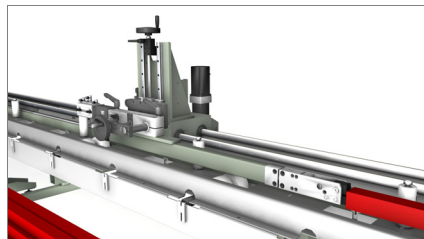


Vegamatic Pusher T

Bearbeitungszentrum



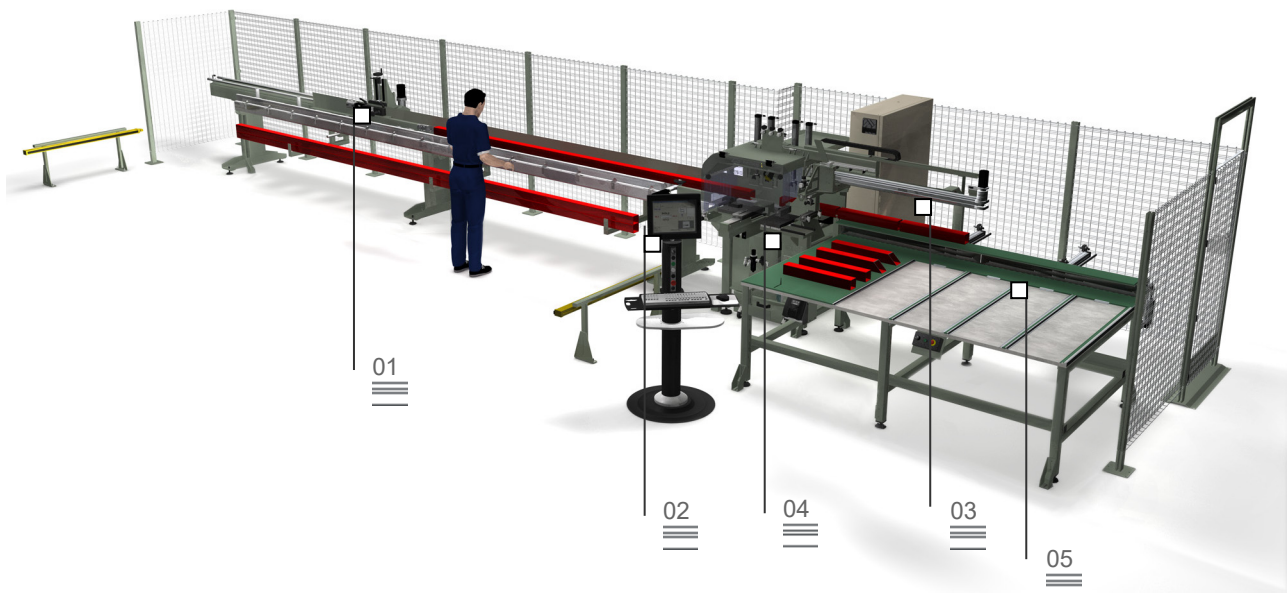
Vorschubeinheit für
Profilstangen

01

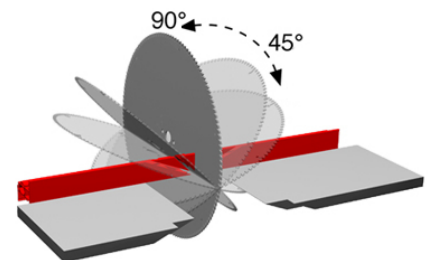


Steuerung

02



Automatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profilseiten möglich. Vorgesehen ist diese Maschine für Schnitte von 45° bis 135°; das Beladen erfolgt manuell, das Entladen automatisch auf der anderen Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



Entnahmeeinrichtung

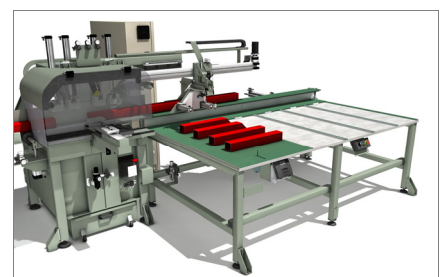
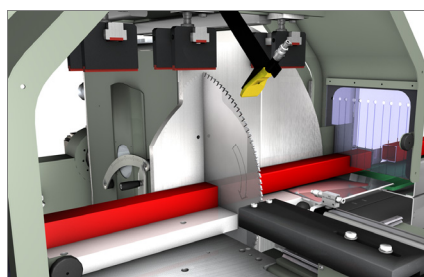
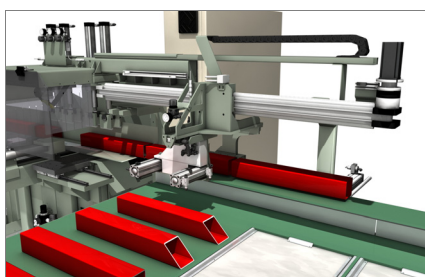
03

Sägeaggregat

04

Entlademagazin

05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Vegamatic Pusher T

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 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über ein integriertes Bedientableau, Maus und Tastatur und ist zudem für iButton sowie den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung 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 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 fährt 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

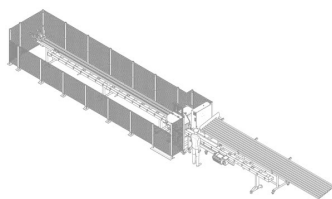
Sägeaggregat

Das Sägeaggregat besteht aus einer Gehrungssäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt zu 550 mm mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135°. Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

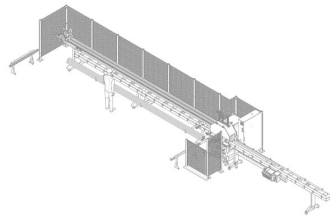
05

Entlademagazin

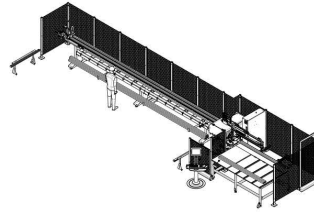
Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin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



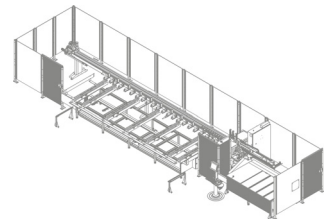
VEGAMATIC



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

Vollschutzhäube mit manueller Betätigung	•
--	---

SCHMIERSYSTEM

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

SPANNELEMENTE

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

MOTOR

Leistung Drehstrom-Sägeblatmotor (kW)	3
---------------------------------------	---

VORRÜSTUNG FÜR SPÄNEABSAUGEINRICHTUNG

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