

Vegamatic Pusher T

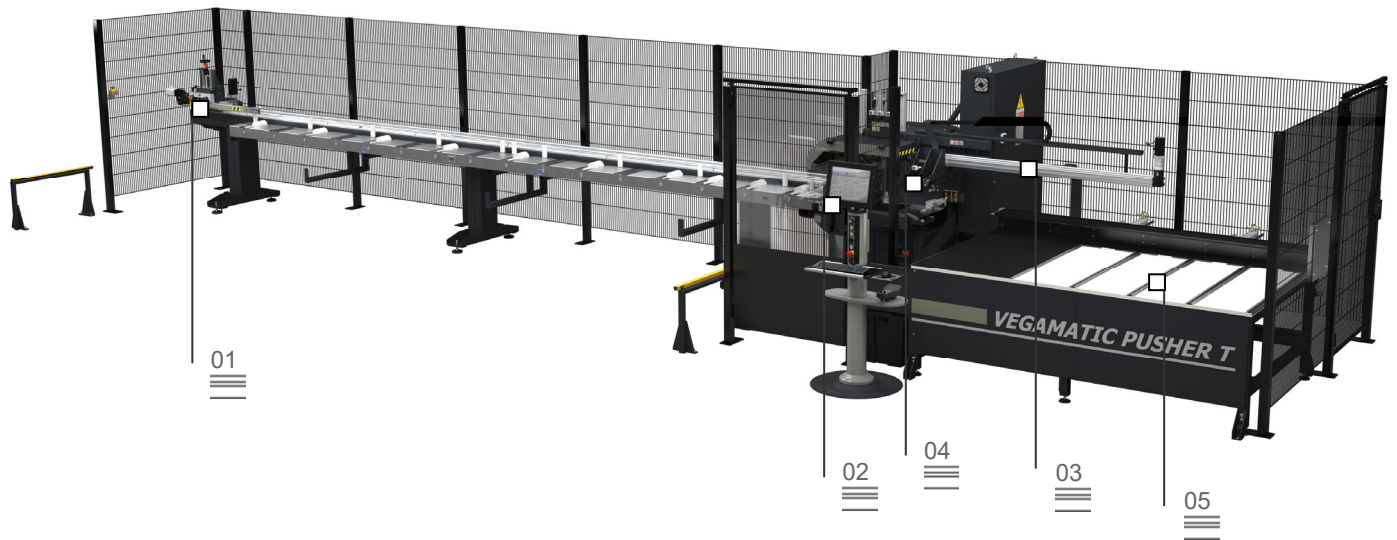
Kapcentra

Stångmatare

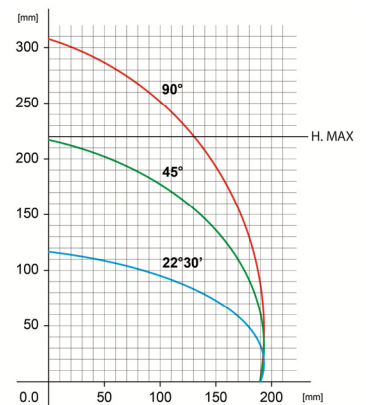
01

Kontroll

02



Automatiskt kapcenter med CNC-främre blad, med 3 styda axlar, avsedda för skärning av aluminium-, polyvinylklorid- och lättlegeringsprofiler i allmänhet. Utför automatiskt optimerade standardkapningslistor. Kan utföra kapningen på båda sidor av profilen. Denna maskin är utformad för att utföra kapning med vinklar från 45° till 135° eller från 22°30' till 157°30', manuell lastning och automatisk avlastningsmagasin på motsatt sida. Konfigurerbar med horisontella eller vertikala borrenheter som kan anpassas för specifika automatiska arbetsflöpp.



