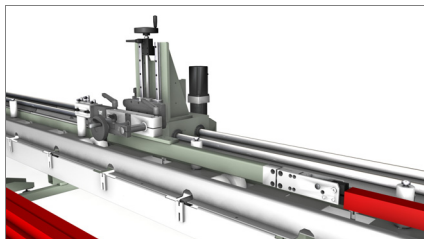


## Vegamatic Pusher

Bearbeitungszentrum



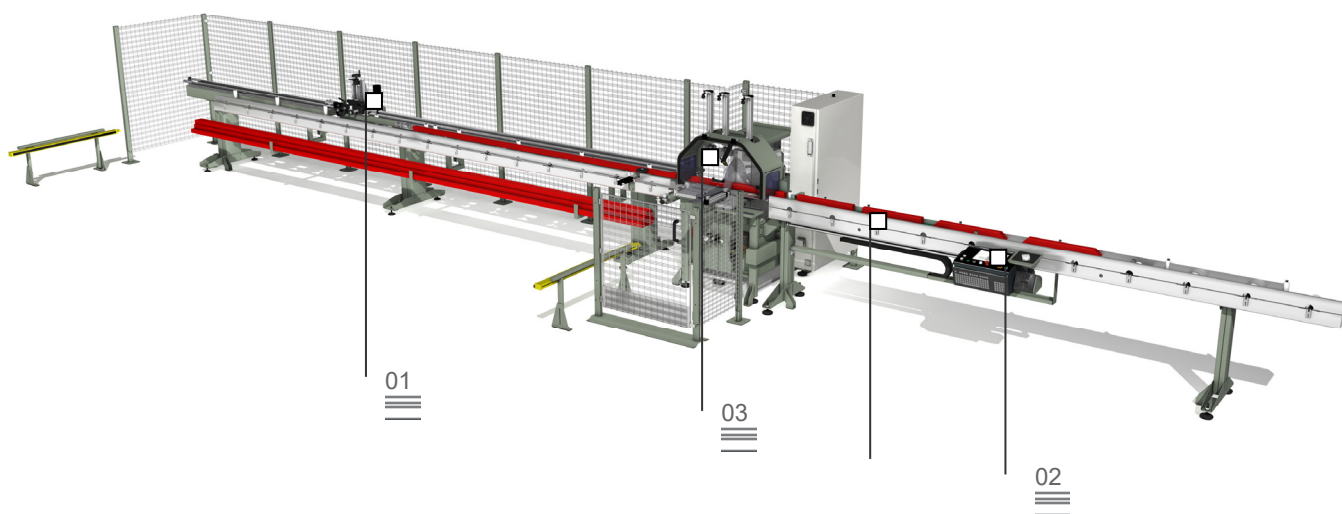
Vorschubeinheit für  
Profilstangen

01

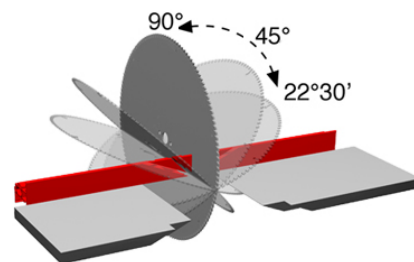


Steuerung

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 diese Maschine für Schnitte von  $45^\circ$  bis  $135^\circ$  oder von  $22^\circ 30'$  bis  $157^\circ 30'$ . Lieferbar mit horizontalen oder vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können. Die Bearbeitung erfolgt In-Line: die Teile werden von der Seite der Vorschubeinheit beladen, das Entladen erfolgt manuell auf der anderen Seite.

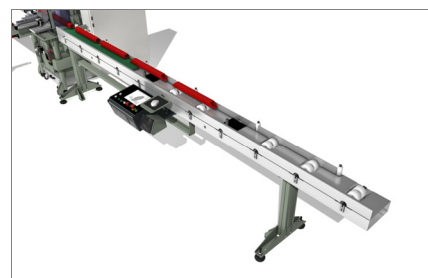
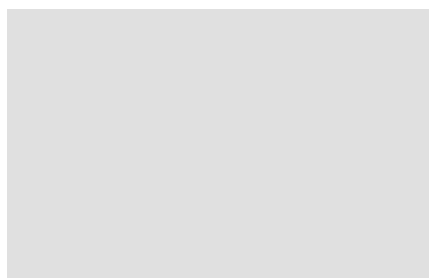


Sägeaggregat

03

Abfuhrrollenbahn

04



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Vegamatic Pusher

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 Kugelbuchsen auf einsatzgehärteten Schienen.

## 02

### Steuerung

Die Benutzeroberfläche mit LCD-Farbdisplay ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über ein integriertes Bedientableau, eine herausziehbare Tastatur und eine Maus und ist zudem für iButton sowie den Anschluss eines Etikettendruckers vorgerüstet. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows 2000 verwaltet, in dem die Softwarepakete Job und Blade installiert sind: Job ist für den Auftragseditor und die Optimierung der Schnitlisten eingerichtet, Blade unterstützt Job, überwacht die Maschinenführung und verwaltet die Bearbeitungen.

## 03

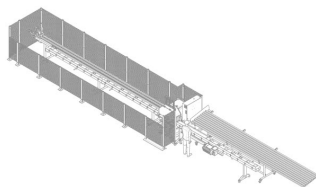
### Sägeaggregat

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.

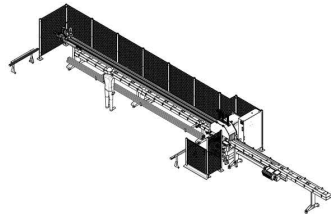
## 04

### Abfuhrrollenbahn

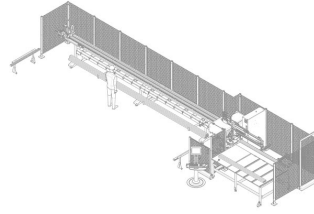
Die Zufuhr der Profile erfolgt bei Vegamatic Pusher auf der linken Rollenbahn, die Abfuhr auf der rechten Rollenbahn. Dank der In-Line-Bearbeitung werden Verschiebungen des Profils auf der Arbeitsfläche und daher Zykluszeiten reduziert.



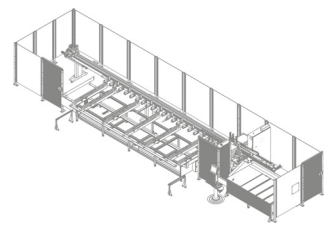
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



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 SCHNEIDBEREICHS

Pneumatische Vollschutzhäube	•
------------------------------	---

#### 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