



## *Vegamatic Pusher T*

CNC-Sägezentren



Automatisches Sägezentrum mit nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und 3 CNC-gesteuerten Achsen zum Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und NE-Metallen. Die Maschine führt im Automatikbetrieb vorgegebene und optimierte Schnittlisten aus. Kappschnitte sind an beiden Profilseiten möglich. Vorgesehen ist diese Maschine für Schnitte von 45° bis 135° oder von 22°30' bis 157°30'; das Beladen erfolgt manuell, das Entladen automatisch auf der anderen Seite. Lieferbar mit horizontalen und vertikalen Bohraggregaten, die für spezifische automatische Bearbeitungen individuell ausgelegt werden können.



**Stab-Vorschubeinheit**

Das extrem schnell und präzise arbeitende Numerische Steuersystem (CNC) der Stabpositionierung sieht eine Spannzange, die das Profil hält, und die manuelle Einstellmöglichkeit der Position vor. Die Bewegung wird auf einer Zahnstange über ein spielarmes Untersetzungsgetriebe übertragen, um die von der CNC garantierten hohen Präzisionsstandards aufrechtzuerhalten. Die Gleitfunktion der Vorschubeinheit erfolgt auf einsatzgehärteten und gehärteten Stäben über Kugelbuchsen.



**Entnahmeeinrichtung**

Die CNC-gesteuerte Entnahmeeinrichtung spannt das Werkstück während der Bearbeitung ein und bringt es danach vom Schneidbereich zum Entlademagazin. Die Einspannposition des Werkstücks wird dabei beibehalten, um die späteren Bearbeitungsphasen zu erleichtern. Die Bewegung wird über einen Zahnriemen übertragen, die sichere Einspannung des Werkstücks wird durch Pneumatikzylinder garantiert.



**Sägeaggregat**

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



**Steuerung**

Die Bedieneroberfläche mit 15"-Touchscreen-Display ist mit einem Netzanschluss, USB-Ports sowie einem Floppy-Disk-Laufwerk für die einfache Kommunikation ausgerüstet. Sie verfügt außerdem über eine integrierte Druckknopftafel, Maus und Tastatur und ist für den Anschluss eines Etikettendruckers und einer Fernbedienung vorgerüstet.



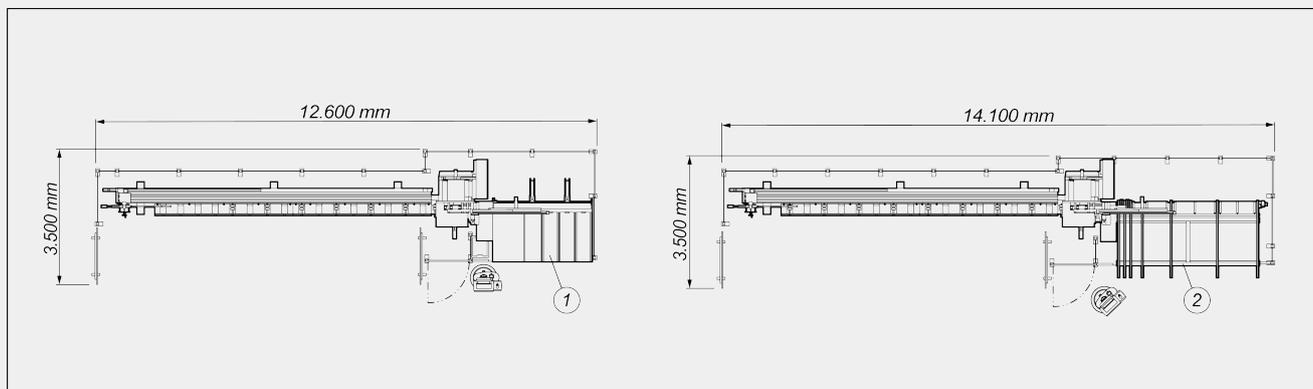
**Entlademagazin**

Das Entlademagazin ist mit einem automatischen Kipp- und Schiebesystem ausgerüstet, das die kontinuierliche Bearbeitung ermöglicht und die Zykluszeiten reduziert. Das Magazin dient zudem als Pufferlager für die Fertigteile. Ein Sensor überwacht die Funktionen des Systems und signalisiert, wenn das Magazin voll ist.



**Etikettendrucker (Optioneel)**

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.


