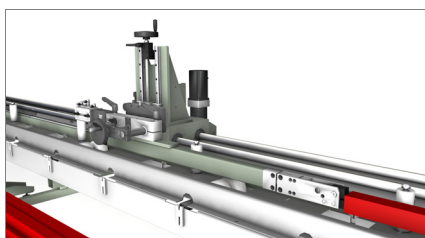


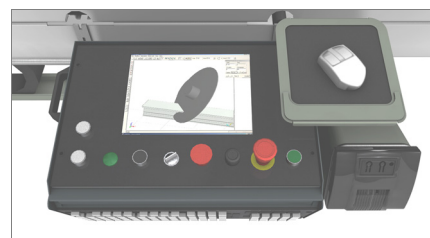
Vegamatic Pusher

Centre de coupe



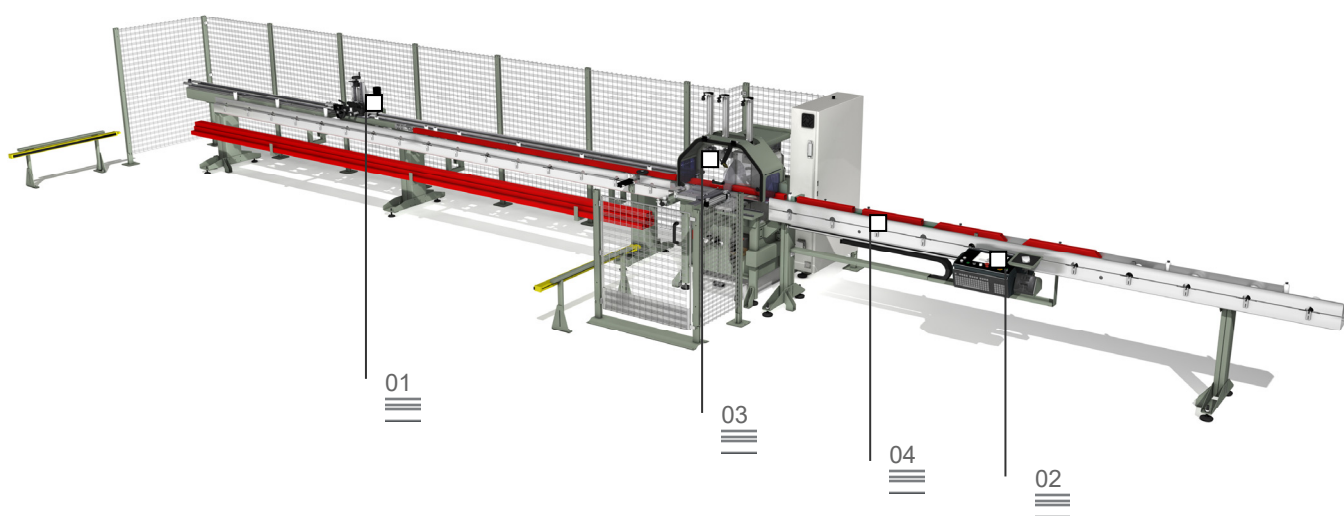
Avance-barre

01

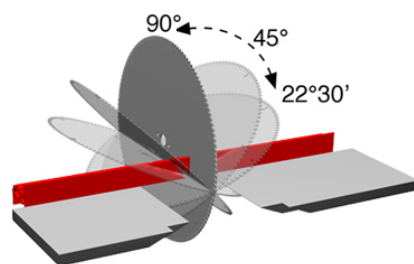


Commande

02



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. Le centre est configuré pour l'exécution de coupes avec des angles compris entre 45° et 135° ou bien entre $22^\circ 30'$ et $157^\circ 30'$. Configurable avec des unités de perçage horizontales ou verticales pouvant être personnalisées pour la réalisation d'usinages automatiques spécifiques. L'usinage est en ligne, les pièces étant chargées du côté de l'avance-barre et évacuées manuellement du côté opposé.

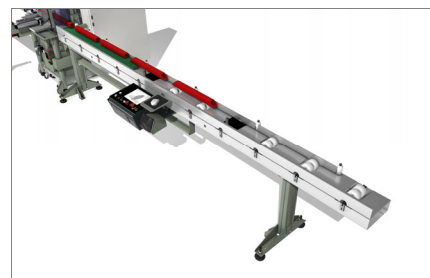
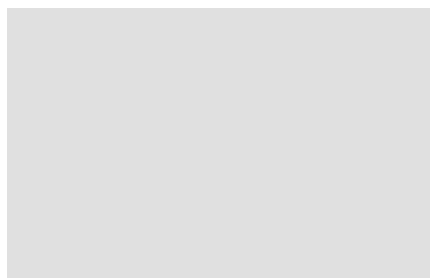


Module de sciage

03

Chemin d'évacuation

04



Vegamatic Pusher

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

Commande

L'interface opérateur avec afficheur ACL couleurs est munie d'une connexion de réseau, de ports USB et d'un lecteur de disquettes pour faciliter les communications avec l'extérieur. Elle dispose par ailleurs d'un pupitre de commande intégré, d'un clavier escamotable et d'une souris, sans oublier le pré-équipement à l'iButton et la possibilité d'installer une imprimante d'étiquettes. La commande tourne sous le système d'exploitation Windows 2000 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 débit, alors que Blade, qui seconde Job, contrôle la conduite de la machine et gère les usinages.

03

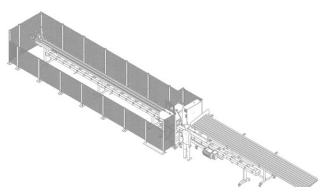
Module de sciage

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.

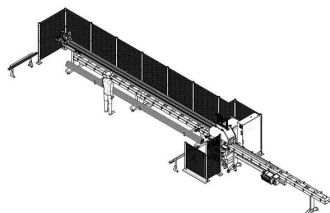
04

Chemin d'évacuation

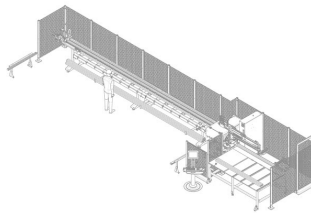
Vegamatic Pusher charge les profilés sur le chemin de gauche et les décharge depuis le chemin de droite. L'usinage en ligne permet de limiter la translation du profilé sur la table de travail et de réduire la durée du cycle.



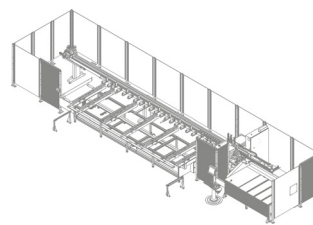
VEGAMATIC



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	6.850
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

Eaux verticaux pneumatiques	3
Eaux 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
---------	-----------