



Vegamatic Pusher T

Centres de coupe CNC



Centre de coupe en version automatique à 3 axes contrôlés, chargement manuel et magasin de déchargement automatique sur le côté opposé, avec lame frontale à CNC, consacré à la coupe de profilés en aluminium, en PVC et en alliages légers en général. Il exécute en automatique des listes de coupe prédéfinies et optimisées. Il peut ébouter le profilé sur les deux côtés. Il est prévu pour exécuter des coupes à des angulations de 45° à 135° ou de 22°30' à 157°30'. Configurable avec des unités de perçage horizontales ou verticales personnalisables pour des usinages automatiques spécifiques.



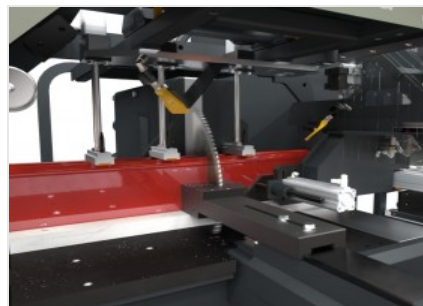
Alimentateur barres

Le système de positionnement des barres à contrôle numérique (CNC), extrêmement rapide et précis, comprend une pince pour le blocage du profilé et la possibilité de régler manuellement la position. Le mouvement est transmis par une crémaillère, au moyen d'un réducteur à faible jeu pour maintenir les hauts standards de précision garantis par le CNC. L'alimentateur glisse sur des barres cimentées et trempées, au moyen de manchons à billes.



Extracteur

Pris en charge par la commande numérique, l'extracteur bloque la pièce durant l'usinage et, au terme de celui-ci, la transfère de la zone de coupe au magasin de déchargement, tout en la maintenant en position afin de faciliter les étapes d'usinage suivantes. La transmission du mouvement se fait par le biais d'une courroie dentée, cependant que des vérins pneumatiques assurent la prise en étau de la pièce.



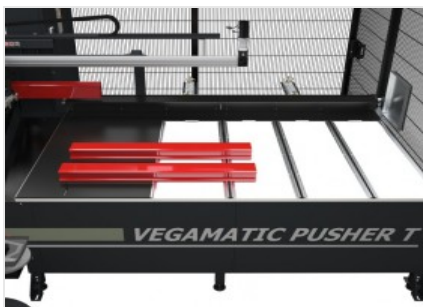
Module de coupe

Le module de coupe comprend une tronçonneuse simple tête frontale avec mouvement d'avance oléopneumatique, dotée d'une lame de 550 mm présentant un vaste secteur de coupe : de 45° à 135° ou de 22°30 à 157°30' (suivant le modèle). Le réglage des angles de coupe est entièrement automatique et géré par commande numérique.



Contrôle

L'interface opérateur avec afficheur tactile 15'' est munie d'une connexion de réseau, de ports USB et d'un lecteur de disquettes pour faciliter les communications avec l'extérieur. Elle dispose par ailleurs d'un pupitre de commande intégré, d'un clavier, d'une souris et du pré-équipement pour l'installation d'une imprimante d'étiquettes et le raccordement à un clavier à distance.



Magasin de déchargement

Le magasin de déchargement des pièces est doté d'un système automatique de pivotement, et de translation qui garantit un usinage en mode ininterrompu, avec pour conséquence la réduction de la durée du cycle. De plus, le magasin permet d'accumuler des pièces finies, cependant qu'un capteur, chargé de détecter le remplissage du magasin, préside au bon fonctionnement du système.



Imprimante d'étiquettes (Optionnel)

L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.



