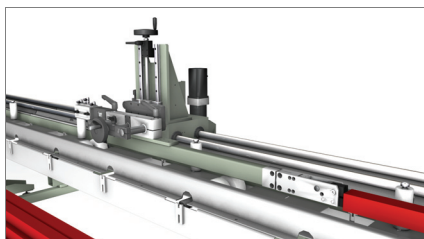
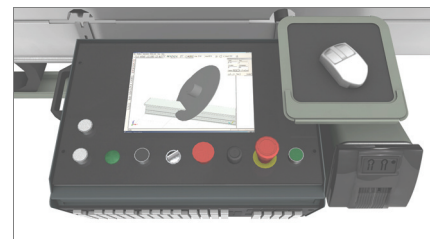


# Vegamatic Pusher

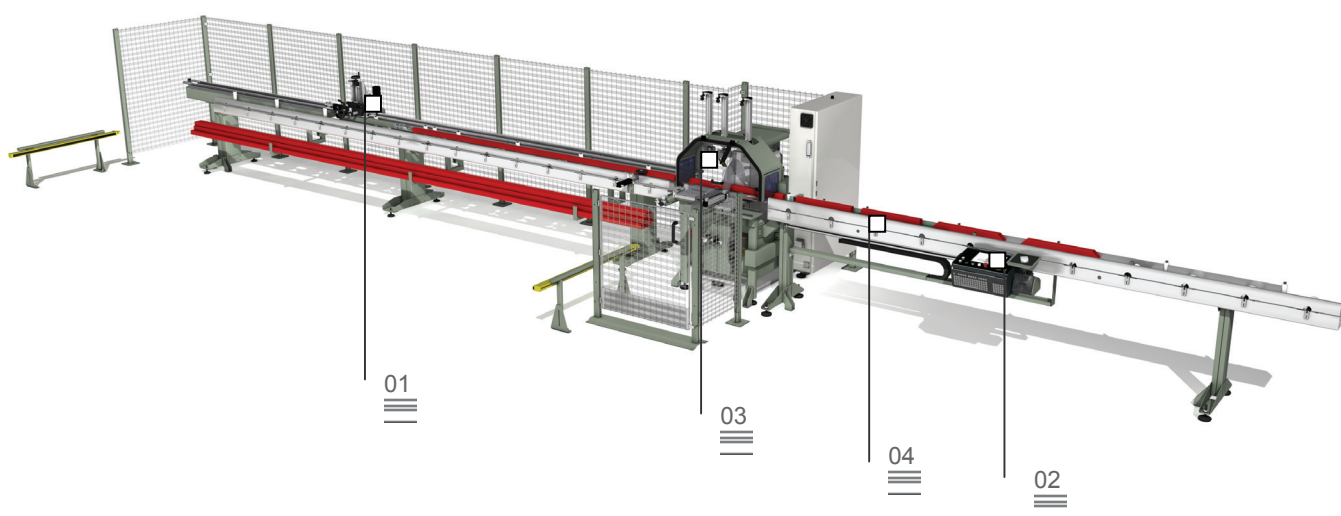
## Centrum tnące



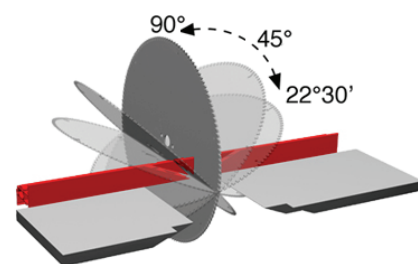
Ustawianie sztang 01



Sterowanie 02

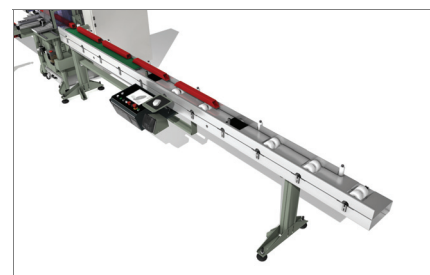
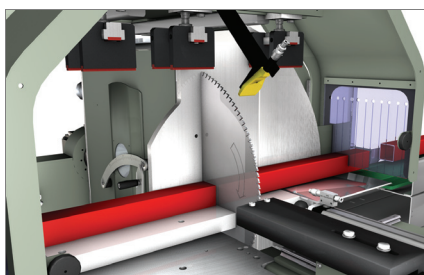
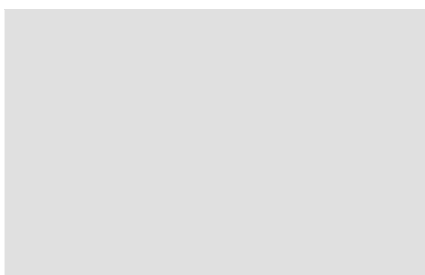


