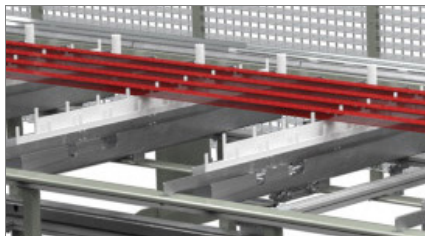


# Vegamatic Pusher TC

Kapenhet



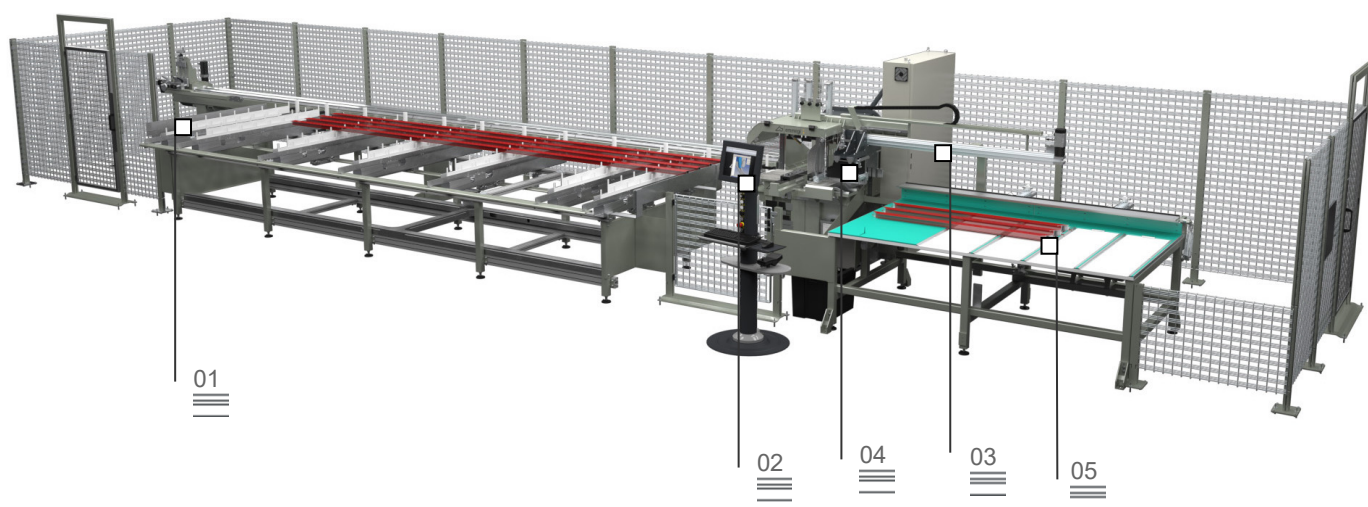
Avlastningsmagasin

01

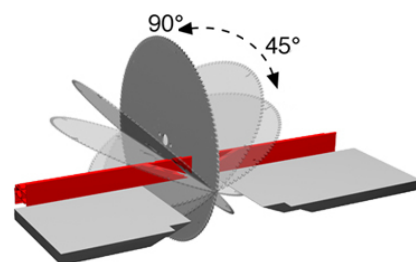


Kontroll

02



Automatisk kapenhet CNC – kapcenter med 3 styrda axlar utvecklat för kapningar av profiler i aluminium, PVC och lättmetaller. Vegamatic kapar automatisk från programmerade och optimerade kaplistor. Det kan utföra kapar på båda sidor av profilen. Denna maskin är konstruerad för att utföra kapar vid vinklar från 45° till 135°. Automatisk avlastningsmagasin med bälten eller, valfritt, vid pilgrimens steg; automatisk utmatningsmagasin på motsatt sida. Konfigurerbar med horisontella eller vertikala borraringsenheter som kan anpassas för specifika automatiska processer.