VEGAMATIC PUSHER T / CENTRES DE COUPE CNC
COURSES DES AXES

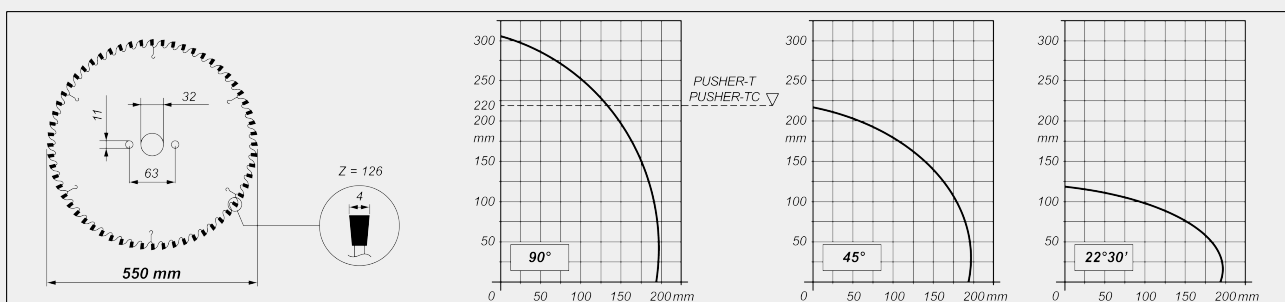
AXE U (alimentateur) (mm)	7.500
AXE X (extracteur, seulement vers. PUSHER T/TC) (mm)	1.000
AXE B (angle de la lame) (selon la version)	45° ÷ 135° ; 22°30' ÷ 157°30'
AXE V (positionnement transversal pince) (mm)	138
AXE W (positionnement vertical de la pince) (mm)	138

UNITÉ DE CHARGEMENT : POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

Convoyeur à rouleau de chargement	<input checked="" type="checkbox"/>
Longueur max. profilé pouvant être chargé (mm)	6.850
Largeur max. profilé pouvant être chargé (mm)	190
Positionnement de la pince à axes électroniques (axes V et W)	<input type="checkbox"/>
Longueur de coupe théorique minimum (mm)	0
Section minimale profilé usinable (mm)	30 x 30

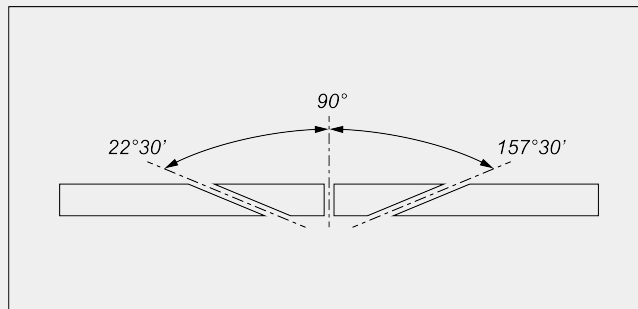
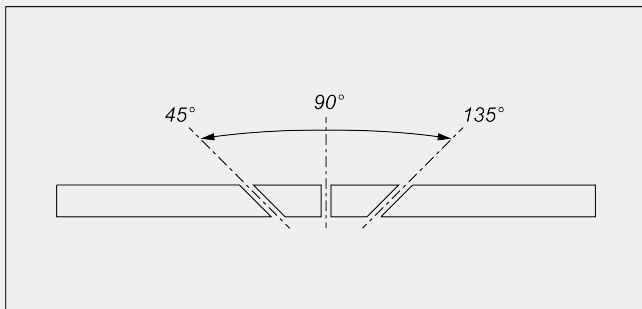
UNITÉ DE COUPE

Diamètre lame carbure (mm)	Ø = 550
Avance oléopneumatique de la lame	<input checked="" type="checkbox"/>
Système de lubrification minimale à l'huile	<input checked="" type="checkbox"/>
Puissance du moteur de la lame « triphasée » (kW)	3
Prédisposition pour aspirateur copeaux	<input checked="" type="checkbox"/>

DIAGRAMME DE COUPE




INCLINAISON UNITÉ DE COUPE



Réglage électronique des angles intermédiaires

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Table de déchargement avec extracteur automatique	<input checked="" type="radio"/>
Longueur max pouvant être déchargée en mode automatique sur table de déchargement standard (mm)	2.500
Magasin de déchargement à chenilles avec extracteur automatique	<input type="radio"/>
Longueur max. déchargeable en mode automatique avec magasin à chenilles en option (mm)	4.000
Profondeur magasin à chenilles en option (mm)	2.000

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale zone coupe à commande pneumatique	<input checked="" type="radio"/>
--	----------------------------------

SERRAGE DE LA PIÈCE

Étaux verticaux pneumatiques	3
Étau horizontal pneumatique	<input checked="" type="radio"/>
Réducteur de pression des étaux avec manomètre	<input checked="" type="radio"/>

Inclus ● Disponible ○