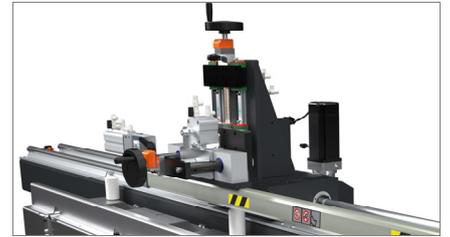


# Vegamatic

Отрезной станок



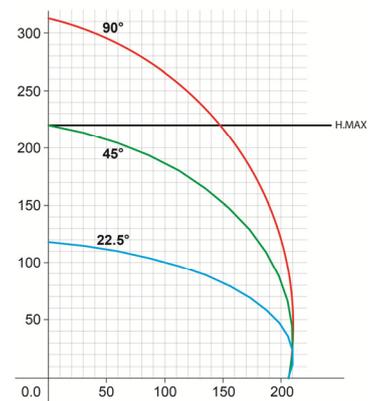
Устройство подачи профилей 01



Отклонение профилей 02



Полуавтоматический отрезной станок с ЧПУ с фронтальным режущим диском, двумя контролируемыми осями, предназначенный для резки алюминиевого профиля, ПВХ и легких сплавов. Выполняет резку по заранее определенным и оптимизированным последовательностям в автоматическом режиме. Станок предназначен для выполнения резки под углами от 45 до 135°, либо от 22°30' до 157°30'. Его конструкция предусматривает ручную загрузку и выгрузку профилей с одной и той же стороны машины. Станок может конфигурироваться с горизонтальными или вертикальными сверлильными узлами, настраиваемыми для выполнения специальной обработки в автоматическом режиме.



Система управления 03

Режущий узел 04

Загрузочно-разгрузочный ролик 05



# Vegamatic

Отрезной станок

## 01

### Устройство подачи профилей

Высокоточная и высокоскоростная система с ЧПУ для управления позиционированием профилей, в которой предусмотрен прижим для фиксации профиля и возможность ручного регулирования положения. Движение передается через зубчатую рейку посредством редуктора с уменьшенным люфтом для соблюдения других стандартов точности, которые гарантируются ЧПУ. Перемещение подающего устройства происходит по рейкам, изготовленным из закаленного и цементированного металла, посредством шариковых муфт.

## 02

### Отклонение профилей

Vegamatic также характеризуется наличием автоматического устройства отклонения профилей, обеспечивающего отделение от направляющих в ходе перемещения во избежание их повреждения или образования на них канавок.

## 03

### Система управления

Операторский интерфейс с цветным ЖК-дисплеем оснащен сетевым подключением и USB-портами. Также он включает встроенную панель управления, клавиатуру и мышь. Возможность установки принтера для печати этикеток. Управление осуществляется операционной системой Windows, на которой установлено программное обеспечение Job и Blade: Программа Job предназначена для редактора заказов и для оптимизации последовательностей резки, а программа Blade, работающая параллельно с Job, контролирует работу машины и управляет процессом обработки.

## 04

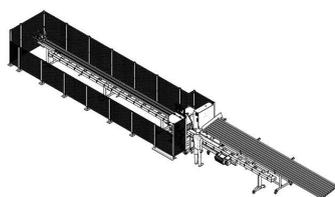
### Режущий узел

Режущий узел состоит из одноголовочного фронтального торцовочного станка с гидравлическим приводом, оборудованного режущим диском диаметром 550 мм с широким сектором резки: от 45 до 135° (по отдельному заказу сектор может выполняться в размере от 22°30' до 157°30'). Задание углов резки выполняется полностью автоматически и управляется ЧПУ.

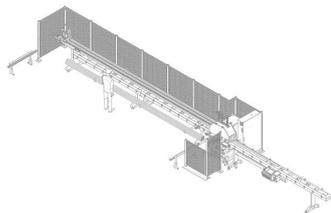
## 05

### Загрузочно-разгрузочный рольганг

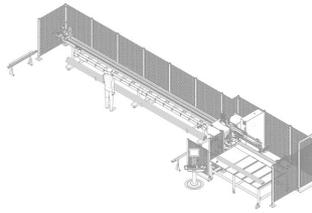
Vegamatic загружает и разгружает профили на правый рольганг, что дает большие преимущества при выполнении работ: подающее устройство снимает профиль непосредственно с загрузочно-разгрузочного рольганга, перемещаясь над режущим узлом, и подает его по размеру на левый рольганг; на этом этапе начинается процесс обработки, при этом конечная продукция подается непосредственно на загрузочно-разгрузочный рольганг. Ролики имеют покрытие из ПВХ.



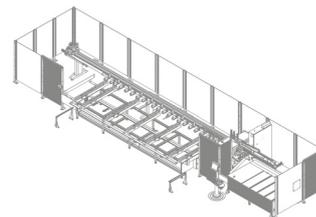
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

#### ДЛИНА ХОДА ПО ОСЯМ

Ось U (подающее устройство) (мм)	7.500
Ось В (задание угла наклона режущего диска)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

#### РАБОЧАЯ ОБЛАСТЬ

Максимальная длина загрузки	7.200
Минимальная теоретическая длина резки (мм)	0

#### РЕЖУЩИЙ ДИСК

Диаметр	550
Гидравлическая подача	•

#### ЗАЩИТА УЧАСТКА РЕЗКИ

Встроенная, с пневматическим управлением	•
--	---

#### СИСТЕМА СМАЗКИ

Рассеивание мелкими каплями масляной эмульсии	•
---	---

#### ПРИЖИМЫ

Вертикальные пневматические прижимы	3
Горизонтальные пневматические прижимы с редуктором давления, оборудованным манометром	2
Редуктор давления прижимов с манометром	•

#### ДВИГАТЕЛЬ

Мощность трехфазного двигателя режущего диска (кВт)	3
---	---

#### ПРЕДУСМОТРЕНА ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВЫТЯЖНОГО ВЕНТИЛЯТОРА

MG2-MG4	по отдельному заказу
---------	----------------------