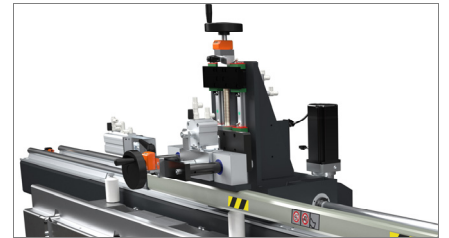


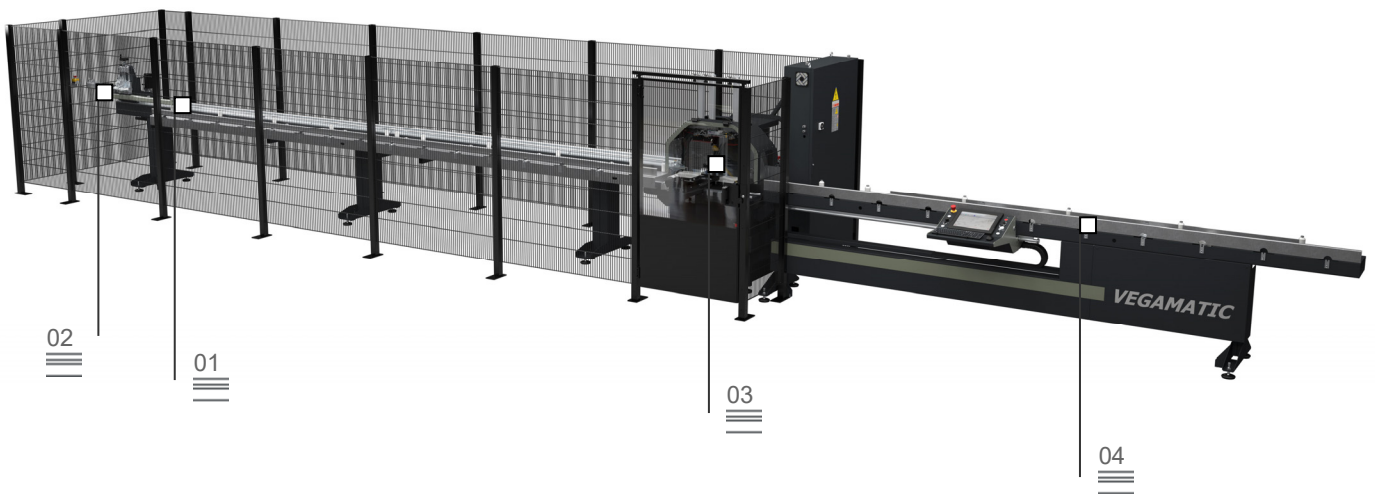
Profilframmatare 01



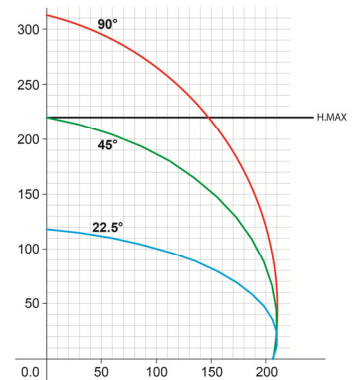
Tillbakadragande av profilerna 02

## Vegamatic

Kapcentra



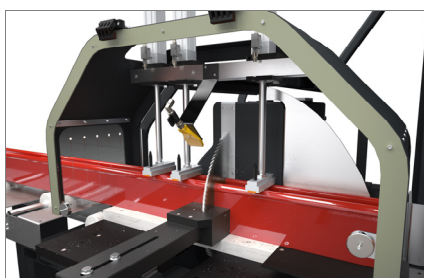
Halvautomatiskt CNC – kapcenter med 2 styrda axlar utvecklat för kapningar av profiler i aluminium, PVC och lättmetaller. Vegamatic kapar automatisk från programmerade och optimerade kaplistor. Maskinen kan utföra kapningar i vinklar från 45° till 135° eller från 22°30' till 157°30'. Maskinen finns också i utförande med horisontala och vertikala borrenheter. Bearbetningen sker före kapningen, där profilmatarverket positionerar vid kappositionerna.



