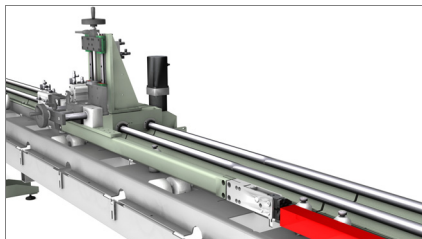


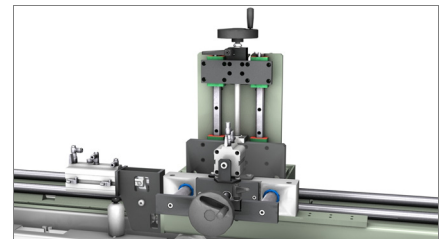
Vegamatic

Bearbeitungszentrum



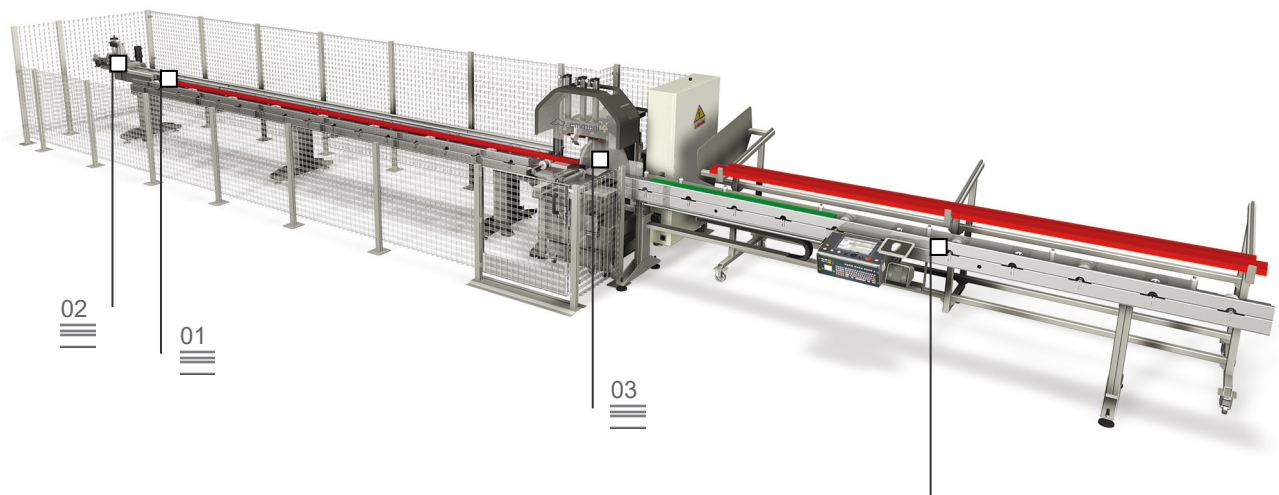
Vorschubeinheit für
Profilstangen

01

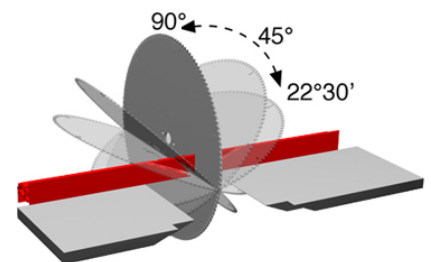


Automatische
Profilverschiebung

02



Halbautomatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 2 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Vorgesehen ist die Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von $22^\circ 30'$ bis $157^\circ 30'$; ausgelegt für das manuelle Be- und Entladen auf jeweils derselben Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.

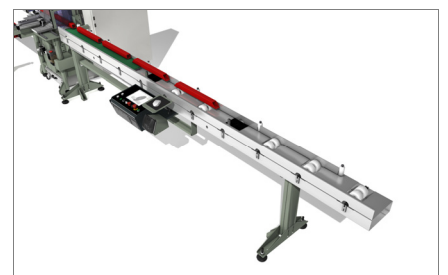
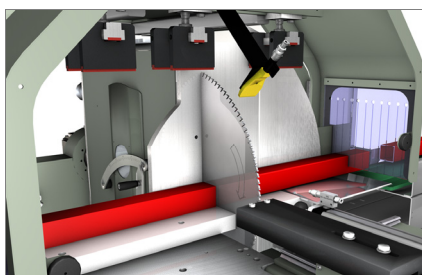
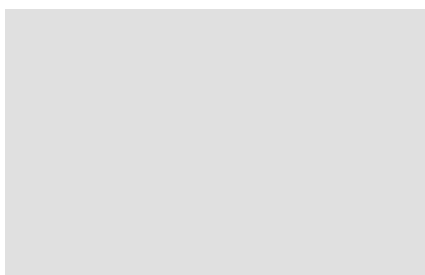