Utmatare

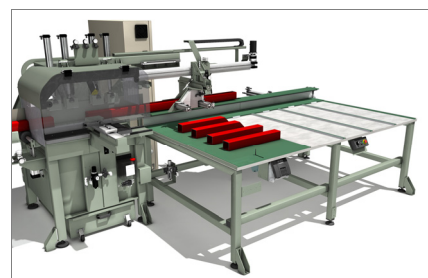
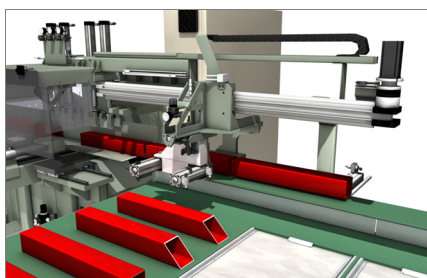
03

Kapmodul

04

Avlastningsmagasin

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Vegamatic Pusher TC

Kapenhet

## 01

### Avlastningsmagasin

Maskinen kan utrustas med ett automatiskt avlastningsmagasin och placering av stång, av pilgrimsstegstyp eller med bälten, som kan ta emot profiler med en maximal längd på 7,5 meter. Pilgrimsstegsmagasinet är särskilt lämpat för lastning av profiler vars sektion gör transporten svår, samtidigt som en stabil position upprätthålls. I närvaro av stabila profiler ger avlastningsmagasinet maximal flexibilitet och kapacitet.

## 02

### Kontroll

15-turs pekskärmsoveratorgränssnitt är utrustad med en nätverksanslutning, USB-portar och en floppy-enhet för enkel kommunikation med utsidan. Det har också ett integrerat tangentbord, mus och tangentbord, samt tillhandahållandet av iButton, för installation av en etikettskrivare och för anslutning till en fjärrkontrollpanel. Kontrollen hanteras av operativsystemet Windows 2000 där Job och Blade-programvaran är installerad: Job är upprättat för orderredaktören och för optimering av kapningslistorna, Blade, som arbetar tillsammans med Job, styr maskinens beteende och hanterar arbeten.

## 03

### Utmatare

Extraktorn styrd av CNC blockerar arbetsstycket under bearbetningsfasen och, när den är färdig, flyttar den från skärområdet till avlastningsmagasin och håller den i fas för att underlätta de efterföljande bearbetningsfaserna. Förflyttningen överförs av ett tandrem, och den säkra insättningen av stycket garanteras av pneumatiska cylindrar.

## 04

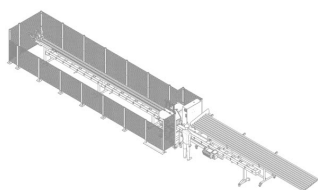
### Kapmodul

Kapmodulen består av en enkelskärig sågsåg med oljepneumatisk manövrering, utrustad med ett 550 mm blad med ett brett skärområde: från 45° till 135°. Inställningen av kapvinklarna är helt automatisk och CNC-styrd.

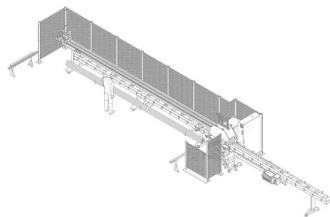
## 05

### Avlastningsmagasin

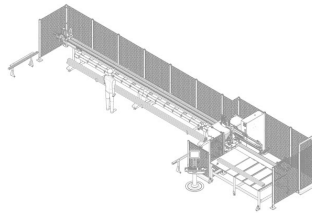
Magasinet lutar framåt neråt för att underlätta utmatningsbalken att skjuta ut profilerna på utmatningsmagasinet. En sensor i änden av bordet talar om när magasinet är fullt.



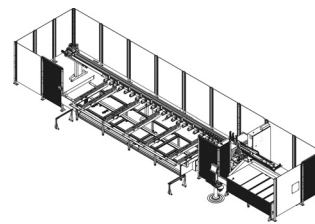
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

#### AXELRÖRELSER

AXEL U (matarverk) (mm)	7 500
AXEL X (mm)	1 000
AXEL B (vinkel klinga)	45° ÷ 135°

#### ARBETSDOMRÅDE

Max. laddningsbar längd	7500
Minimal teoretisk kaplängd (mm)	0
Max. urladdningsbar längd i automatdrivning (mm)	2 500

#### BLAD

Diameter	550
Hydropneumatisk matning	•

#### SKYDD ÖVER KAPOMRÅDET

Skydd över integrerat kapområdet med pneumatisk styrning	•
--	---

#### SMÖRJSYSTEM

Minimal oljesmörjning	•
-----------------------	---

#### KLAMPAR

Pneumatiska vertikala klampar	3
2 st. horisontala pneumatiska klampar med tryckreducerare som är försedd med manometer	•
Tryckreducerare för klampar med manometer	•

#### MOTOR

Effekt blads trefasmotor (kW)	3
-------------------------------	---

#### FÖRBEREDD FÖR SPÅNSUG

MG4-MG8	frivillig
---------	-----------

2018-08-01

www.emmegi.com

Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen