

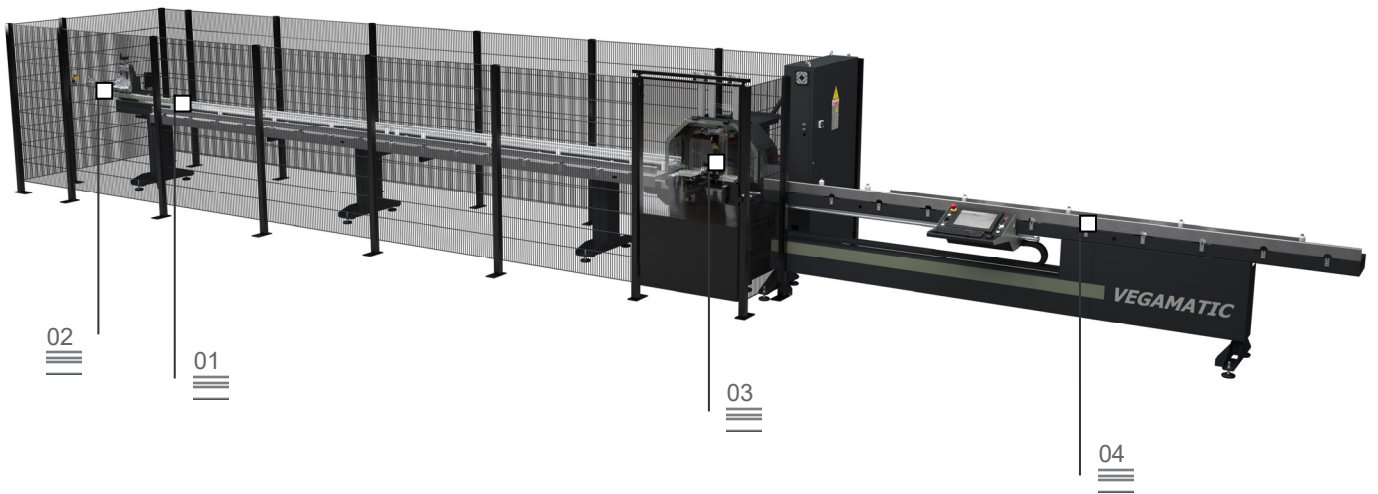
Avance-barre 01



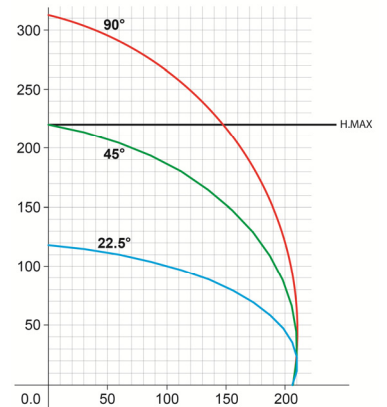
Dispositif d'éloignement des profilés 02

Vegamatic

Centre de coupe



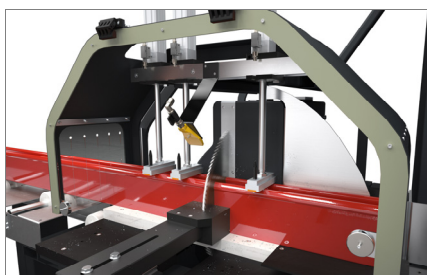
Centre de coupe semi-automatique CNC doté d'une lame escamotable frontale et de 2 axes commandés, conçu pour la coupe de profilés en aluminium, PVC et alliages légers en général. Vegamatic réalise en mode automatique des listes de débit prédéfinies et optimisées. Configuré pour l'exécution de coupes avec des angles compris entre 45° et 135° ou bien entre 22°30' et 157°30', il est conçu pour le chargement/déchargement manuel du même côté de la machine. Configurable avec des unités de perçage horizontales ou verticales pouvant être personnalisées pour la réalisation d'usinages automatiques spécifiques.



