färdiga detaljerna och en sensor känner av när magasinet är fullt.



### Etikettskrivare (Frivillig)

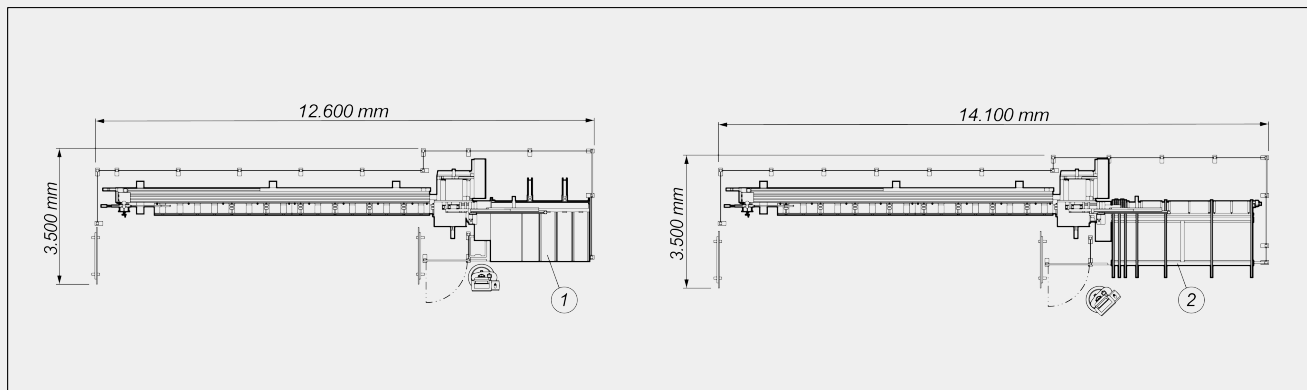
Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.





VEGAMATIC PUSHER T / KAPCENTRUM

LAYOUT



1. Utmatningsmagasin med automatisk utmatare (standard)
2. Utmatningsmagasin med transportband och automatisk utmatare (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

INMATNINGSENHET: POSITIONERING AV PROFIL

Maxbredd belastningsbar profil (mm)	190
Inmatningsrullbana	●
Positionering av hylsa med elektroniska axlar (V- och W-axlar)	○
Teoretisk minsta kaplängd (mm)	0
Minsta bearbetningsbara sektion profil (mm)	30 x 30
Maxlängd belastningsbar profil (mm)	6.850

KAPENHET

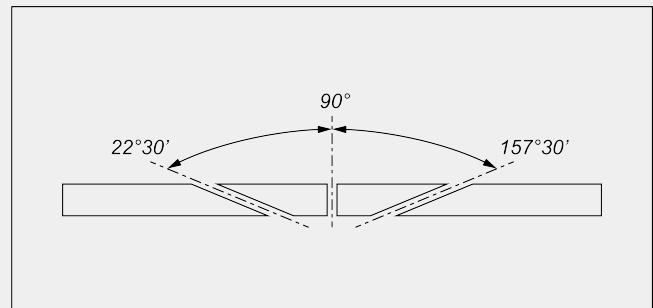
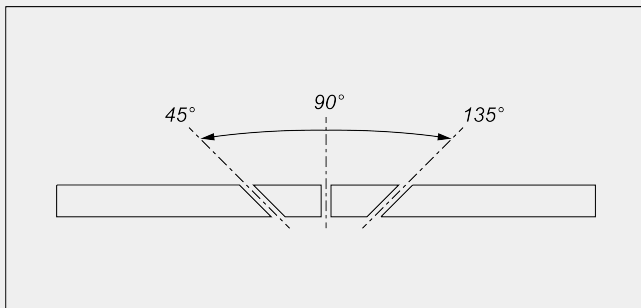
Diameter HM-klinga (mm)	Ø = 550
Effekt klingmotor "trefas" (kW)	3
Smörjsystem med olja och minimal diffusion	●
Förberedd för spånsug	●
Hydropneumatisk klingmatning	●



KAPDIAGRAM



LUTNING KAPENHET



Elektronisk justering av mellanvinklar

UTMATNINGSSENHET

Maximal automatisk utmatningslängd på utmatningsbänk standard (mm)	2.500
Utmatningsbänk med automatisk utmatare	●
Maximal automatisk utmatningsbar längd med magasin med transportband som option (mm)	4.000
Djup magasin med optionella transportband (mm)	2.000

SÄKERHET OCH SKYDD

Skydd för hela kapområdet med pneumatisk styrning	●
---	---

FÄSTE FÖR STYCKE

Tryckreducerare för klampar med manometer	●
Klamp horisontell pneumatisk	●
Vertikala pneumatiska klampar	3

Ingår ● Tillgänglig ○

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.