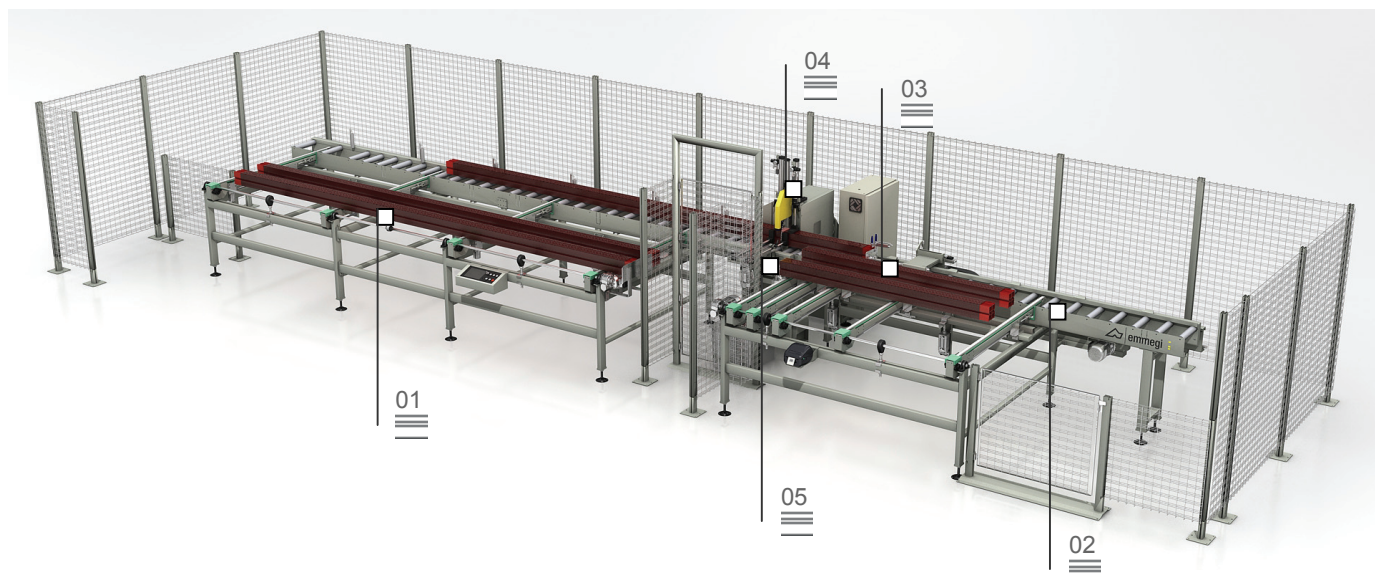


Vegapack

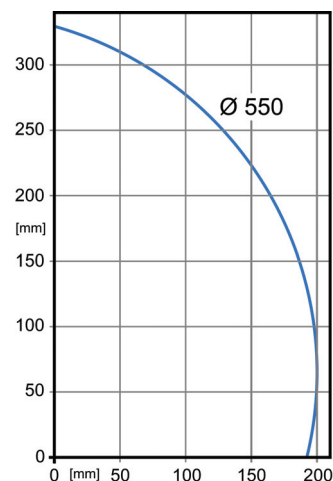
centrum cięcia
półautomatycznego do cięcia
wiązek aluminiowych
kształtowników ostrzem

**Magazyn
załadunku i wyładunku** 01

**Przeñośnik rolkowy
Zmechanizowany** 02



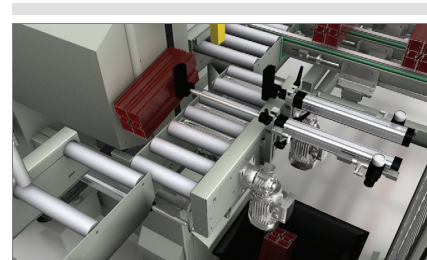
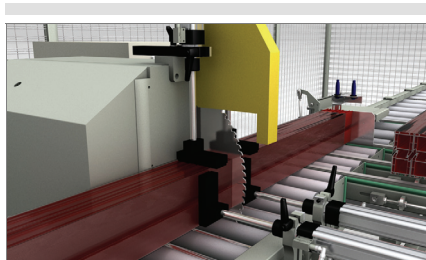
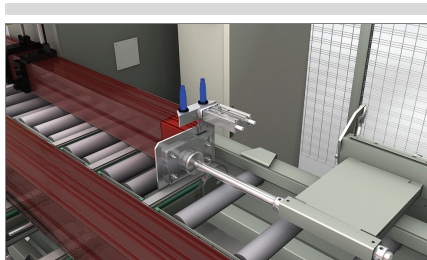
VEGAPACK to centrum cięcia pod kątem 90° wykonane wyłącznie do cięcia wiązek aluminiowych kształtowników. Centrum składa się z różnych, połączonych z sobą urządzeń, które umożliwiają jednemu operatorowi całkowite zarządzanie cyklem pracy, od fazy załadunku do wyładunku przyciętych na miarę wiązek. Załadunku może dokonać jeden operator, z ewentualną pomocą podnośnika pantografowego UPLOADER (dostarczany oddzielnie), który ułatwia składanie wiązek na urządzeniu załadoczym. Zmechanizowany przeñośnik rolkowy przenosi wiązkę na urządzenie tnące, które wykonuje pierwsze wyrównanie wiązki i następujące po tym cięcia na miarę (cykl pracy ustawiony przez oprogramowanie). Przeñośnik rolkowy może sam w sobie stanowić strefę załadoczą lub można go wyposażyć w stół załadoczy o działaniu składowym metodą skokową (maks. 4-5 wiązek). Wyładunek odpadów z cięcia następuje automatycznie przez przesunięcie środkowego przeñośnika rolkowego połączonego z urządzeniem tnącym. Natomiast kawałki wiązki są przenoszone do strefy cięcia z pomocą przeñośnika rolkowego stołu wyładoczego i pobierane przez gąsienice celem ręcznego wyładunku przez operatora.



