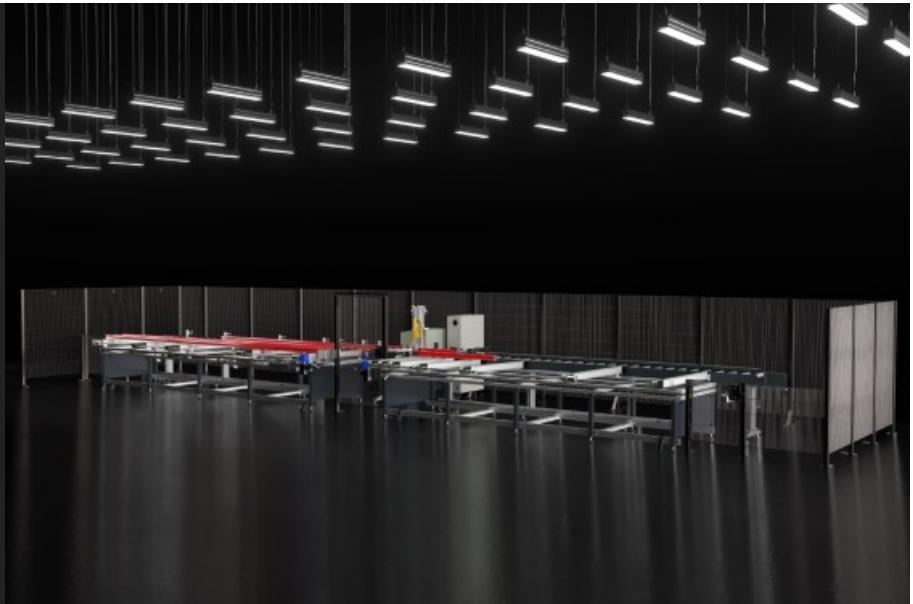


Vegapack

CNC-Sägezentren

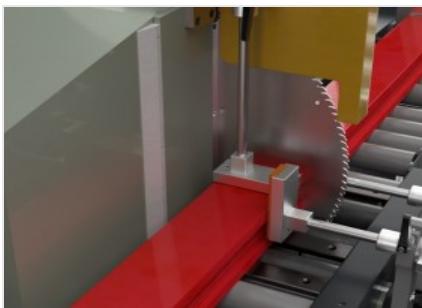


90°-Sägezentrum, das ausschließlich zum Sägen gebündelter Aluminiumprofile entwickelt wurde. Das Zentrum umfasst mehrere Einheiten, die miteinander verbunden sind, so dass ein einzelner Bediener den gesamten Bearbeitungsprozess allein steuern kann, von der Zuführung bis zum Entladen der auf Maß geschnittenen Bündel. Mithilfe einer (optionalen) Scheren-Hubvorrichtung setzt der Bediener die Bündel auf dem Ladetisch mit automatischem Staubbetrieb ab (max. 4-5 Bündel). Danach gelangt das Bündel über eine angetriebene Rollenbahn zur Schneideeinheit, die ein erstes Anköpfen des Bündels und die nachfolgenden Maßschnitte vornimmt (über Software eingestellter Bearbeitungszyklus). Die Schnittabfälle werden automatisch über die an der Schneideeinheit angebrachte zentrale Rollenbahn abgeführt. Die Teilstücke des Bündels werden hingegen über die Rollenbahn des Entladetisches aus dem Schneidebereich abtransportiert und von den Förderriemen aufgenommen, um danach von Hand entnommen werden zu können.



Zu- und Abfuhr-Magazin

Das Zu- und Abfuhr-Magazin der Werkstücke ist mit einem automatischen Banddurchlaufsystem mit sensorgesteuertem, schrittweisem Speicherbetrieb ausgestattet. Damit kann kontinuierlich gearbeitet und die Zykluszeit verkürzt werden.



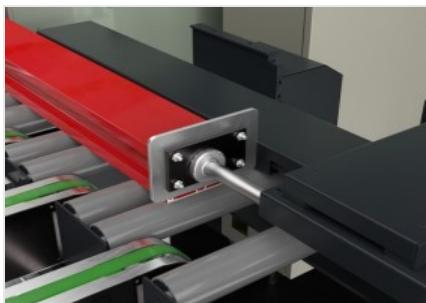
Sägeaggregat

Das Sägeaggregat besteht aus einer Einkopfsäge mit hydropneumatisch nach vorne ausfahrendem 550 mm Widia-Sägeblatt und 90° Schnitt. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.



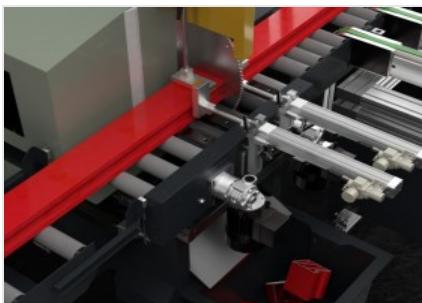
Angetriebene Rollenbahn

Eine motorisierte, sensorgesteuerte Rollenbahn sorgt für den Transport der Bündel vom Lademagazin zum Sägeaggregat und schließlich zur Entladung der zugesägten Abschnitte. In der Basisversion der Maschine, die kein Lademagazin hat, ist die Rollenbahn die Ladefläche des Profilbündels.



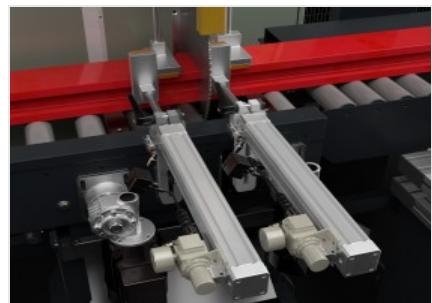
Referanzanschlag

Der Referanzanschlag befindet sich auf einem Wagen mit numerisch gesteuerter (CNC) Positionierung. Das zu bearbeitende Material wird von motorisierten Rollen herangeführt und mit waagerechten und senkrechten Spanneinrichtungen zum Schneiden maßgerecht eingespannt.



Automatische Abfallentsorgung

Dank der zentralen Spezialrollenbahn, die sich zwischen dem Be- und Entladebereich befindet und an das Sägeaggregat angebaut ist, werden die Sägeabfälle automatisch abtransportiert. Beim Entladen der Abschnitte rückt die Rollenbahn beiseite und lässt die Abfälle in einen darunter stehenden Auffangbehälter fallen. Ist er Abschnitt zu lang, wird er auf dem Entlademagazin entladen.



Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale Pneumatikspanneinrichtungen, die mit einem Druckmessgerät für die Einstellung und Prüfung des richtigen Drucks auf das Profil ausgestattet sind. Die Spanneinrichtungen können manuell positioniert werden, um die korrekte Einspannung des Profils in der Maschine zu gewährleisten.



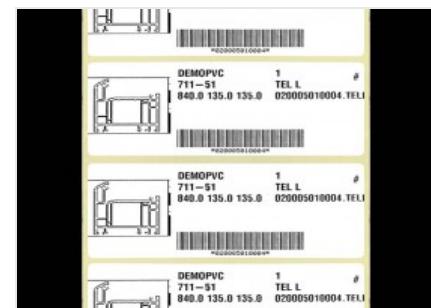
Steuerung

Die Steuerkonsole wurde konzipiert, um die Betriebsfunktionen der Maschine über eine effiziente, einfache und intuitive Schnittstelle zu verwalten. Die Verwendung der Maschine durch den Bediener wird durch Lichtsignale und Meldungen auf dem 6"-Touchscreen-Farbgrafikdisplay geführt und erleichtert. Die Konsole ist mit einem Ethernet-Anschluss für die Netzwerkverbindung und einem USB-Anschluss für die lokale Datenübertragung ausgestattet.



Schmiersystem „Lubrica“

Das Schmiersystem mit minimaler Zerstäubung des Kühlöls sorgt für eine ordnungsgemäße Schmierung und Wärmeabfuhr am arbeitenden Werkzeug. Die Frequenz der Pumpimpulse wird manuell über einen Zeitgeber eingestellt; die Fördermenge jedes Impulses, die über einen Messstab sichtbar ist, kann durch die manuelle Betätigung der Rändelmutter jeder einzelnen Pumpe eingestellt werden.



Voreinrichtung für Drucker (Option)

Die Maschine ist für die Installation eines Druckers eingerichtet, der unter den kompatiblen Modellen ausgewählt werden kann. In der Ausstattung sind die Aktivierung der Druckfunktion und die mechanische und elektrische Voreinrichtung für den Anschluss des Druckers vorgesehen.



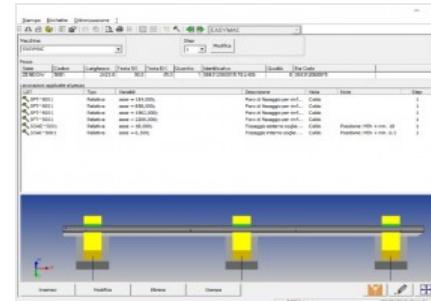
Etikettendrucker (Option)

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.



