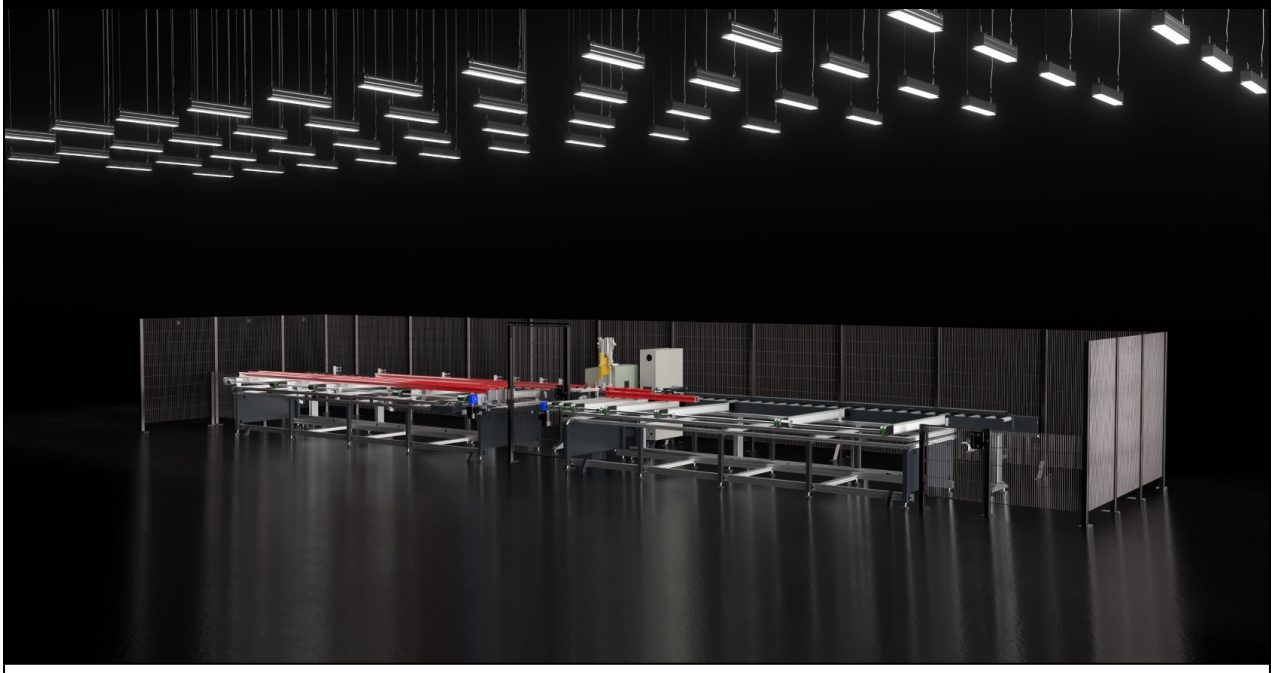
# VEGAPACK

GENOMLOPPS-SÅGCENTER

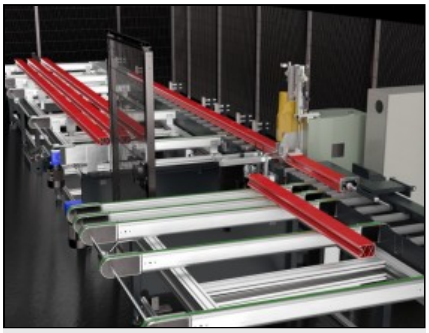


Kapcenter i 90° endast utformad för kapning av profilbuntar i aluminium. Centret består av olika enheter som är anslutna till varandra och möjliggör för en enda operatör att hantera hela arbetscykeln, från inmatning till utmatning av skräddarsydda profilbuntar. Operatören kan med hjälp av ett lyftbord (option) placera buntarna på ett stegmatningsmagasin (max 4-5 buntar). Därefter förflyttar en motoriserad rullbana bunten till kapenheten, som genomför kapningen av bunten och de efterföljande skräddarsydda kapningarna (arbetscykeln ställs in via programvara). Utmatningen av spån och skrotbitarl från kapningen sker automatiskt genom en skrotconveyor under kapenheten. Längre restbitar från transporteras istället till utmatnignsbordet tillsammans med de kapade detaljerna.

