

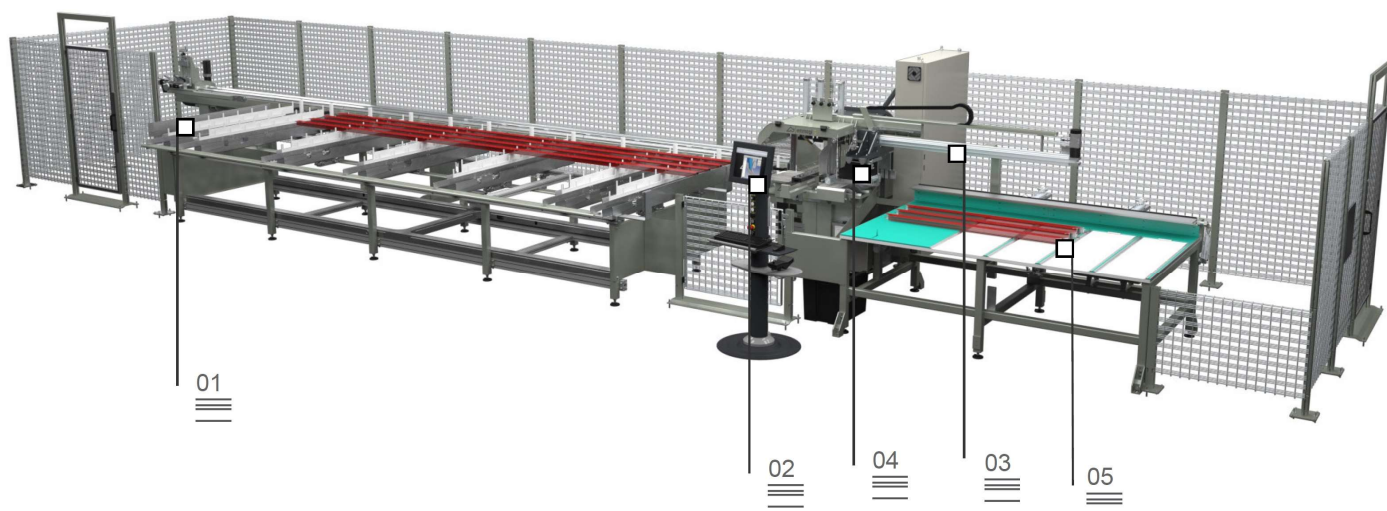
Magazyn załadunkowy 01



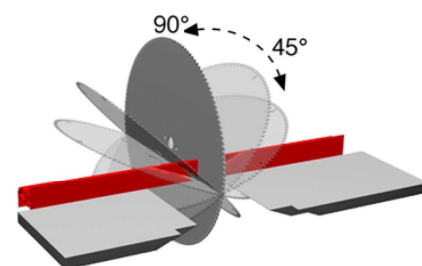
Sterowanie 02

Vegamatic Pusher TC

Centrum tnące



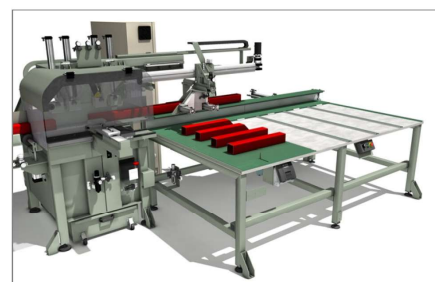
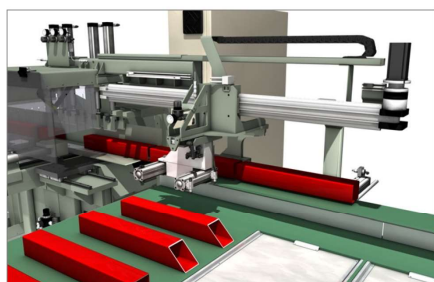
Sterowane numerycznie automatyczne 3-osiowe centrum tnące z tarczą czołową, przeznaczone do cięcia profili z aluminium, PVC i stopów lekkich. Automatycznie wykonuje domyślne i zoptymalizowane listy cięcia. Może wykonać przycięcie profilu na obydwóch końcach. Maszyna jest przeznaczona do wykonywania cięcia o nachyleniu od 45° do 135°. Automatyczny pasowy magazyn załadunkowy lub, opcjonalnie, przesuwany krokowo; automatyczny magazyn wyładunkowy po przeciwnej stronie. Konfigurowalny z jednostkami do wiercenia poziomego lub pionowego, które mogą być dostosowane do realizowania specyficznych rodzajów obróbki automatycznej.



