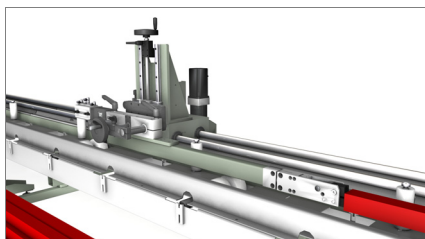


# Vegamatic Pusher T

切割中心



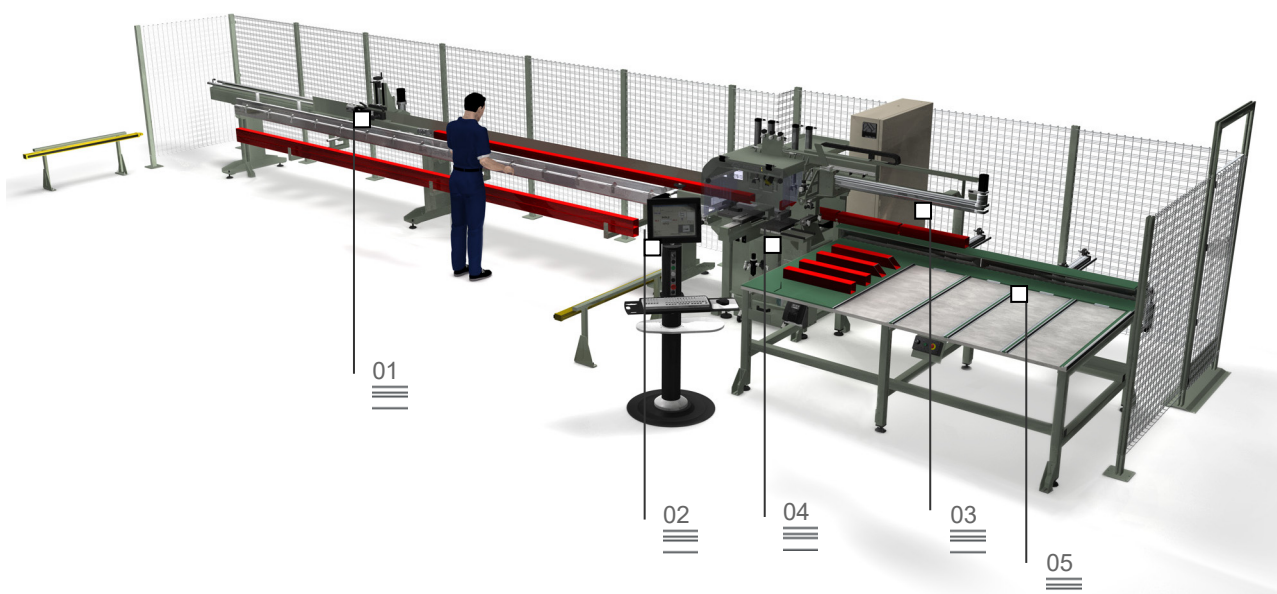
型材定位装置

01

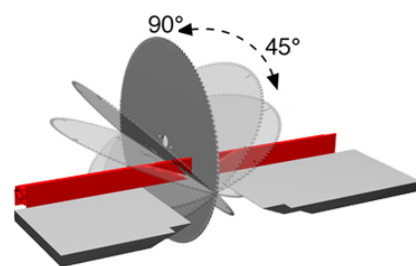


控制系统

02



半自动切割中心，配有 CNC 控制的正面锯刀，3 个被控制的轴，适合于切割铝合金，PVC 和普通轻合金型材。在型材的两个断面可以进行倒角切割。能够自动进行预设、优化的切割程序。另外，能够进行从 45°到 135°的切割。手动上料，在另一面自动下料。可以与垂直或水平钻孔机床配套，来进行特殊自动加工。



抽出夹钳

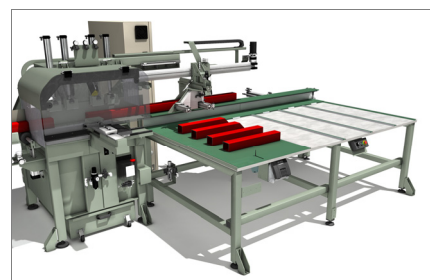
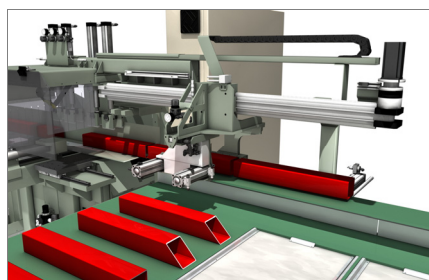
03

切割模块

04

下料台

05



图片仅供参考

# Vegamatic Pusher T

切割中心

## 01

型材 定位装置

CNC 数控的定位装置配有固定虎钳以固定型材，另外型材的位置可以手动调节。该装置特别快而精密的。传动依靠齿条，通过。间隙缩小的减速器确保 CNC 保证的精密度。定位装置通过球形连接器在淬火处理过的轨道上移动。

## 02

控制系统

带 15" 触摸屏显示器的人工接口，配有网络连接，USB 接口和软盘阅读器以便往外通讯。另外，还有集体按键板，键盘和鼠标器以及 iButton 预置。可以安装标签打印机。控制管理系统为 Windows 2000，配有 Job 和 Blade 软件：Job 专门管理订单编辑和切割程序的优化；Blade，与 Job 配合，专门控制机器正常运转和所有加工。

## 03

抽出夹钳

CNC 控制的抽出夹钳，在加工中能够固定工件；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。传动依靠同步皮带；气缸确保工件的牢靠嵌接。

## 04

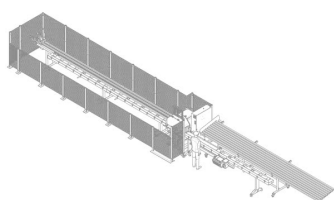
切割模块

切割模块由油气启动的单头正面切割机组成的，550mm 锯刀的切割范围相当大，从 45° 到 135°。切割角度是自动设定而数控控制的。

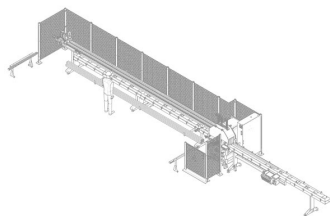
## 05

下料台

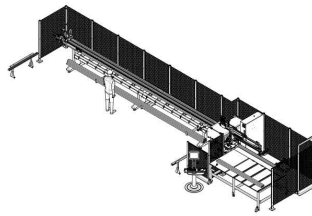
下料台配有翻转和移动的自动装置。机器可以连续地运转而可以减少加工循环时间。下料台允许成品存储。传感器确保整套系统的实用性。



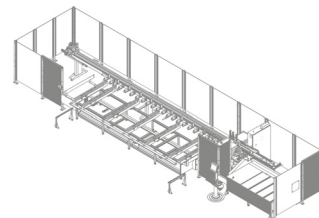
VEGAMATIC



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°

### 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
---------	------

2018/09/01

[www.emmegi.com](http://www.emmegi.com)

图片仅供参考