Contrôle 03

Module de sciage 04

Chemin d'amenage et d'évacuation 05



Les images sont fournies à simple titre d'illustration

Vegamatic

Centre de coupe

01 Avance-barre

Extrêmement rapide et précis, le système de commande numérique de positionnement des barres prévoit une pince de serrage du profilé, ainsi que la possibilité de réglage manuel de la position. La transmission du mouvement se fait sur une crémaillère, au moyen d'un réducteur à jeu réduit, afin de maintenir les normes de précision élevées garanties par la commande numérique. L'avance-barre glisse sur des barres cémentées et trempées au moyen de roulements à billes, type manchon.

02 Dispositif d'éloignement des profilés

Le centre Vegamatic se caractérise par la présence d'un dispositif automatique d'éloignement des profilés qui assure leur détachement des butées de référence durant le mouvement de translation de façon à ne pas les endommager ou les rayer.

03 Contrôle

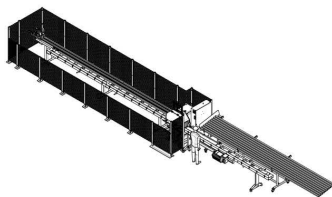
L'interface opérateur avec afficheur LCD couleur est munie d'une connexion de réseau et de ports USB. Elle dispose par ailleurs d'un pupitre de commande intégré, d'un clavier et d'une souris. Possibilité d'installer l'imprimante d'étiquettes. La commande tourne sous le système d'exploitation Windows sur lequel sont installés les logiciels Job et Blade : Job est pré-équipé pour l'éditeur des ordres de production et l'optimisation des listes de coupe, alors que Blade, qui seconde Job, contrôle la conduite de la machine et gère les usinages.

04 Module de sciage

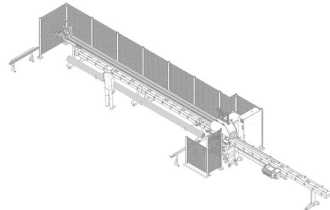
Le module de sciage comprend une tronçonneuse simple tête frontale avec mouvement d'avance oléopneumatique, dotée d'une lame de 550 mm affichant un vaste secteur de coupe : de 45° à 135° (de 22°30' à 157°30' en option). Le réglage des angles de coupe est entièrement automatisé et géré par commande numérique.

05 Chemin d'aménagement et d'évacuation

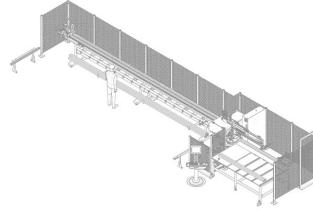
Le centre Vegamatic charge et décharge les profilés sur le chemin de droite avec un grand avantage sur le plan de l'exploitation pratique : l'avance-barre récupère la barre directement du chemin d'aménagement/évacuation en dépassant le module de sciage et provoque son déplacement en hauteur sur le chemin de gauche. A ce stade, il commence à effectuer l'usinage, rapportant les pièces finies directement sur le chemin d'aménagement/évacuation. Les rouleaux sont recouverts de PVC.



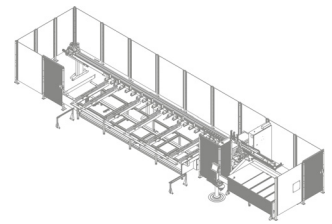
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

COURSE DES AXES

AXE U (avance-barre) (mm)	7.500
AXE B (angle de la lame)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

CAPACITE D'USINAGE

Longueur maximum stockable	7.200
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0

LAME

Diamètre	550
Avance oléopneumatique	•

PROTECTION DE LA ZONE DE COUPE

Intégrale à commande pneumatique	•
----------------------------------	---

SYSTEME DE LUBRIFICATION

Micro-pulvérisation avec émulsion d'huile	•
---	---

ETAUX

Etaux verticaux pneumatiques	3
Etaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression et manomètre	2
Réducteur de pression des étaux avec manomètre	•

MOTEUR

Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	3
---	---

PRE-EQUIPEMENT POUR ASPIRATEUR

MG4-MG8	en option
---------	-----------