**VEGAMATIC PUSHER T / CNC-SÄGEZENTREN**
**LAYOUT**


1. Entlademagazin mit automatischer Entnahmeeinrichtung (Standard)
2. Entlademagazin mit Bahn und automatischer Entnahmeeinrichtung (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| U-ACHSE (Vorschubeinheit) (mm)                              | 7.500                         |
| X-ACHSE (Entnahmeeinrichtung, nur Version PUSHER T/TC) (mm) | 1.000                         |
| B-ACHSE (Sägeblattwinkel) (je nach Version)                 | 45° ÷ 135° ; 22°30' ÷ 157°30' |
| V-ACHSE (Querpositionierung Spannzange) (mm)                | 138                           |
| W-ACHSE (vertikale Positionierung Spannzange) (mm)          | 138                           |

**LADEINHEIT: PROFILPOSITIONIERUNG**

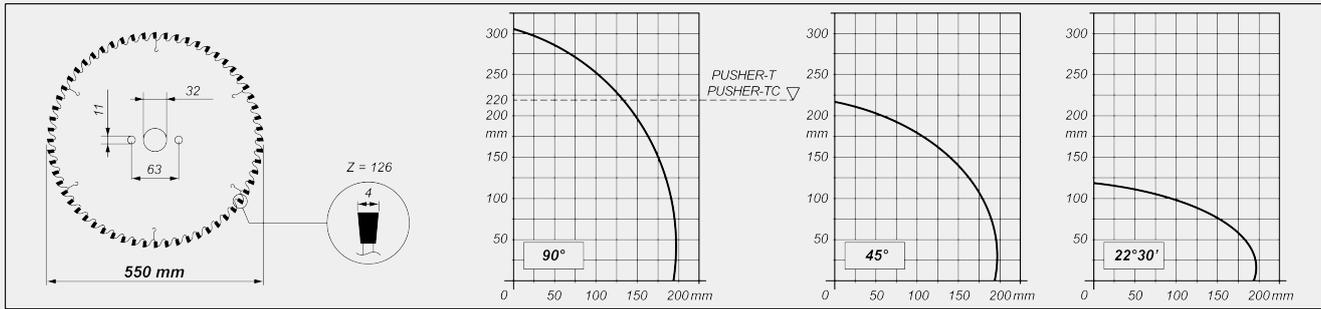
|  |         |
|--|---------|
| Zufuhrrollenbahn   | ●       |
| Max. ladbare Profillänge (mm)  | 6.850   |
| Max. ladbare Profilbreite (mm)   | 190     |
| Positionierung der Spannzange mit elektronischen Achsen (V- und W-Achse) | ○       |
| Min. theoretische Schnittlänge (mm)                                      | 0       |
| Min. bearbeitbarer Profilquerschnitt (mm)                                | 30 x 30 |

**SÄGEAGGREGAT**

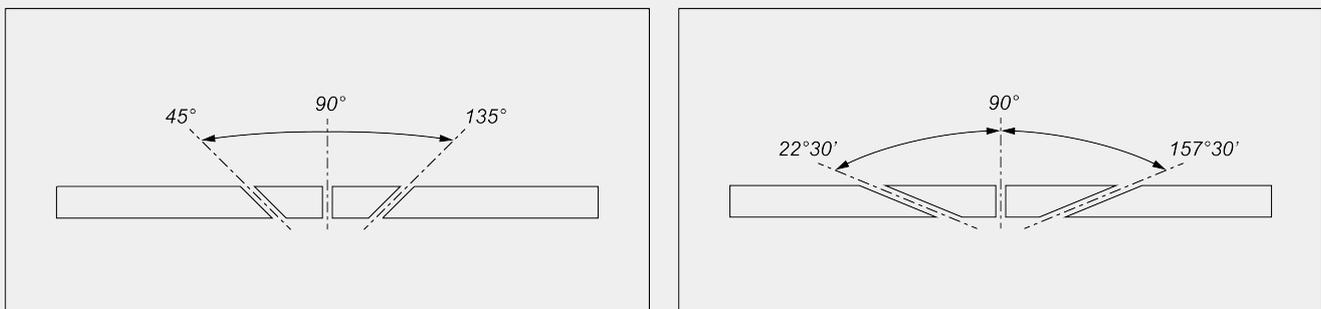
|   |         |
|---|---------|
| Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)           | Ø = 550 |
| Hydropneumatischer Sägeblattvorschub            | ●       |
| Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung | ●       |
| Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)     | 3       |
| Vorrüstung für Späneabsauger                    | ●       |



**SCHNITTDIAGRAMM**



**NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS**



Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

**ENTLADEEINHEIT**

|   |       |
|---|-------|
| Entladetisch mit automatischer Entnahmeeinrichtung                                      | ●     |
| Maximal automatisch auf Standard-Entladetisch entladbare Länge (mm)                     | 2.500 |
| Max. automatisch mit Bahnen und automatischer Entnahmeeinrichtung entladbare Länge (mm) | 4.000 |
| Magazintiefe mit Riemen, optional (mm)  | 2.000 |

**SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN**

|  |   |
|--|---|
| Pneumatische Vollschutzhaube über dem Schnittbereich | ● |
|--|---|

**STÜCKEINSPANNUNG**

|   |   |
|---|---|
| Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen             | 3 |
| Pneumatische horizontale Spanneinrichtung             | ● |
| Druckreduzierung der Spanneinrichtungen mit Manometer | ● |

Enthalten ● Verfügbar ○