VEGAMATIC

GENOMLOPPS-SÅGCENTER

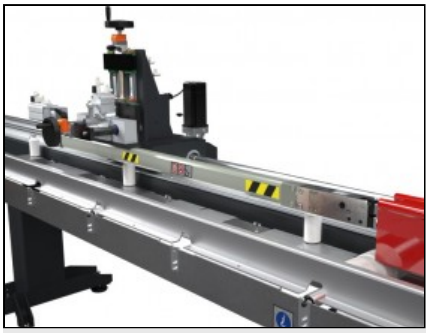


Kapcenter i halvautomatisk version med två kontrollerade CNC axlar, manuell inmatning och utmatning på sammaida av maskinen, med HM-klinga 550 mm, för kapning av profiler i aluminium, PVC och lättmetaller i allmänhet. Kör automatiskt från fördefinierade och optimerade kaplistor. Utformad för att kapa vinklar från 45° 135° eller från 22°30’ till 157°30’. Konfigurerbar med horisontell eller vertikal borrenhet för specifika automatiska bearbetningar.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

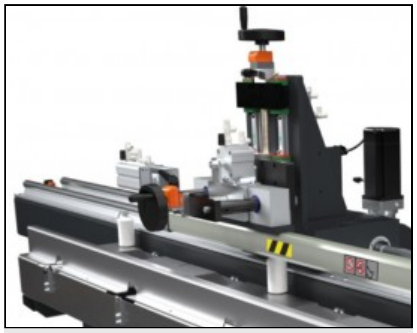
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Profilframmatning

Pusher med hög precision och hastighett. Systemet är utrustat med griptång för mycket snabb och precis fastspänning av profilen med manuell inställning i höjd och sidled. Rörelsen är CNC styrd och sker vi kuggstång och motor med hög precision .



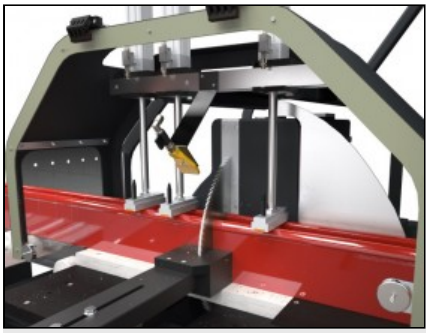
Avvikelser profiler

Vegamatic kännetecknas av en automatisk anordning som snabbt matar ut profilerna, för att förhindra att dessa skadas eller repas under processen.



Inmatnings- och utmatningsrullbana

På Vegamatic matas profilerna in och ut på högra rullbanan som innebär en stor praktisk fördel: inmatningen och utmatningen sker på samma sida, profilen dras av en pusher med griptång till vänster, och vid returen mot höger görs kapningen. De färdiga detaljerna matas sedan ut igen på höger sidan där operatören är placerad. Rullarna är belagda med PVC.



Kapenhet

Kapenheten består av en bakifrånkommande enkelsåg med hydropneumatisk matning, utrustad med en 550 mm klinga med en stort kapområde: från 45° till 135° eller från 22°30’ till 157°30’ (beroende på modell). Inställningen av kapvinklarna är helt automatisk och genomförs av CNC.



Styrsystem

Operatörsgränssnitt med LCD-färgskärm utrustad med nätverksanslutning och USB-portar samt tangentbord och mus. Möjlighet att installera etikettskrivare. Styrsystemet arbetar i Windows med programvarorna Job och Blade installerade: Job för optimering av kaplistor från beredningsprogram. Blade arbetar tillsammans med Job och kontrollerar maskinens funktioner.

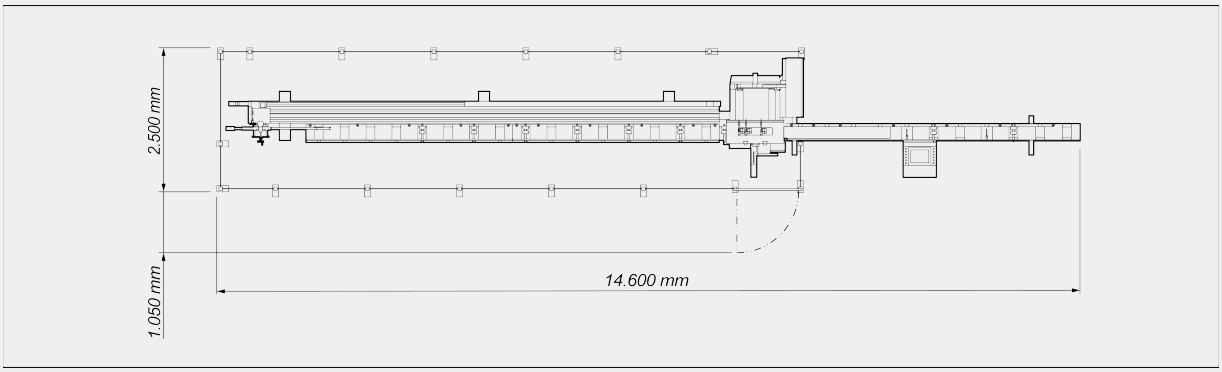
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

VEGAMATIC / GENOMLOPPS-SÅGCENTER

LAYOUT



Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

B-AXEL (klingvinkel) (beroende på version)	45° ÷ 135° ; 22°30’ ÷ 157°30’
U-AXEL (frammatare) (mm)	7.500

INMATNINGSENHET: POSITIONERING AV PROFIL

Inmatningsrullbana	●
Maxlängd belastningsbar profil (mm)	7.200
Maxbredd belastningsbar profil (mm)	190
Teoretisk minsta kaplängd (mm)	0
Minsta bearbetningsbara sektion profil (mm)	30 x 30

KAPENHET

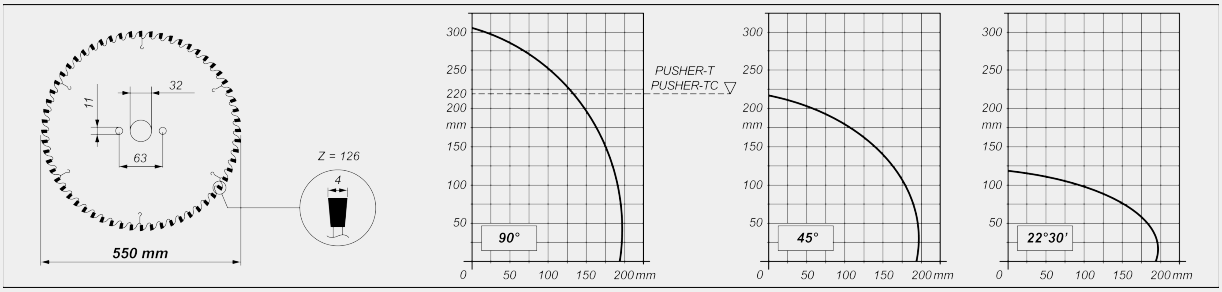
Diameter HM-klinga (mm)	Ø = 550
Hydropneumatisk klingmatning	●
Smörjsystem med olja och minimal diffusion	●
Effekt klingmotor ”trefas” (kW)	3
Förberedd för spånsug	●

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

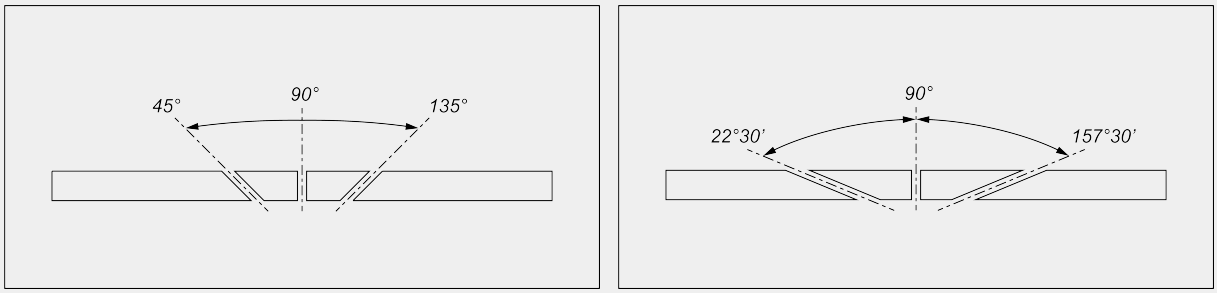
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

KAPDIAGRAM



LUTNING KAPENHET



Elektronisk justering av mellanvinklar

UTMATNINGSSENHET

Utmatning på inmatningssrullbana	●

SÄKERHET OCH SKYDD

Skydd för hela kapområdet med pneumatisk styrning	●

FÄSTE FÖR STYCKE

Vertikala pneumatiska klampar	3
Två horisontella pneumatiska klampar med tryckreducerare som är försedd med manometer	●
Tryckreducerare för klampar med manometer	●

Ingår ● Tillgänglig ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.