Utdragare

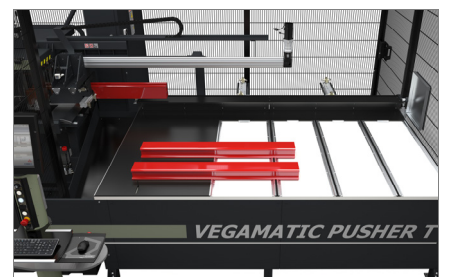
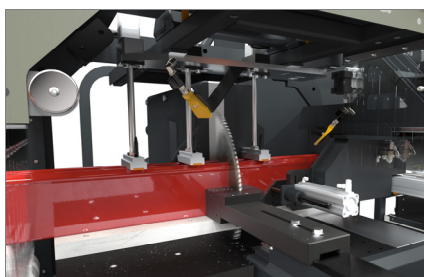
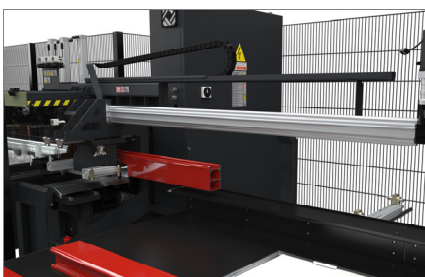
03

Kapmodul

04

Avlastningsmagasin

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Vegamatic Pusher T

Kapcentra

01

Stångmatare

Det numeriska styrsystemet (CNC) för positionering av stänger, extremt snabbt och exakt, är försett med ett gripdon för att läsa profilen och möjligheten att manuellt justera positionen. Överföringen av rörelsen sker på kuggstångsdrev genom en växel med reducerat spel för att upprätthålla de höga precisionskraven som garanteras av CNC. Mataren glider på cementerade och härdade stänger med kulhylsor.

02

Kontroll

Operatörsgränssnittet med 15" pekskärm är försett med anslutning via nät, USB-portar och diskettenhet för en lätt kommunikation med externa enheter. Den har också en integrerad tryckknappspanel, mus och tangentbord, koppling för installation av en etikettskrivare och för anslutning till en fjärrkontrollpanel. 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.

03

Utmatare

Utdragaren som styrs av CNC läser detaljen under arbetsförloppsfasen och när den är färdig förflyttar utdragaren den från kapningsområdet till avlastningsmagasinet och håller den synkroniserad för att underlätta de efterföljande arbetsförloppfaserna. Överföringen av rörelsen sker via en tandad rem, och en säker fastspänning av stycket garanteras av pneumatiska cylindrar.

04

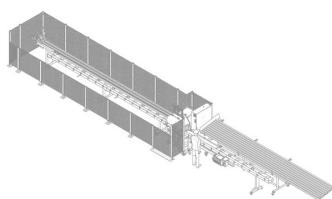
Kapmodul

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.

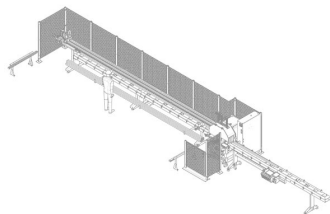
05

Avlastningsmagasinet

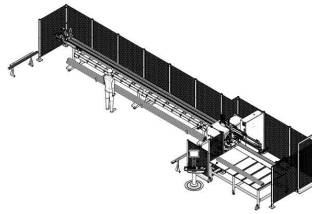
Avlastningsmagasinet är utrustat med ett automatiskt tippnings- och förflyttningssystem som gör att du kan arbeta kontinuerligt, vilket minskar cykeltiden. Därtill tillåter magasinet ackumulering av de färdiga detaljerna, medan en sensor som signalerar när magasinet är fullt, styr systemets driftslägen.



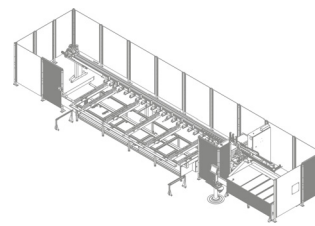
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

AXRÖRELSER

AXEL U (matarverk) (mm)	7.500
AXEL X (mm)	1.000
AXEL B (vinkel klinga)	45° + 135° - 22°30' + 157°30'

ARBETSOMRÅDE

Max. laddningsbar längd	6.850
Minimal teoretisk kaplängd (mm)	0
Max. urladdningsbar längd i automatdrivning (mm)	2.500

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	1
Tryckreducerare för klampar med manometer	•

MOTOR

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

FÖRBEREDD FÖR SPÅNSUG

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

2020/11/01

www.emmegi.com

Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen