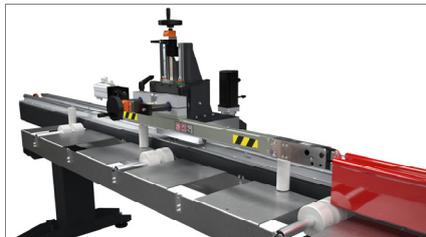




# Vegamatic Pusher T

切割中心



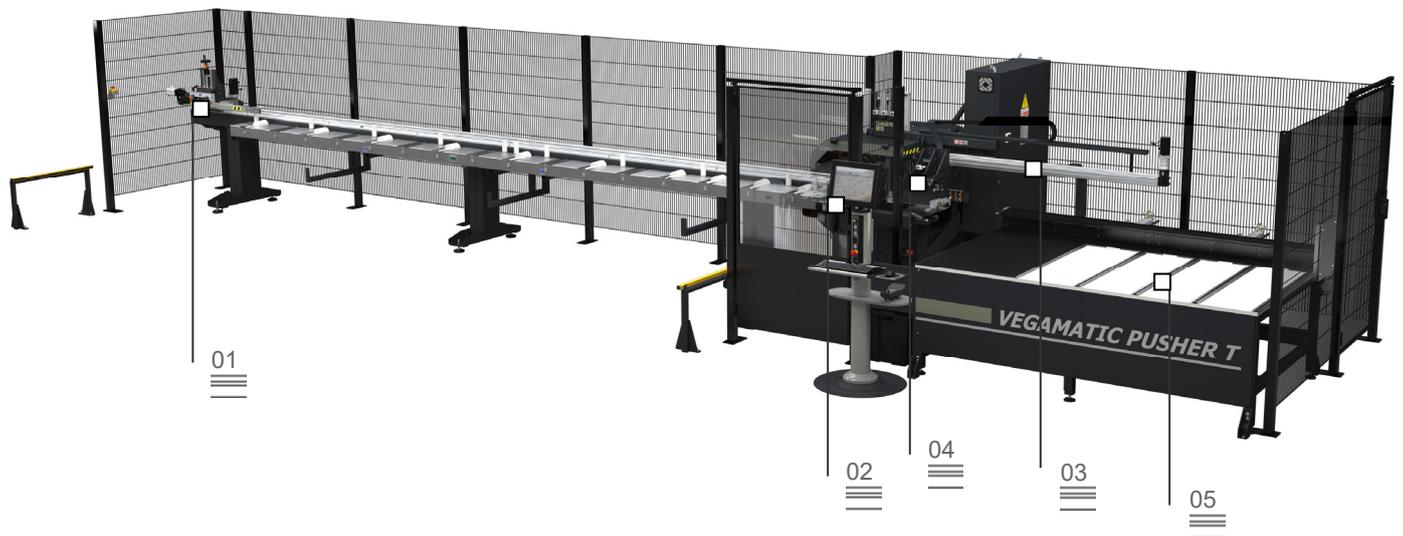
型材进料器

01

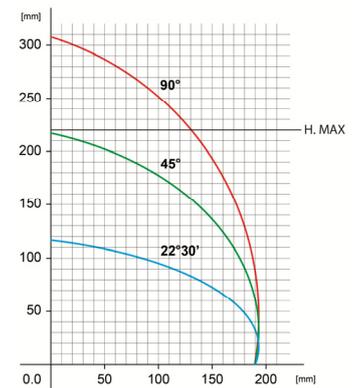


控制系统

02

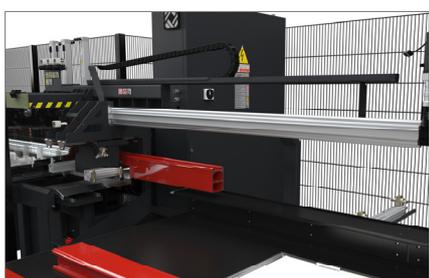


半自动切割中心，配有 CNC 控制的正面刀片，3 个被控制的轴，适合于切割铝合金，PVC 和普通轻合金型材。能够自动进行预设、优化的切割程序。在型材的两个断面可以进行倒角切割。此机器用于  $45^\circ$  至  $135^\circ$  角或  $22^\circ 30'$  至  $157^\circ 30'$  角的切割，手动加载，以及相反方向的自动卸载仓。可以与垂直或水平钻床配套，来进行特殊自动加工。