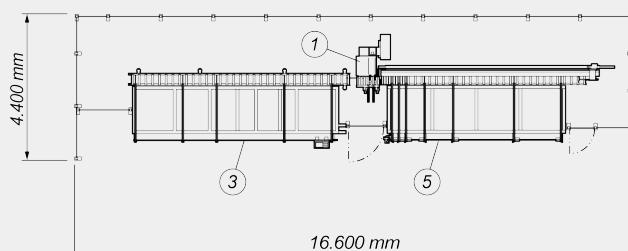
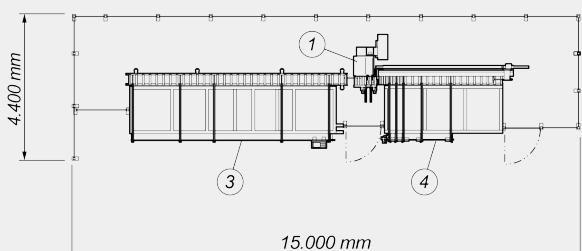
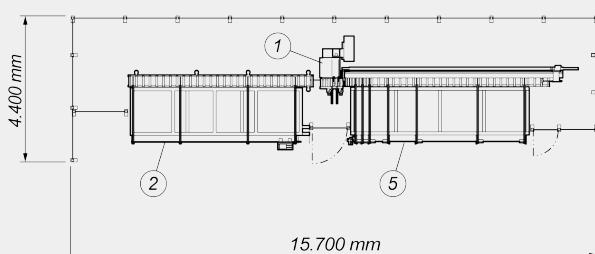
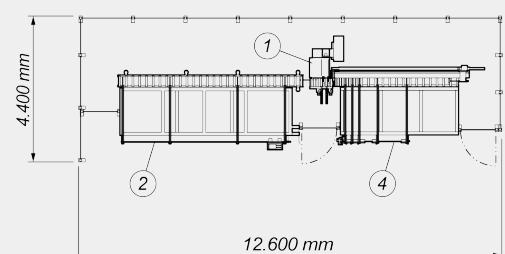
2D-Radio-Barcodeleser (Option)

Der 2D-Radio-Barcodeleser ermöglicht die automatische Erkennung des Werkstücks anhand der Etikette mit dem Barcode oder QR-Code. Ein beliebiges Stück kann in die Maschine geladen werden und anhand des Scannens des Barcodes auf der angebrachten Etikette richtet sich das Sägezentrum automatisch auf alle durchzuführenden Schneidarbeiten ein, wodurch die Zyklusdauer beachtlich reduziert wird und Fehler vermieden werden.



Job (Option)

Software für das Management der Schnittlisten und die Anbindung an externe Kalkulationsprogramme. Die Version für den Terminal Server (in der sowohl Software als auch Daten nur auf dem Server installiert werden) bietet den Vorteil einer vereinfachten Wartung, einer erhöhten Betriebsgeschwindigkeit und einer flexiblen Nutzungsmöglichkeit, auch von außen über das Internet, vorausgesetzt, dass sie die maximale, gleichzeitig zugelassene Anzahl von Benutzern nicht überschreitet.

VEGAPACK / CNC-SÄGEZENTREN
LAYOUT


1. Sägeaggregat
2. Lademagazin L=6.000 mm (Standard)
3. Lademagazin L=7.000 mm (Optional)
4. Entlademagazin L=3.600 mm (Standard)
5. Entlademagazin L=6.000 mm (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (Gegenschlitten) (je nach Version) (mm)	3.600 / 6.000
---	---------------

POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT

X-ACHSE (Gegenschlitten) (je nach Version) (m/min)	30
Beschickungsrollenbahn (m/min)	13

ARBEITSBEREICH

Max. ladbare Profillänge (je nach Version) (mm)	6.000 / 7.000
Min. Schnittlänge im automatischen Betrieb (mm)	250
Ladbare Mindestlänge (mm)	1.500
Max. Schnittlänge im automatischen Betrieb (je nach Version) (mm)	3.600 / 6.000

SÄGEAGGREGAT

Durchmesser Hartmetall-Sägeblatt (mm)	$\varnothing = 550$
Durchmesser Sägeblattwelle (mm)	32
Leistung des Sägeblatt-Drehstrommotors (kW)	4
Hydropneumatischer Sägeblattvorschub	●

SCHNITTDIAGRAMM

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

- Metallumzäunung rechts und links des Wandanschlusses
- Lokale, pneumatisch betätigte Schutzabdeckung des Schnittbereichs

STÜCKEINSPANNUNG

Vertikale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	2
Horizontale pneumatische Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung mit Manometer	2

LADEEINHEIT

Beschickungsmagazin mit Bahnen und max. 5	●
Beschickungsrollenbahn mit motorbetriebenen Rollen	●
Maximale bearbeitbares Stangenbündel (kg/m)	15

ENTLADEEINHEIT

Entlademagazin mit Bahn und max. 5 Materialbändern

BEDIEN- UND STEUEREINHEIT

Pneumatik-Steuereinheit

Schaltschrank mit Belüftung

SPS mit kompatiblen Prozessor Intel® mit 100 MHz

Grafisches Farbdisplay LCD-TFT zu 6" Touchscreen

RAM Speicher mit 64 MB

Compact Flash mit 64 MB

USB-Ports

RJ45 Netzwerk-Platine

Enthalten ● Verfügbar ○