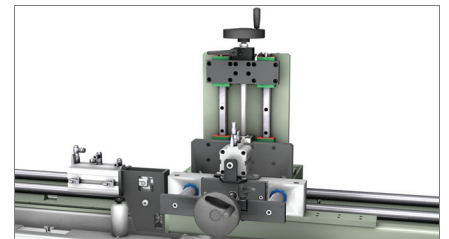


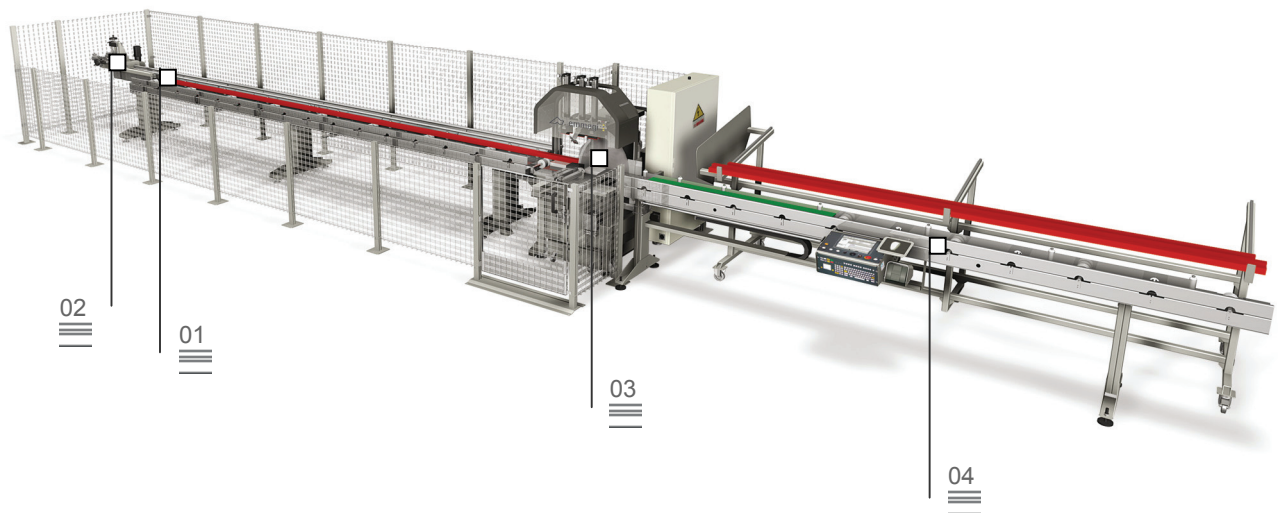
Ustawianie sztang 01



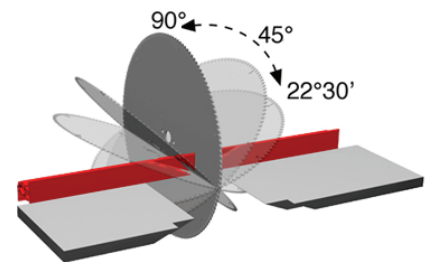
Odsunięcie profili 02

Vegamatic

Centrum tnące

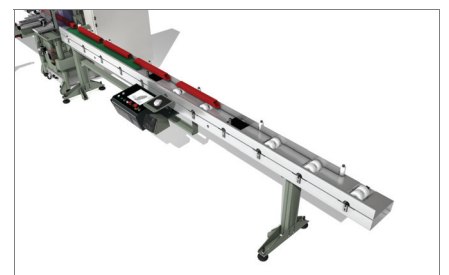
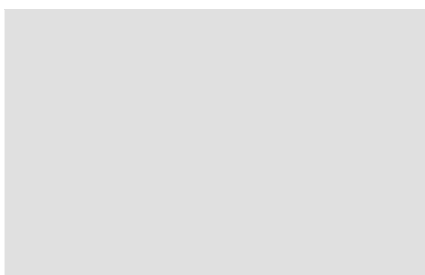


Sterowane numerycznie półautomatyczne 2-osiowe centrum tnące z tarczą czołową, przeznaczone do cięcia profili z aluminium, PVC i stopów lekkich. Wykonuje w trybie automatycznym obróbkę pod kątem od 45° do 135° lub od 22°30' do 157°30', według wstępnie zdefiniowanych i zoptymalizowanych list cięcia. Jest zaprojektowane do ręcznego załadunku i rozładunku z tej samej strony maszyny. Można go używać w połączeniu z jednostkami do wiercenia poziomego i pionowego, które mogą być dostosowane do realizowania specyficznych rodzajów obróbki automatycznej.



Moduł tnący 03

Rolotek załadunkowy i rozładunkowy 04



Vegamatic

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 przesuwa się po nawęglanych i hartowanych belkach, za pośrednictwem tulei kulkowych.

02

Odsunięcie profili

Vegamatic jest wyposażone w automatyczne urządzenie odsuwające, które umożliwia odsunięcie profili od baz podczas przesuwania, tak by uniknąć uszkodzeń i zarysowania samych profili.

03

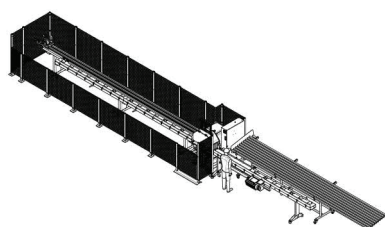
Moduł tnący

Moduł tnący obejmuje jednołówicową czołową obcinarkę 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.

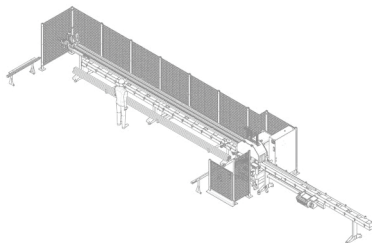
04

Rotokładkowy i rozładunkowy

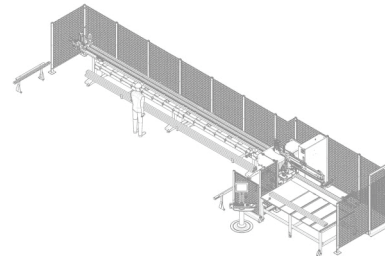
Vegamatic wykonuje załadunek i rozładunek profili na prawy rotokładkowy, co zwiększa praktyczność obsługi: podajnik pobiera pręt bezpośrednio z rotokładkowego i wyładunkowego omijając moduł tnący, i przenosi go na wysokość roboczą lewego rotokładkowego. Rozpoczyna się obróbka, a po niej odłożenie gotowych elementów bezpośrednio na rotokładkowy i wyładunkowy. Rolki są pokryte PVC.



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	7.200
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