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

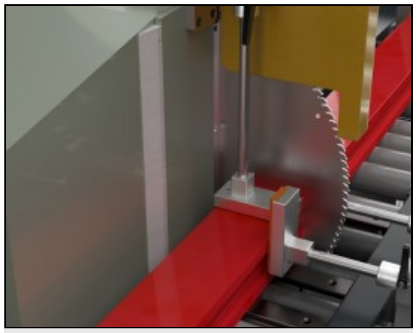
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



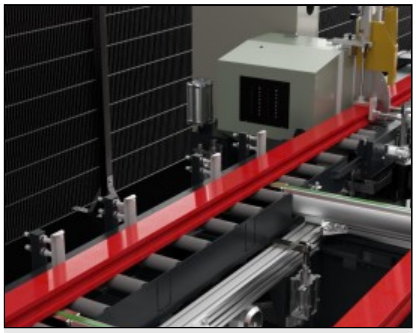
## Inmatnings- och utmatningsmagasin

Inmatnings- och utmatningsmagasinet för profiler med automatisk matning medels transportband och stegmatning som regleras av sensorer. Detta möjliggör kontinuerligt arbete och minskar cykeltiden.



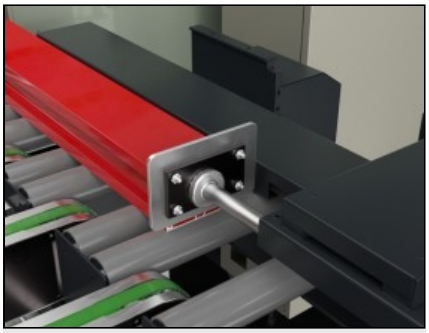
## Kapenhet

Kap med hydropneumatisk matning, utrustad med HM-klinga på 550 mm för kapning i 90°. Genom att skapa kaplistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera skrot och minska in- och utlastningstider



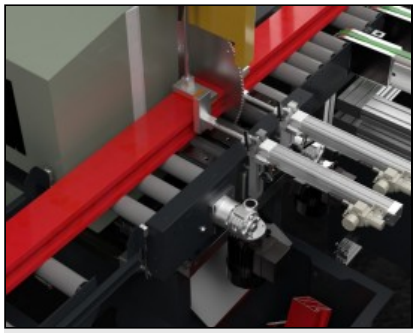
## Motoriserad rullbana

En driven rullbana gör det möjligt att flytta profilbuntarna från inmatningsmagasinet till kapenheten och slutligen till utmatningen av kapade detaljer. I maskinens basversion, utan inmatningsmagasin, sker inmatningen av profilbuntar manuellt via rullbanan.



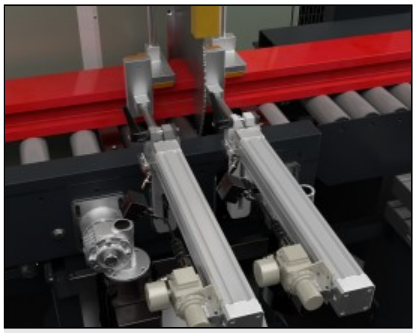
## Referensanslag

Referensanslaget är monterat på en CNC styrd vagn med positionering. Materialet som bearbetas körs fram genom motoriserade rullar och låses fast av horisontella och vertikala klampar för att genomföra kapningen.



## Automatisk skrotutmatning

Spån och restbitar avlägsnas automatiskt tack vare en särskild central rullbana, som finns mellan in- och utmatningsområdet som är ansluten till kapenheten. Vid utmatning av spån och restbitar flyttar bandet avfallsmaterialet till enavfallsbehållare. Om restbiten ör för lång matas den ut via utmatningsmagasinet.



## Klampar

Maskinen har horisontella och vertikala klampar som styrs pneumatiskt som är utrustade med manometer för justering och kontroll av det korrekta trycket på profilen. Klamparna kan placeras manuellt för att garantera korrekt fastlåsning av profilen i maskinen.

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

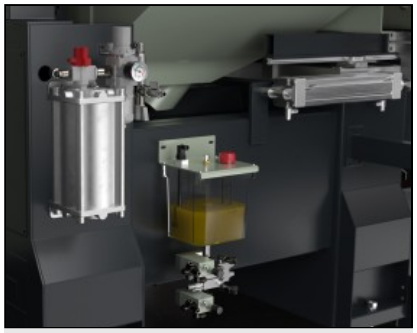
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



## Styrsystem

Styrkonsolen har utformats för att hantera maskinens driftsfunktioner via ett effektivt, enkelt och intuitivt gränssnitt. Användningen av maskinen från operatörens sida styrs och underlättas via ljussignaler och meddelanden på den grafiska färgpekskärmen på 6". Konsolen är utrustad med Ethernet-uttag för anslutning via nätverk och USB-port för överföring av data i lokalen.



## Smörjsystem smörjmedel

Smörjsystem med minimal spridning av kylolja som säkerställer korrekt smörjning och värmeavledning på verktyget som bearbetas. Pumpningsimpulsernas frekvens justeras manuellt via timern. Längden för varje impuls, synlig genom den graderade stången, kan ställas in manuellt genom att agera på den räfflade muttern på varje enskild pump.

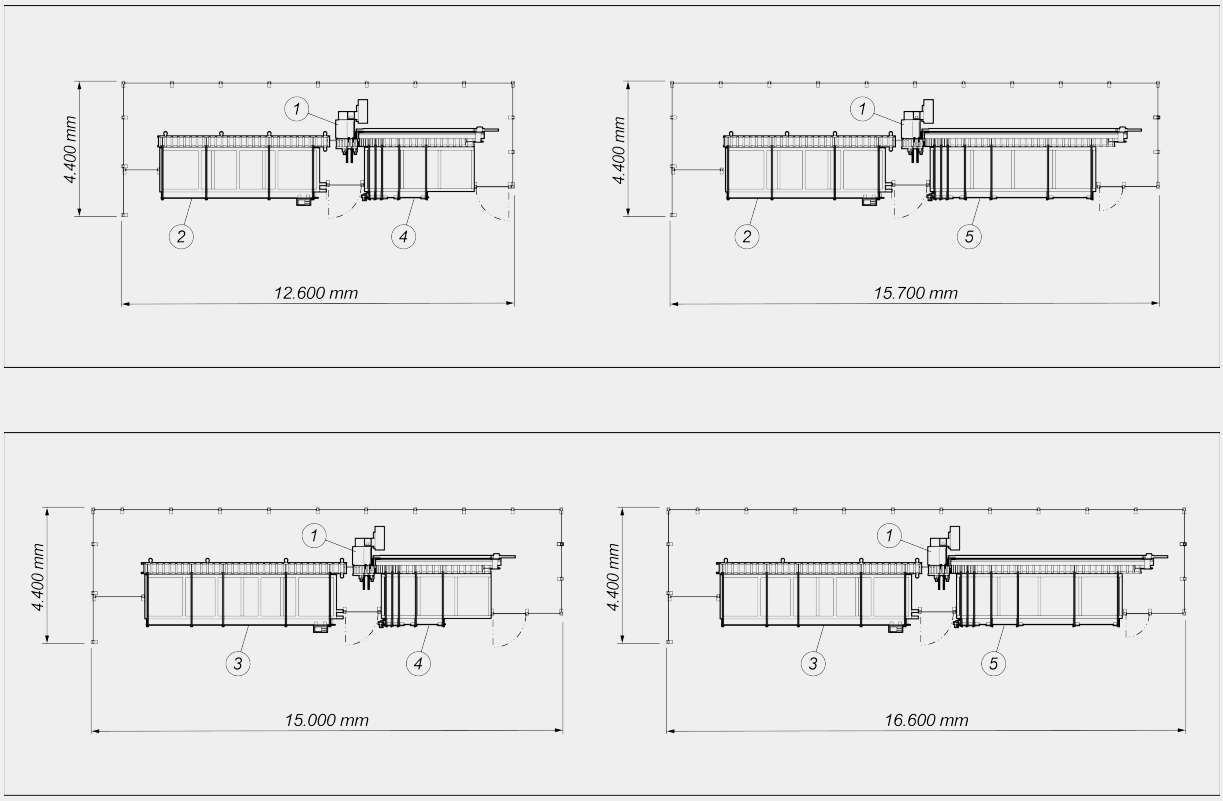
**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