Ściągacz 03

Moduł tnący 04

Magazyn wyładunkowy 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

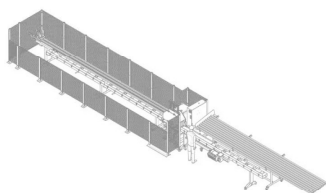
Vegamatic Pusher TC

Centrum tnące

01

Magazyn załadunkowy

Maszyna może być wyposażona w magazyn załadunku i automatycznego pozycjonowania prętów, o przesuwaniu krokowym lub pasowym, na którym można umieścić profile o maksymalnej długości 7,5 metrów. Magazyn przesuwany krokowo nadaje się szczególnie do załadunku profili, których przekrój utrudnia transport z zachowaniem stabilnej pozycji. Przy stabilnych profilach, pasowy magazyn załadunkowy umożliwia maksymalną elastyczność i wydajność.

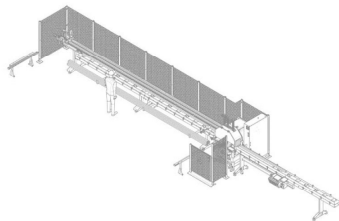


VEGAMATIC

02

Sterowanie

Interfejs operatorski z wyświetlaczem dotykowym 15" jest wyposażony w łącze sieciowe, porty USB oraz czytnik dyskiety 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 cięć, natomiast Blade, będący dodatkiem do programu Job, kontroluje pracę maszyny i zarządza obróbkami.

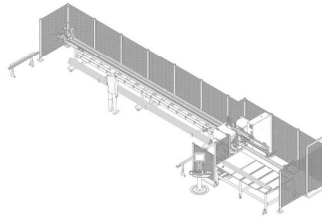


VEGAMATIC PUSHER

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 siłowniki pneumatyczne zapewniają pewne zamocowanie elementu.

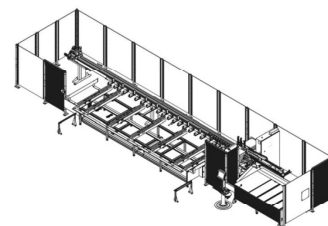


VEGAMATIC PUSHER T

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.



VEGAMATIC PUSHER TC

05

Magazyn wyladunkowy

Magazyn wyladunkowy elementów jest wyposażony w automatyczny system wywracania 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.

SKOKI OSI

OŚ U (podajnik) (mm)	7 500
OŚ X (mm)	1 000
OŚ B (nachylenie tarczy tnącej)	45° ÷ 135°

ZAKRES ROBOCZY

Maksymalna długość zakładanych elementów	7500
Minimalna teoretyczna długość cięcia (mm)	0
Maksymalna długość elementów dla rozładunku automatycznego (mm)	2 500

TARCZA TNAĆA

Średnica	550
Posuw hydrauliczno-pneumatyczny	•

OSŁONA STREFY CIĘCIA

Całkowita osłona strefy cięcia sterowana pneumatycznie	•
--	---

SYSTEM SMAROWANIA

Smarowanie olejowe z minimalną dyfuzją	•
--	---

ZACISKI

Pionowe zaciski pneumatyczne	3
Para pneumatycznych zacisków poziomych z reduktorem ciśnienia wyposażonym w manometr	•
Reduktor ciśnienia zacisków z manometrem	•

SILNIK

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

PRZYGOTOWANIE DO WYCIĄGU

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