

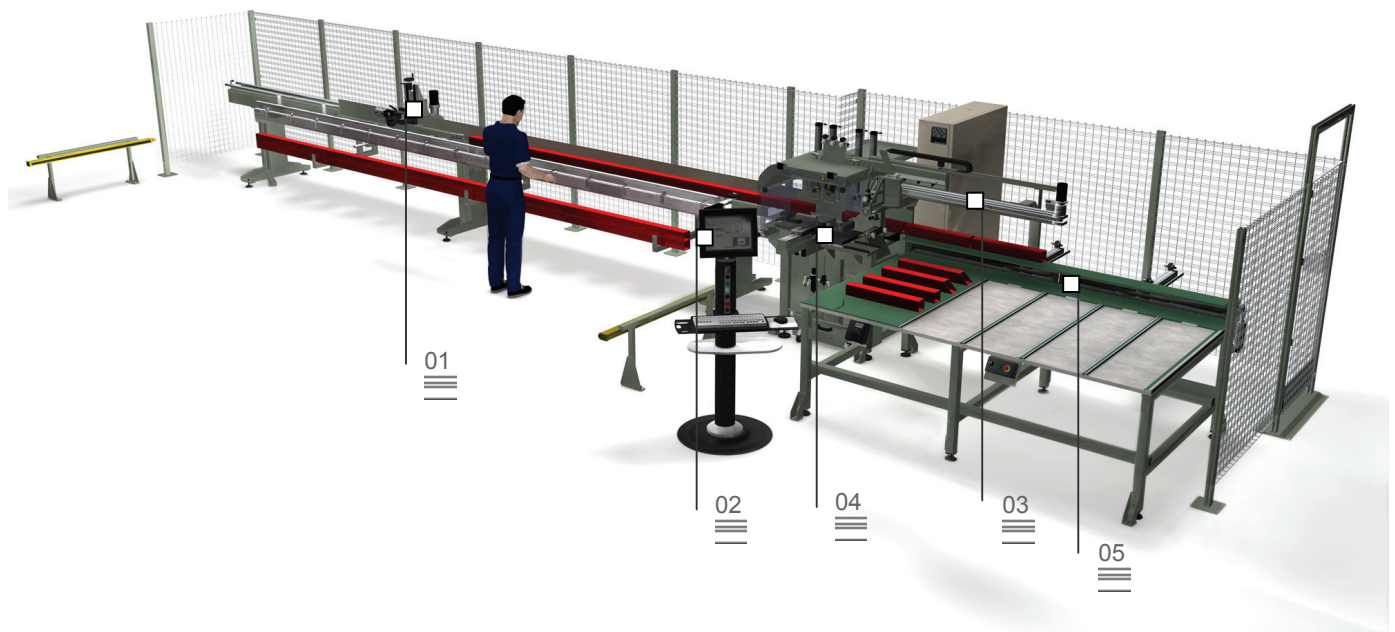
Ustawianie sztang 01



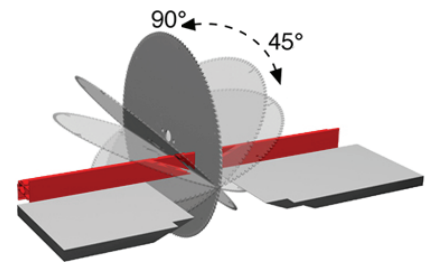
Sterowanie 02

Vegamatic Pusher T

Centrum tnące



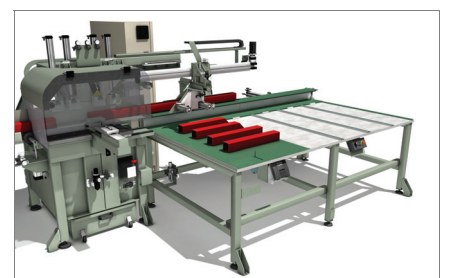
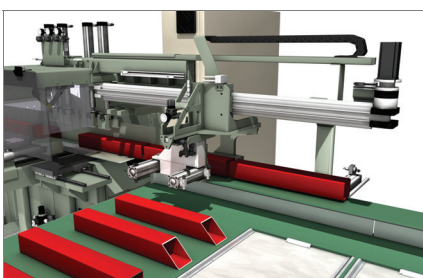
Sterowane numerycznie automatyczne 3-osiowe centrum tnące z tarczą czołową, przeznaczone do cięcia profili z aluminium, PVC i stopów lekkich. Wykonuje w trybie automatycznym obróbkę pod kątem od 45° do 135° według wstępnie zdefiniowanych i zoptymalizowanych list cięcia. Może wykonać przycięcie profilu na obydwóch końcach. Centrum przewiduje ręczny załadunek elementów i jest wyposażone w automatyczny magazyn wyładunkowy po przeciwnej stronie. Można używać w połączeniu z jednostkami do wiercenia poziomego i pionowego, które mogą być dostosowane do realizowania specyficznych rodzajów obróbki automatycznej.