## **VEGAPACK** / GENOMLOPPS-SÅGCENTER

### LAYOUT




1. Kapenhet
2. Inmatningsmagasin L=6.000 mm (standard)
3. Inmatningsmagasin L=7.000 mm (option)
4. Utmatningsmagasin L=3.600 mm (standard)
5. Utmatningsmagasin L=6.000 mm (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

### AXELSLAGLÄNGDER

| | |
|---|---|
| X-AXEL (referensvagn) (beroende på version) (mm) | 3.600 / 6.000 |

### POSITIONERINGSHASTIGHET

| | |
|---|---|
| X-AXEL (referensvagn) (beroende på version) (m/min) | 30 |
| Inmatningsrullbana (m/min) | 13 |

**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.

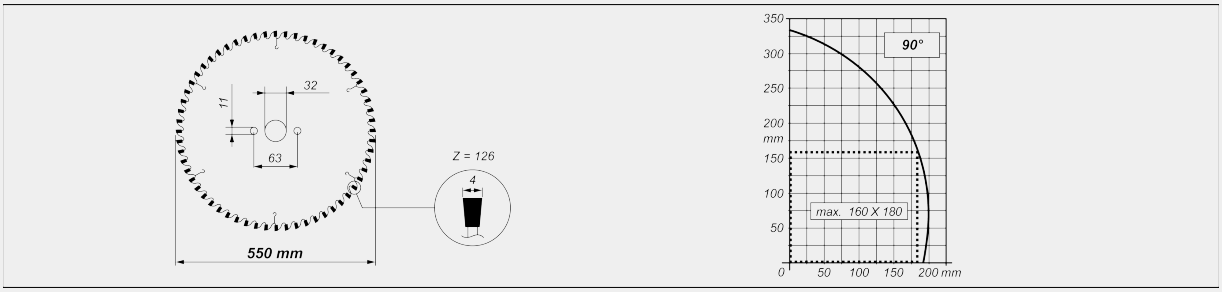
## ARBETSOMRÅDE

| | |
|---|---|
| Maxlängd belastningsbar (beroende på version) (mm) | 6.000 / 7.000 |
| Minsta längd för automatisk kapning (mm) | 250 |
| Minsta längd belastningsbar (mm) | 1.500 |
| Maximal längd för automatisk kapning (beroende på version) (mm) | 3.600 / 6.000 |

## KAPENHET

| | |
|---|---|
| Diameter HM-klinga (mm) | Ø = 550 |
| Klingaaxelns diameter (mm) | 32 |
| Effekt klingmotor ”trefas” (kW) | 4 |
| Hydropneumatisk klingmatning | ● |

## KAPDIAGRAM




## SÄKERHET OCH SKYDD

| | |
|---|---|
| Metallstängsel höger och vänster för vägganslutning | ● |
| Lokalt skydd i pneumatiskt kapområde | ● |

## FÄSTE FÖR STYCKE

| | |
|---|---|
| Vertikala klampar med tryckreducerare som är försedda med manometer | 2 |
| Horisontella klampar med tryckreducerare som är försedda med manometer | 2 |

## INMATNINGSENHET

| | |
|---|---|
| Inmatningsmagasin med transportband för max 5 materialbuntar | ● |
| Lastrullbana med motordrivna rullar | ● |
| Maximal vikt för bunt med bearbetningsbara stänger (kg/m) | 15 |

**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.

## UTMATNINGSSENHET

| | |
|---|---|
| Utmatningsmagasin med transportband för max 5 materialbuntar | ● |

## ENHETSKOMMANDO- OCH KONTROLL

| | |
|---|---|
| Pneumatisk panel | ● |
| Ventilerat kopplingsskåp | ● |
| PLC med Intel®-kompatibel 100 MHz-processor | ● |
| Grafisk färg display LCD-TFT 6" pekskärm | ● |
| 64 Gbyte RAM-minne | ● |
| Compact Flash 64 MB | ● |
| USB-portar | 1 |
| Nätverkskort RJ45 | ● |

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.