

型材定位装置

01

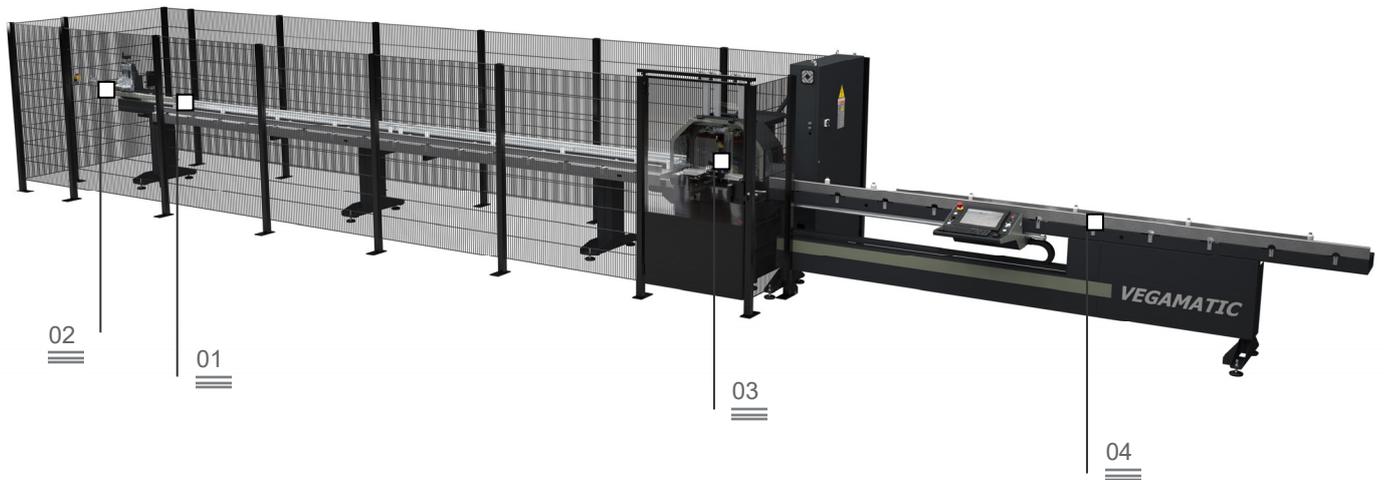


型材移开装置

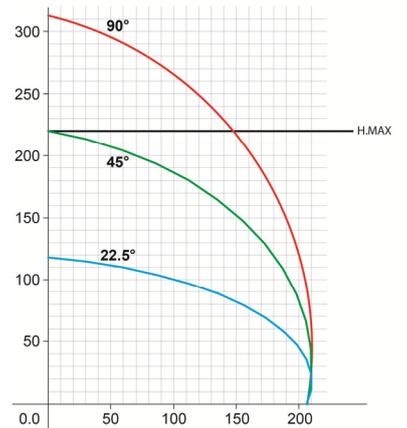
02

Vegamatic

切割中心



半自动切割中心，配有 CNC 控制的正面锯刀，2 个被控制的轴，适合于切割铝合金，PVC 和普通轻合金型材。能够自动进行预设、优化的切割程序。另外，能够进行从 45°到 135°，或者从 22°30' 到 157°30'的切割。上下料为机器边上（同一侧面）手动操作。可以与垂直或水平钻孔机床配套，来进行特殊自动加工。



控制系统

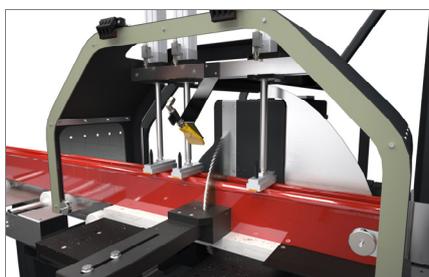
03

切割模块

04

上下料辊道

05



Vegamatic

切割中心

01 型材定位装置

CNC 数控的定位装置配有固定虎钳以固定型材，另外型材的位置可以手动调节。该装置特别快而精密的。传动依靠齿条，通过。间隙缩小的减速器确保 CNC 保证的精确度。定位装置通过球形连接器在淬火处理过的轨道上移动。

02 型材移开装置

Vegamatic 配有型材移开的自动装置，在加工型材的移动中，使型材离定位板分离以免型材的损坏或划线。

03 控制系统

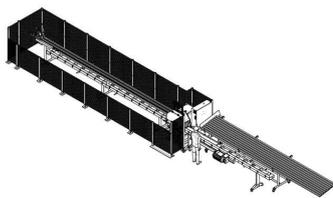
带有彩色 LCD 显示屏的操作界面配备了网络连接和 USB 端口。另外还具有集成式按键板、键盘和鼠标。可以安装标签打印机。控制管理系统为 Windows，配有 Job 和 Blade 软件：Job 专门用于管理订单编辑和切割程序的优化；Blade 与 Job 配合，专门控制机器正常的运转和所有加工。

04 切割模块

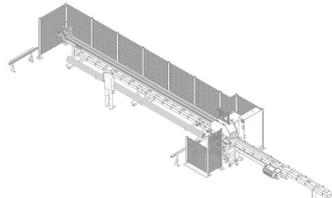
切割模块由油气启动的单头正面切割机组成的，550 mm 锯刀的切割范围相当大，从 45° 到 135° (从 22°30' 到 157°30' 是可选的功能)。切割角度是自动设定而数控控制的。

05 上下料辊道

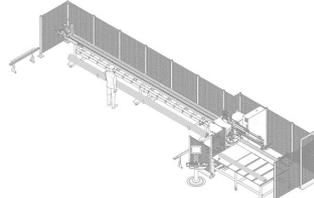
Vegamatic 的上下料进行于机器右边辊道以便操作；工料装置直接从上下料辊道回收型材而且直接放到左边辊道，这样可以过渡切割模块。加工完成之后，将成品直接放到上下料辊道。辊子由 PVC 包的。



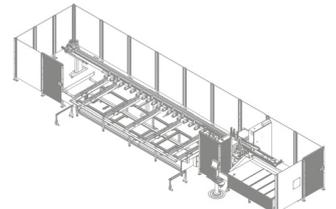
VEGAMATIC



VEGAMATIC PUSHER



VEGAMATIC PUSHER T



VEGAMATIC PUSHER TC

轴行程

U 轴 (定位装置) (mm)	7.500
B 轴 (锯刀角度)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

加工范围

使用最大长度	7.200
切割最小长度 (理论上) (mm)	0

刀具

直径	550
油-气动进刀	•

切割区保护装置

气动控制的整套	•
---------	---

润滑系统

水加乳化油喷雾润滑系统	•
-------------	---

夹具

气动垂直夹具	3
对气动水平夹具,带有压力表的减压器	2
用压力表可以减少夹具的压力	•

电动机

锯刀三相电动机的功率 (kW)	3
-----------------	---

除尘器接口

MG4-MG8	可选择的
---------	------