Sterowane numerycznie półautomatyczne 2-osiowe centrum tnące z tarczą czołową, przeznaczone do cięcia profili z aluminium, PVC i stopów lekkich. Wykonuje w trybie automatycznym obróbkę pod kątem od 45° do 135° lub od 22°30' do 157°30', według wstępnie zdefiniowanych i zoptymalizowanych list cięcia. Można go używać w połączeniu z jednostkami do wiercenia poziomego i pionowego, które mogą być dostosowane do realizowania specyficznych rodzajów obróbki automatycznej. Obróbka odbywa się w linii, detale są zakładane od strony podajnika, a ręczny rozładunek ma miejsce po stronie przeciwnej.



Moduł tnący 03

Rototok rozładunkowy 04



# Vegamatic Pusher

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 przesuwane jest po nawęglanych i hartowanych belkach, za pośrednictwem tulei kulkowych.

## 02 Sterowanie

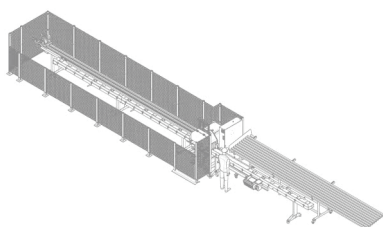
Interfejs operatorski z kolorowym wyświetlaczem LCD jest wyposażony w łącze sieciowe, porty USB oraz czytnik dyskietyk dla ułatwienia komunikacji ze środowiskiem zewnętrznym. Jest ponadto wyposażony w zintegrowany panel przyciskowy, chowaną klawiaturę i mysz, jak również miejsce na iButton do zainstalowania drukarki etykiet. 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 Moduł tnący

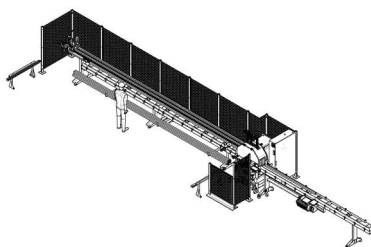
Moduł tnący obejmuje jednołówicową obcinarkę czołową z napędem hydrauliczno-pneumatycznym, wyposażoną w tarczę tnącą o średnicy 550 mm o szerokim zakresie cięcia: od 45° do 135° (opcjonalnie od 22°30' do 157°30'). Ustawianie kątów cięcia odbywa się w pełni automatycznie i jest sterowane numerycznie.

## 04 Rolotok rozładunkowy

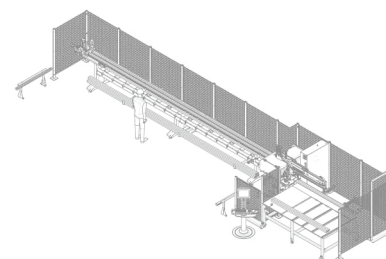
Vegamatic Pusher wykonuje załadunek profili na lewy rolotok i ich rozładunek z prawego rolotoku. Obróbka w linii pozwala ograniczyć przesuwanie profilu po stole roboczym i skrócić czas trwania cyklu.



VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T

### ZAKRES RUCHU OSI

OŚ U (podajnik) (mm)	7.710
OŚ B (nachylenie tarczy tnącej)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

### ZAKRES ROBOCZY

Maksymalna długość zakładanych elementów	7.000
Minimalna teoretyczna długość cięcia (mm)	0

### TARCZA TNĄCA

Średnica	550
Posuw hydrauliczno-pneumatyczny	•

### OSŁONA STREFY CIĘCIA

Zintegrowana, sterowana pneumatycznie	•
---------------------------------------	---

### SYSTEM SMAROWANIA

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

### ZACISKI

Pneumatyczne zaciski pionowe	3
Pneumatyczne zaciski poziome z reduktorem ciśnienia wyposażonym w manometr	2
Reduktor ciśnienia zacisków z manometrem	•

### SILNIK

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

### ADAPTACJA DO PODŁĄCZENIA WENTYLATORA WYCIĄGOWEGO

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