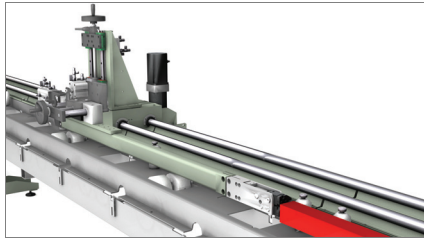
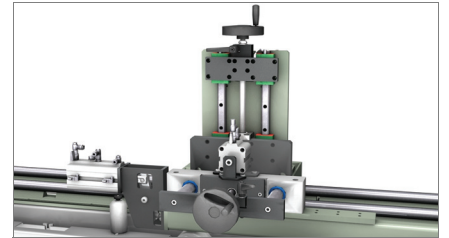


Vegamatic

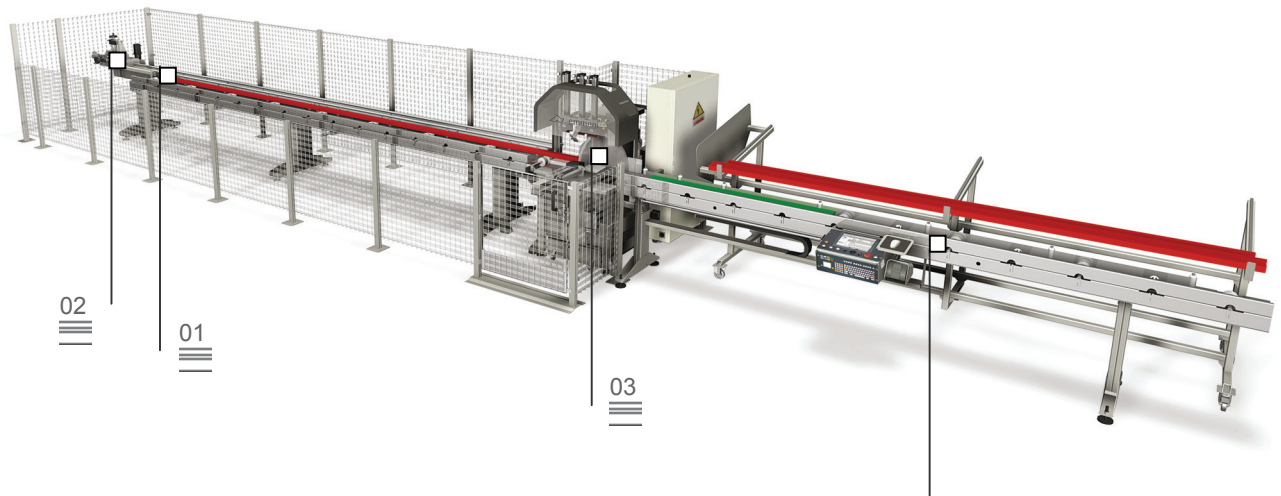
Bearbeitungszentrum



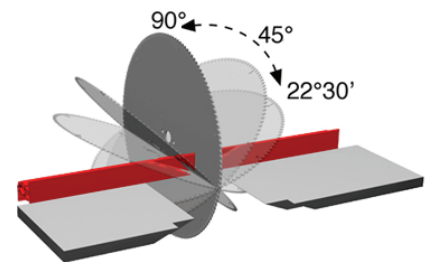
Vorschubeinheit für Profilstangen 01



Automatische Profilverschiebung 02

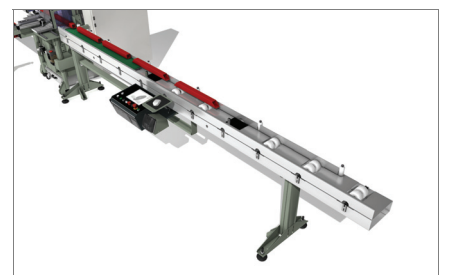
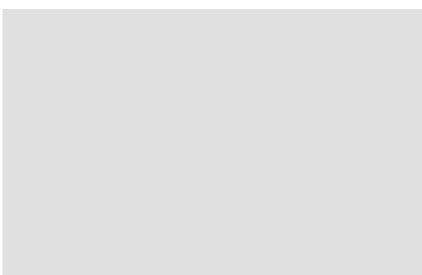


Halbautomatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 2 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Vorgesehen ist die Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30'; ausgelegt für das manuelle Be- und Entladen auf jeweils derselben Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



Sägeaggregat 03

Zu- und Abfuhrrollenbahn 04



Vegamatic

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 Kugelumlaufbuchsen auf einsatzgehärteten Schienen.

02 Automatische Profilverschiebung

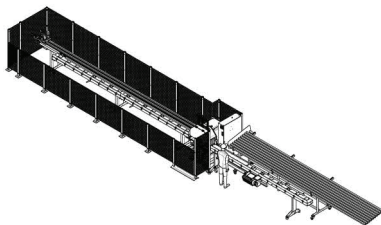
Vegamatic ist mit einer automatischen Einrichtung zum Verschieben der Profile ausgerüstet, die während der Verfahrung das Freifahren von den Längenanschlüssen ermöglicht, um Beschädigungen oder Kratzer an der Oberfläche zu vermeiden.

03 Sägeaggregat

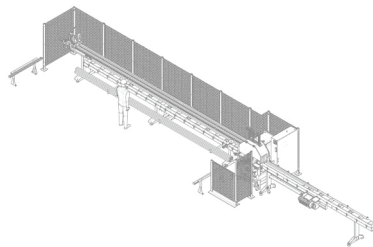
Das Sägeaggregat besteht aus einer Gehrungssäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem Sägeblatt zu 550 mm mit großem Schneidbereich: von 45° bis 135° (von 22°30' bis 157°30' optional). Die Gehrungseinstellung erfolgt vollautomatisch und ist CNC-gesteuert.

04 Zu- und Abfuhrrollenbahn

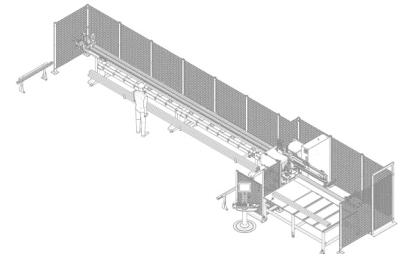
Zu- und Abfuhr der Profile erfolgen bei der Vegamatic auf der rechten Rollenbahn. Dies bringt einen großen, praktischen Vorteil für den Betrieb: Die Vorschubeinheit entnimmt die Profilstange direkt von der Zu-/Abfuhrrollenbahn, bewegt sich dabei über dem Sägeaggregat und fährt sie über Kopf zur linken Rollenbahn. An dieser Stelle beginnt die Bearbeitung, wonach die fertigen Teile wieder direkt zur Ab-/Zufuhrrollenbahn zurückgebracht werden. Die Rollen sind PVC-beschichtet.



VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)	7.710
B-ACHSE (Winkelpositionierung des Sägeblatts)	45° + 135° 22°30' + 157°30'
ARBEITSBEREICH	
max. Profillänge	7.200
theoretische Mindestabschnittlänge (mm)	0
SÄGEBLATT	
Durchmesser	550
hydropneumatischer Sägeblattvorschub	•
ABSICHERUNG DES SCHNEIDEBEREICHS	
Pneumatische Vollschutzhaube	•
SCHMIERSYSTEM	
Sprühnebeleinrichtung (Ölemulsion)	•
SPANNELEMENTE	
vertikale pneumatische Spanneinrichtungen	3
horizontale pneumatische Spanneinrichtungen (Spanndruckreduzierung mit Manometer)	2
Spanndruckreduzierung mit Manometer	•
MOTOR	
Leistung Drehstrom-Sägeblattmotor (kW)	3
VORRÜSTUNG FÜR SPÄNEABSAUGEINRICHTUNG	
MG4-MG8	optional