抽出夹钳

03



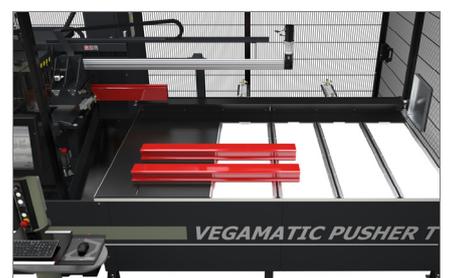
切割模块

04



卸载仓库

05



# Vegamatic Pusher T

切割中心

## 01

### 型材进料器

型材定位的数控系统 (CNC) 非常快速准确，配备了一个用于锁定型材的夹具，并可以手动调整位置。通过小间隙减速器在齿条上进行运动的传动，用来保持 CNC 所提供的高精度标准。进料器通过球型套筒在渗碳淬火的型材上滚动。

## 02

### 控制系统

带 15" 触屏显示器显示器的操作接口，配有网络连接，USB 接口和软盘读取器以便与外部进行通讯。另外，还有集成式按键板，键盘和鼠标以及可以安装标签打印机并连接远程控制面板的预留装置。控制管理系统为 Windows，配有 Job 和 Blade 软件；Job 专门用于管理订单编辑和切割程序的优化；Blade 与 Job 配合，专门控制机器正常的运转和所有加工。

## 03

### 抽出夹钳

CNC 控制的抽出夹钳，在加工过程中能够固定工件；在加工完成后，将工件从切割区移动到料台。在移动过程中能够保证工件的定位，以便后序加工。传动依靠齿形皮带实现；气缸确保工件的牢靠嵌接。

## 04

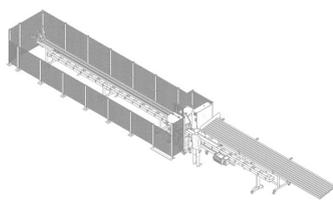
### 切割模块

切割模块由气动油压单头正面切割机组成，550mm 的刀片具有从 45° 到 135° (22° 30' 至 157° 30' 选配) 的宽大切割范围。切割角度完全为自动设定并由 CNC 控制。

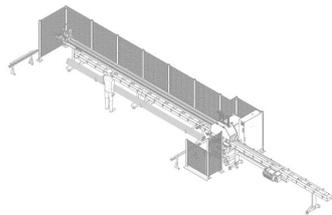
## 05

### 卸载仓库

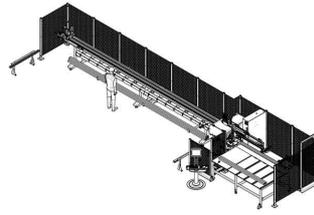
下料台配有翻转和移动的自动装置。机器可以连续运转，从而减少加工循环时间。下料台允许存储成品，传感器检测整个仓库，监控整套系统的功能。



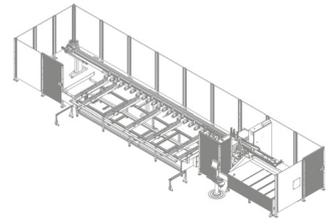
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

#### 轴行程

U 轴(定位装置) (mm)	7.500
X 轴 (mm)	1.000
B 轴 (刀角度)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

#### 加工范围

使用最大长度	6.850
切割最小长度 (理论上) (mm)	0
自动下料最大长度 (mm)	2.500

#### 刀具

直径	550
油-气动进刀	•

#### 切割区保护装置

气动控制的整套	•
---------	---

#### 润滑系统

水加乳化油喷雾润滑系统	•
-------------	---

#### 夹具

气动垂直夹具	3
对气动水平夹具,带有压力表的减压器	1
用压力表可以减少夹具的压力	•

#### 电动机

锯刀三相电动机的功率 (kW)	3
-----------------	---

#### 除尘器接口

MG4-MG8	可选择的
---------	------

2020/11/01

www.emmegi.com

图片仅供参考