Ściągacz 03

Moduł tnący 04

Magazyn wyładunkowy 05



Vegamatic Pusher T

Centrum tnące

01

Ustawianie sztang

Szybki i precyzyjny sterowany numerycznie system pozycjonowania sztang przewiduje imadło do mocowania profilu oraz możliwość ręcznej regulacji ustawienia. Przesunięcie odbywa się przez listwę zębatą, za pośrednictwem przekładni redukcyjnej o ograniczonym zakresie ruchu w celu utrzymania jak największej precyzji zapewnianej przez CNC. Urządzenie przesuwają się po nawęglanych i hartowanych belkach, za pośrednictwem tulei kulkowych.

02

Sterowanie

Interfejs operatorski z wyświetlaczem dotykowym 15" jest wyposażony w łącze sieciowe, porty USB oraz czytnik dyskiekiet dla ułatwienia komunikacji ze środowiskiem zewnętrznym. Jest ponadto wyposażony w zintegrowany panel przyciskowy, mysz i klawiaturę, jak również miejsce na iButton do zainstalowania drukarki etykiet i podłączenia zdalnego panelu przyciskowego. Sterowanie pracuje w środowisku Windows 2000, gdzie zainstalowano programy Job i Blade: Job jest programem przeznaczonym do edycji zleceń i optymalizacji list cięcia, natomiast Blade, będący dodatkiem do programu Job, kontroluje pracę maszyny i zarządza obróbką.

03

Ściągacz

Sterowany numerycznie ściągacz blokuje element w fazie obróbki, a po zakończeniu obróbki przenosi element ze strefy cięcia do magazynu wyladunkowego utrzymując jego odpowiednie ustawienie w fazie dla ułatwienia dalszych faz obróbki. Napęd jest przenoszony za pośrednictwem pasa zębatego, a silowniki pneumatyczne zapewniają pewne zamocowanie elementu.

04

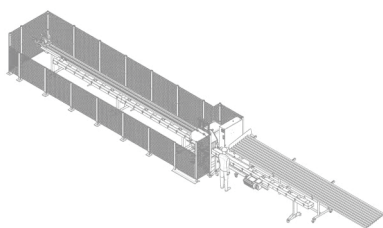
Moduł tnący

Moduł tnący obejmuje jednogłowicową obcinarkę czołową z napędem hydrauliczno-pneumatycznym, wyposażoną w tarczę tnącą o średnicy 550 mm o szerokim zakresie cięcia: od 45° do 135°. Ustawianie kątów cięcia odbywa się w pełni automatycznie i jest sterowane numerycznie.

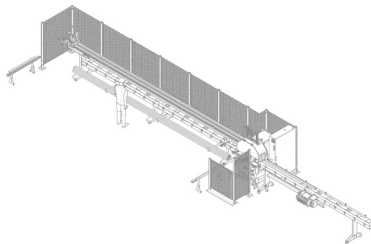
05

Magazyn wyladunkowy

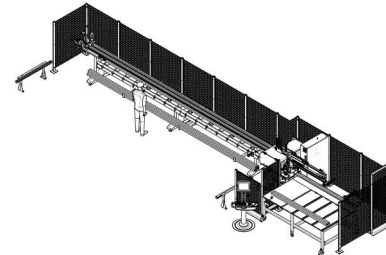
Magazyn wyladunkowy elementów jest wyposażony w automatyczny system wyracania i przenoszenia umożliwiający obróbkę w cyklu ciągłym, skracając przez to czas trwania cyklu. Ponadto magazyn umożliwia gromadzenie gotowych elementów, natomiast czujnik sygnalizujący zapelnienie magazynu zwiększa funkcjonalność systemu.



VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T

ZAKRES RUCHU OSI

OŚ U (podajnik) (mm)	7.710
OŚ X (mm)	1.000
OŚ B (nachylenie tarczy tnącej)	45° ÷ 135°

ZAKRES ROBOCZY

Maksymalna długość zakładanych elementów	7.000
Minimalna teoretyczna długość cięcia (mm)	0
Maksymalna długość elementów dla rozładunku automatycznego (mm)	2.500

TARCZA TNĄCA

Średnica	550
Posuw hydrauliczno-pneumatyczny	•

OSŁONA STREFY CIĘCIA

Zintegrowana, sterowana ręcznie	•
---------------------------------	---

SYSTEM SMAROWANIA

Emulsja olejowa w postaci mikromgły	•
-------------------------------------	---

ZACISKI

Pionowe zaciski pneumatyczne	3
Pneumatyczne zaciski poziome z reduktorem ciśnienia wyposażonym w manometr	1
Reduktor ciśnienia zacisków z manometrem	•

SILNIK

Moc trójfazowego silnika tarczy tnącej (kW)	3
---	---

ADAPTACJA DO PODŁĄCZENIA WENTYLATORA WYCIĄGOWEGO

MG4-MG8	opcja
---------	-------