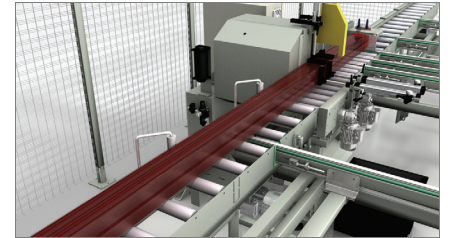


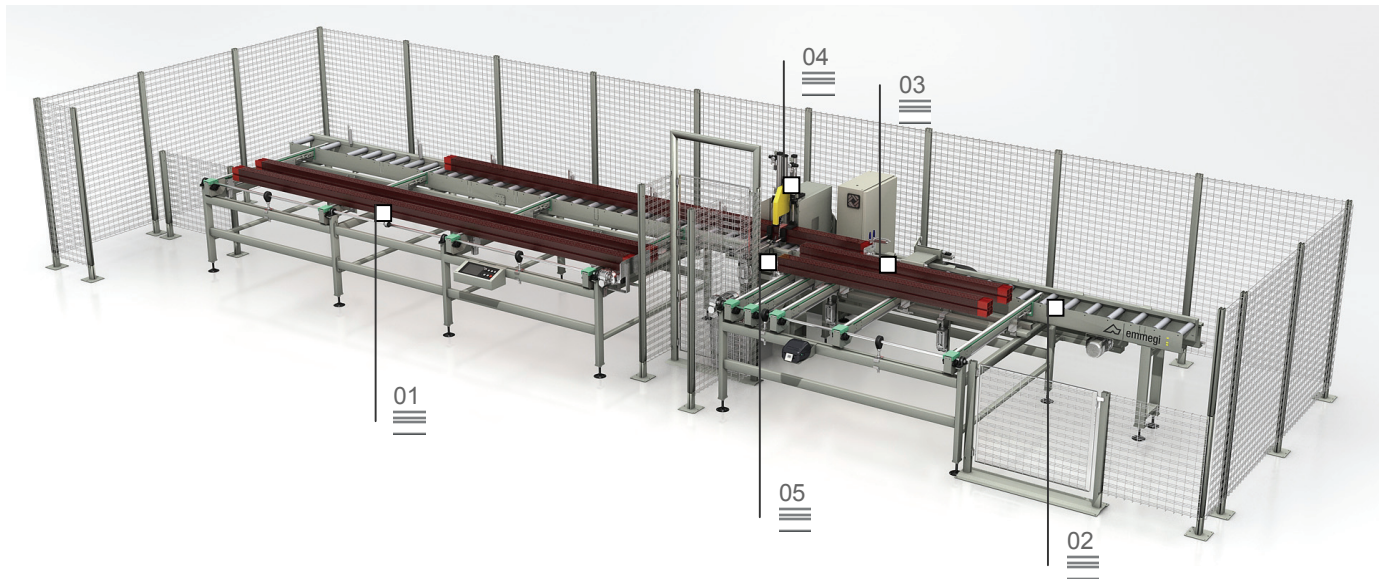
Zuführ- und Entlademagazin 01



Angetriebene Rollenbahn 02

## Vegapack

halbautomatisches Sägezentrum zum Sägen gebündelter Aluminiumprofile mit frontalem Sägeblatt

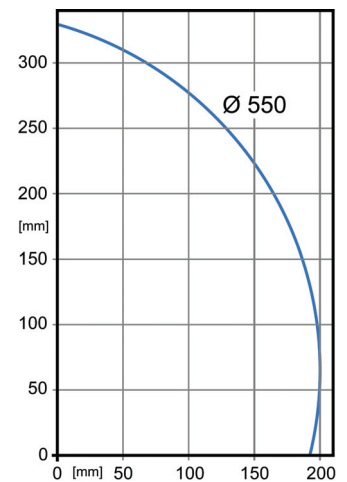


VEGAPACK ist ein 90°-Sägezentrum, das ausschließlich zum Sägen gebündelter Aluminiumprofile entwickelt wurde. Das Zentrum umfasst mehrere Einheiten, die miteinander verbunden sind, sodass ein einzelner Bediener den gesamten Bearbeitungsprozess allein steuern kann, von der Zuführung bis zum Entladen der auf Maß geschnittenen Bündel.

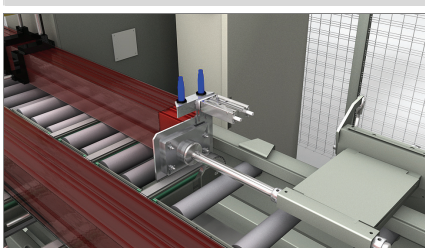
Die Zuführung kann durch einen einzigen Bediener erfolgen, eventuell mithilfe einer Scheren-Hubvorrichtung UPLOADER (separat geliefert), die das Ablegen der Bündel auf der Ladeeinheit erleichtert.

Das Bündel gelangt über eine angetriebene Rollenbahn zur Schneideeinheit, die ein erstes Anköpfen des Bündels und die nachfolgenden Maßschnitte vornimmt (über Software eingestellter Bearbeitungszyklus). Die Rollenbahn kann selbst den Zuführbereich darstellen oder mit einem Ladetisch mit automatischem Staubetrieb (max. 4-5 Bündel) ausgestattet werden.