Sägeaggregat

03

Zu- und Abfuhrrollenbahn

04



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

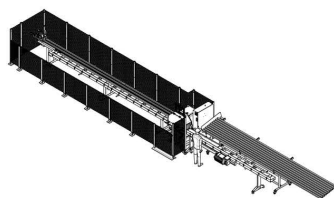
Vegamatic

Bearbeitungszentrum

01

Vorschubeinheit für Profilstangen

Das mit CNC-Steuerung ausgerüstete System zur Stangenpositionierung ist extrem schnell und präzise und verfügt über einen Greiferarm zur Profileinspannung sowie die Möglichkeit zur manuellen Positionseinstellung. Die Bewegung wird über Zahnstange mittels eines Getriebes mit vermindertem Spiel übertragen, um die von der CNC-Steuerung garantierten hohen Präzisionsstandards beizubehalten. Die Vorschubeinheit verfährt mittels Kugelumlaufbuchsen auf einsatzgehärteten Schienen.

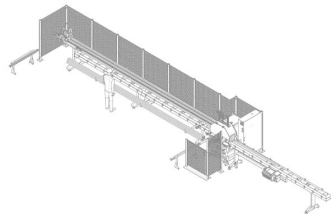


VEGAMATIC

02

Automatische Profilverschiebung

Vegamatic ist mit einer automatischen Einrichtung zum Verschieben der Profile ausgerüstet, die während der Verfahrung das Freifahren von den Längenanschlüssen ermöglicht, um Beschädigungen oder Kratzer an der Oberfläche zu vermeiden.

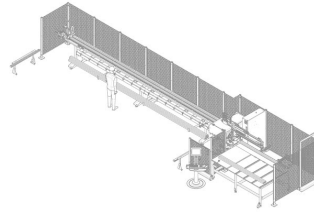


VEGAMATIC PUSHER

03

Sägeaggregat

Das Sägeaggregat besteht aus einer Gehrungssäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt zu 550 mm mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (von 22°30' bis 157°30' optional). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

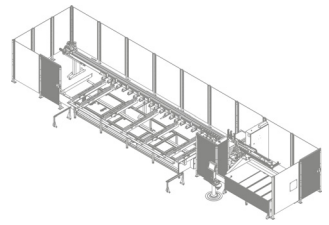


VEGAMATIC PUSHER T

04

Zu- und Abfuhrrollenbahn

Zu- und Abfuhr der Profile erfolgen bei der Vegamatic auf der rechten Rollenbahn. Dies bringt einen großen, praktischen Vorteil für den Betrieb: Die Vorschubeinheit entnimmt die Profilstange direkt von der Zu-/Abfuhrrollenbahn, bewegt sich dabei über dem Sägeaggregat und fährt sie über Kopf zur linken Rollenbahn. An dieser Stelle beginnt die Bearbeitung, wonach die fertigen Teile wieder direkt zur Ab-/Zufuhrrollenbahn zurückgebracht werden. Die Rollen sind PVC-beschichtet.



VEGAMATIC PUSHER TC

ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
B-ACHSE (Winkelpositionierung des Sägeblatts)	45° ÷ 135° 22°30' ÷ 157°30'

ARBEITSBEREICH

max. Profillänge	6.850
theoretische Mindestabschnittlänge (mm)	0

SÄGEBLATT

Durchmesser	550
hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•

ABSICHERUNG DES SCHNEIDEBEREICHS

Pneumatische Vollschutzhaube	•
------------------------------	---

SCHMIERSYSTEM

Sprühnebeleinrichtung (Ölemulsion)	•
------------------------------------	---

SPANNELEMENTE

vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
horizontale pneumatische Spanneinrichtungen (Spanndruckreduzierung mit Manometer)	2
Spanndruckreduzierung mit Manometer	•

MOTOR

Leistung Drehstrom-Sägeblatmotor (kW)	3
---------------------------------------	---

VORRÜSTUNG FÜR SPÄNEABSAUGEINRICHTUNG

MG2-MG4	optional
---------	----------

2018/09/01

www.emmegi.com

Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung