

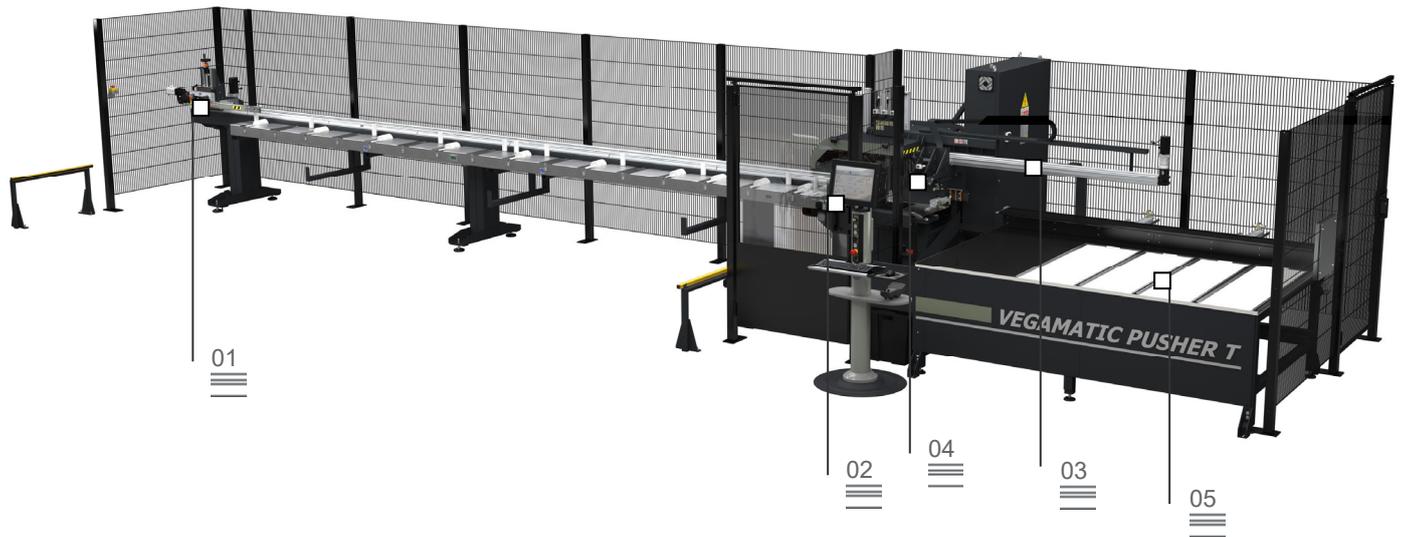
Stab-Vorschubeinheit 01



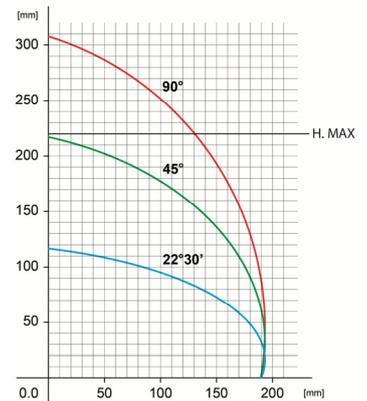
Steuerung 02

# Vegamatic Pusher T

Bearbeitungszentrum



Automatisches Sägezentrum mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen. Führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profilseiten möglich. Diese Maschine ist für Schnitte mit Winkeln von  $45^\circ$  bis  $135^\circ$  oder von  $22^\circ 30'$  bis  $157^\circ 30'$  bestimmt, manuelles Beladen und automatisches Endlademagazin auf der gegenüberliegenden Seite. Lieferbar mit horizontalen oder vertikalen Bohreinheiten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



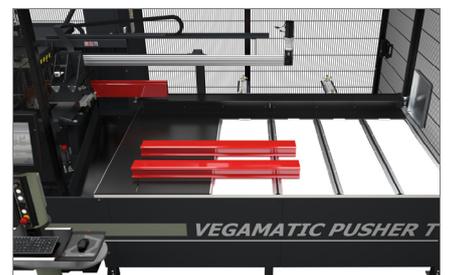
Entnahmeeinrichtung 03



Sägeaggregat 04



Endlademagazin 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Vegamatic Pusher T

Bearbeitungszentrum

## 01

### Stab-Vorschubeinheit

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem (CNC) der Stabpositionierung sieht eine Spannvorrichtung, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielfreies Getriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stangen über Kugellager.

## 02

### Steuerung

Die Bedienoberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über eine integrierte Druckknopfplatte, Mouse und Tastatur und ist für den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung vorgerüstet. Die Maschinenbedienung wird vom Betriebssystem Windows verwaltet, in dem die Softwarepakete Job und Blade installiert sind: Job ist für den Auftragseditor und die Optimierung der Schnittlisten eingerichtet, Blade unterstützt Job, überwacht die Maschinenführung und verwaltet die Bearbeitungen.

## 03

### Entnahmeeinrichtung

Die CNC-gesteuerte Entnahmeeinrichtung spannt das Werkstück während der Bearbeitung ein und bringt es danach vom Schneidbereich zum Entlademagazin. Die Einspannposition des Werkstücks wird dabei beibehalten, um die späteren Bearbeitungsphasen zu erleichtern. Die Bewegung wird über einen Zahnriemen übertragen, die sichere Einspannung des Werkstücks wird durch Pneumatikzylinder garantiert.

## 04

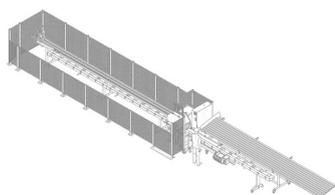
### Sägeaggregat

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

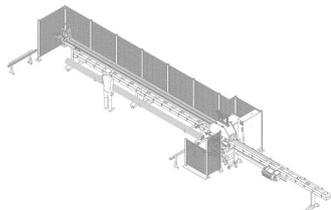
## 05

### Entlademagazin

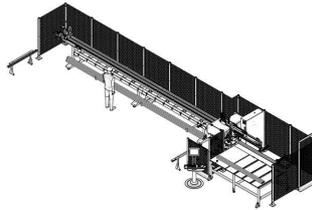
Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin voll ist.



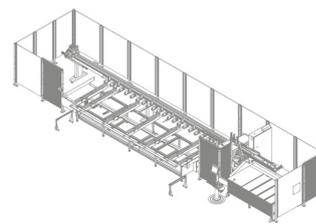
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.500
X-ACHSE (mm)	1.000
B-ACHSE (Winkelpositionierung des Sägeblatts)	45° + 135° - 22°30' + 157°30'

#### ARBEITSBEREICH

max. Profillänge	6.850
theoretische Mindestabschnittlänge (mm)	0
Max. Profillänge für den automatischen Abtransport (mm)	2.500

#### SÄGEBLATT

Durchmesser	550
hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•

#### ABSICHERUNG DES SCHNEIDBEREICHS

Vollschutzhaube mit manueller Betätigung	•
--	---

#### SCHMIERSYSTEM

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

#### SPANNELEMENTE

vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
horizontale pneumatische Spanneinrichtungen (Spanndruckreduzierung mit Manometer)	1
Spanndruckreduzierung mit Manometer	•

#### MOTOR

Leistung Drehstrom-Sägeblattmotor (kW)	3
--	---

#### VORRÜSTUNG FÜR SPÄNEABSAUGEINRICHTUNG

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