Kontroll 03



Sågenhet 04



Rullbana för inmatning och utmatning 05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte

# Vegamatic

Kapcentra

## 01

### Profilmatarverk

Numeriskt styrt positioneringssystem med hög precision och hastighet. Systemet är utrustat med griptång för fastspänning av profilstången med manuell inställning i höjd och sidled

## 02

### Tillbakadragande av profilerna

Maskinen är utrustad med ett system som gör att profilen inte har kontakt med bord eller bakre anhåll vid förflyttning för att undvika repor och skador på profilerna.

## 03

### Kontroll

Operatörsgränssnittet med LCD-skärm är försett med anslutning via nät, USB-portar. Den har också en integrerad tryckknappspanel, tangentbord och mus. Möjlighet att installera en etikettskrivare. Styrningen hanteras av Windows-operativsystemet där Job- och Blade-programvaran är installerad. Job är förberett för orderredigeraren och för optimering av kapningslistor, Blade, som arbetar tillsammans med Job, kontrollerar maskinens beteende och hanterar arbetsförloppen.

## 04

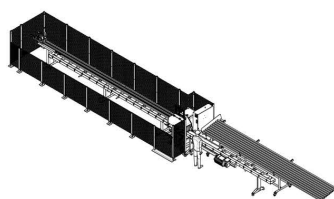
### Sågenhet

Kapmodulen består av en främre kapsåg med ett huvud med oleopneumatisk manövrering utrustad med ett 550 mm blad med en stor kapningssektor från 45° till 135° (från 22°30' till 157°30' tillval). Inställningen av skärvinklarna är helautomatisk och CNC-styrd.

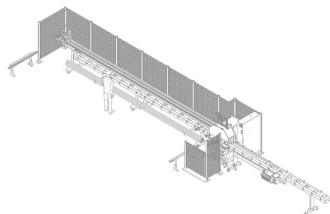
## 05

### Rullbana för laddning och urladdning

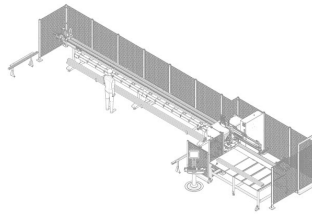
Vegamatic har in- och utmatning av profilerna på den högra rullbanan, vilket är en stor fördel vad gäller operatörsplatsen: matarverket hämtar profilen till höger om sågen, drar profilen till vänstra ändläge och börja sedan kapa av profilstången genom att flytta profilen mot höger. Rullarna är överdragna med PVC.



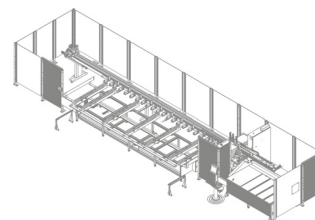
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

#### AXRÖRELSER

AXEL U (matarverk) (mm)	7.500
AXEL B (vinkel klinga)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

#### ARBETSOMRÅDE

Max. laddningsbar längd	7.200
Minimal teoretisk kaplängd (mm)	0

#### KLINGA

Diameter	550
Hydropneumatisk matning	•

#### SKYDD ÖVER KAPOMRÅDET

Fullständigt med pneumatiskt kommando	•
---------------------------------------	---

#### SMÖRJSYSTEM

Dimsmörjning med oljeemulsion	•
-------------------------------	---

#### KLAMPAR

Pneumatiska vertikala klampar	3
Pneumatiska horisontala klampar med tryckreducerare försedd med manometer	2
Tryckreducerare för klampar med manometer	•

#### MOTOR

Effekt klingans trefasmotor (kW)	3
----------------------------------	---

#### FÖRBEREDD FÖR SPÅNSUG

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