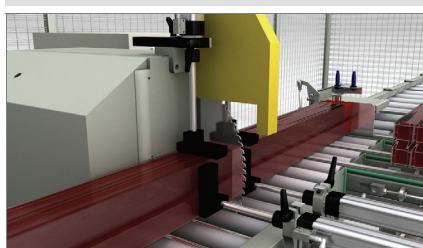
Die Schnittabfälle werden automatisch über die an der Schneideeinheit angebrachte zentrale Rollenbahn abgeführt. Die Teilstücke des Bündels werden hingegen über die Rollenbahn des Entladetischs aus dem Schneidbereich abtransportiert und von Förderriemen aufgenommen, um danach von Hand entnommen werden zu können.



Werkstück-anschlag 03

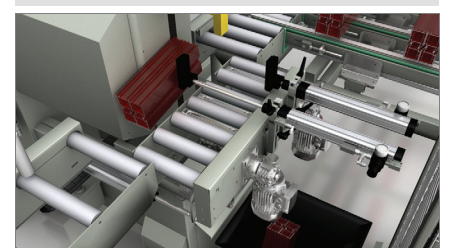


Schneideeinheit 04



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung.

Automatische Abführung der Schnittabfälle 05



# Vegapack

Halbautomatisches Sägezentrum mit frontalem Sägeblatt

## 01

### Zuführ- und Entlademagazin

Das Zuführ- und Entlademagazin für Werkstücke ist mit einem automatischen Riemenverschiebesystem mit sensorgesteuertem, automatischem Staubetrieb ausgestattet. Dies ermöglicht den kontinuierlichen Betrieb und die Verkürzung der Zykluszeit. Im in zwei Größen erhältlichen Entladesystem können bis zu 5 Bündel fertiggestellter Werkstücke gestaut werden, wobei ein dafür bestimmter Sensor dem Bediener die vollkommene Belegung anzeigt, damit dieser mit der manuellen Entladung beginnt.

## 02

### Angetriebene Rollenbahn

Über eine sensorgesteuerte angetriebene Rollenbahn werden die Bündel vom Zuführmagazin zur Schneideeinheit und schließlich zum Entladebereich der geschnittenen Stücke bewegt. In der Basisausführung der Maschine ohne Zuführmagazin entspricht die Rollenbahn dem Zuführbereich für das Profilbündel.

## 03

### Werkstückanschlag

Der Werkstückanschlag ist auf einem Wagen mit numerisch gesteuerter Positionierung (CNC) montiert. Das Bearbeitungsmaterial wird über angetriebene Rollen angelegt und mithilfe von waagerechten und senkrechten Klemmen blockiert, um das Schneiden auf Maß auszuführen.

## 04

### Schneideeinheit

Die Schneideeinheit besteht aus einer frontalen Einkopf-Gehrungssäge mit ölpneumatischem Antrieb, ausgestattet mit einem Widia-Sägeblatt von 550 mm mit 90°-Schnitt. Durch das Erstellen von Schnittlisten werden der laufende Arbeitszyklus optimiert und der Ausschuss und die Dauer der Lade- und Entladephasen der Teile verringert.

## 05

### Automatische Abführung der Schnittabfälle

Die Schnittabfälle werden automatisch über die spezielle zentrale Rollenbahn abgeführt, die sich zwischen dem Zuführ- und dem Entladebereich befindet und an der Schneideeinheit angebracht ist. Zum Zeitpunkt der Entladung der Reststücke rückt die Rollenbahn beiseite, wodurch der Abfall in einen darunter befindlichen Behälter fällt. Ist das Reststück zu lang wird es normal über das Entlademagazin abgeführt.

<b>ACHSEN-VERFAHRWEGE</b>	
ACHSE X Verfahrweg Wagen Anschlag (mm)	3.450
<b>POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT</b>	
X-ACHSE (m/min)	30
<b>ARBEITSBEREICH</b>	
Max. beladbare Länge (mm)	6000
Min. beladbare Länge (mm)	2000
Min. Länge des automatischen Schnitts (mm)	300
Max. Länge des automatischen Schnitts (je nach Ausführung) (mm)	3400 / 6000
<b>SCHNEIDE EINHEIT</b>	
Widia-Sägeblatt (mm)	Ø = 550
Durchmesser Sägeblattwelle (mm)	32
Motorleistung Sägeblatt dreiphasig (kW)	4
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	•
<b>SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN</b>	
Lokale pneumatische Schutzvorrichtung Schneidebereich	•
Umzäunung aus Metall rechts und links des Wandanschlusses	•
<b>EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS</b>	
Senkrechte pneumatische Spanner mit Druckminderer und Manometer	2
Waagerechte pneumatische Spanner mit Druckminderer und Manometer	2
<b>BESCHICKUNGSEINHEIT</b>	
Zuführrollenbahn mit angetriebenen Rollen	•
Zuführmagazin mit Riemen für max. 5 Materialbündel (je nach Ausführung)	•
Max. Tragkraft Magazin (kg)	300
<b>ENTLADE EINHEIT</b>	
Entlademagazin mit Riemen für max. 5 Materialbündel	•
Max. Tragkraft kg	100
<b>STEUER- UND KONTROLLEINHEIT</b>	
Schaltschrank	•
Schalttafel der Pneumatik	•
SPS mit Intel-Prozessor kompatibel 100 MHz	•
Grafisches Farbdisplay LCD-TFT mit 6"-Touchscreen	•
Speicher mit 64 Mb-RAM	•
Compact Flash 64 MB	•
USB-Anschlüsse	1
RJ45-Netzwerkkarte	•

- inbegriffen
- lieferbar