**Ogranicznik
odniesienia** 03

Urządzenie tnące 04

**Wyładunek odpadów
autom.** 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

Vegapack

Centrum cięcia półautomatycznego ostrzem czołowym

01

Magazyn załadunku i wyładunku

Magazyn załadunku i wyładunku sztuk wyposażono w automatyczny gaśnicowy system przesuwu o działaniu składowym ruchem skokowym regulowanym przez czujniki. Umożliwia to pracę ciągłą skracając czas trwania cyklu. Magazyn wyładunku, dostępny w dwóch rozmiarach, umożliwia gromadzenie skończonych sztuk do maksymalnie 5 wiązek, a odpowiedni czujnik sygnalizuje operatorowi napełnienie celem umożliwienia rozładunku ręcznego.

02

Przełożnik rolkowy Zmechanizowany

Zmechanizowany przełożnik rolkowy sterowany czujnikami umożliwia ruch wiązek z magazynu załadunku do urządzenia tnącego, a na koniec, do wyładunku ciętych kawałków. W podstawowej wersji maszyny, bez magazynu załadunku, przełożnik rolkowy stanowi strefę załadoczą wiązek kształtowników.

03

Ogranicznik odniesienia

Ogranicznik odniesienia zamontowany jest na wózku z ustawianiem sterowanym numerycznie (CNC). Materiał do obróbki przybliżany jest przez zmechanizowane przełożniki rolkowe i zablokowany za pomocą poziomych i pionowych zacisków w celu wykonania cięcia na miarę.

04

Urządzenie tnące

Urządzenie tnące składa się z obcinarki czołowej z jedną głowicą o napędzie hydrauliczno-pneumatycznym i wyposażone jest w ostrze widiowe 550 mm z cięciem pod kątem 90°. Tworząc listy cięcia dochodzi do optymalizacji cyklu roboczego, pozwalając na zmniejszenie ilości odpadów i skrócenie czasów faz załadunku-wyładunku sztuk.

05

Wyładunek odpadów autom.

Odpady po cięciu usuwane są automatycznie dzięki specjalnemu środkowemu przełożnikowi rolkowemu między strefą załadoczą i wyładoczą, połączonemu z urządzeniem tnącym. Podczas wyładunku kawałków, przełożnik rolkowy oddala się doprowadzając do spadku materiału odpadowego do poniższego pojemnika. Jeśli kawałek jest zbyt długi, usuwany jest i przenoszony do magazynu wyładunku.

| SKOKI OSI | |
|---|-------------|
| OŚ X skok wózka ustalającego (mm) | 3 450 |
| PRĘDKOŚĆ USTAWIANIA | |
| OŚ X (m/min) | 30 |
| POLA OBRÓBCZE | |
| Maks. długość załadocza (mm) | 6000 |
| Min. długość załadocza (mm) | 2000 |
| Min. długość cięcia autom. (mm) | 300 |
| Maks. długość cięcia autom. (druga wersja) (mm) | 3400 / 6000 |
| URZĄDZENIE TNĄCE | |
| Ostrze widiowe (mm) | Ø = 550 |
| Średnica wału ostrza (mm) | 32 |
| Moc trójfazowego silnika ostrza (kW) | 4 |
| Hydrauliczno-pneumatyczny posuw ostrza | • |
| ZABEZPIECZENIA I OSŁONY | |
| Miejscowa osłona pneumatyczna strefy cięcia | • |
| Metalowe ścienne połączeniowe ogrodzenie prawe i lewe | • |
| BLOKOWANIE ELEMENTU | |
| Pneumatyczne zaciski pionowe z reduktorem ciśnienia wyposażone w manometr | 2 |
| Pneumatyczne zaciski poziome z reduktorem ciśnienia wyposażone w manometr | 2 |
| URZĄDZENIE ZAŁADOWCZE | |
| Przełożnik rolkowy ze zmechanizowanymi rolkami do załadunku | • |
| Gaśnicowy magazyn do załadunku na maks. 5 wiązek materiału (druga wersja) | • |
| Maksymalny udźwig magazynu (kg) | 300 |
| URZĄDZENIE WYŁADOWCZE | |
| Gaśnicowy magazyn do wyładunku na maks. 5 wiązek materiału | • |
| Maks. udźwig kg | 100 |
| URZĄDZENIE STEROWANIA I KONTROLI | |
| Szafa elektryczna | • |
| Panel pneumatyczny | • |
| PLC z kompatybilnym procesorem Intel na 100 MHz | • |
| Kolorowy wyświetlacz graficzny LCD-TFT 6" touch screen (dotykowy) | • |
| Pamięć RAM na 64 Mb | • |
| Compact Flash 64 MB | • |
| Porty USB | 1 |
| Karta sieciowa RJ45 | • |

- z wyposażenia
- dostępny