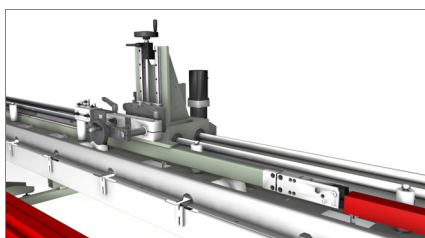


Vegamatic Pusher

Отрезной станок



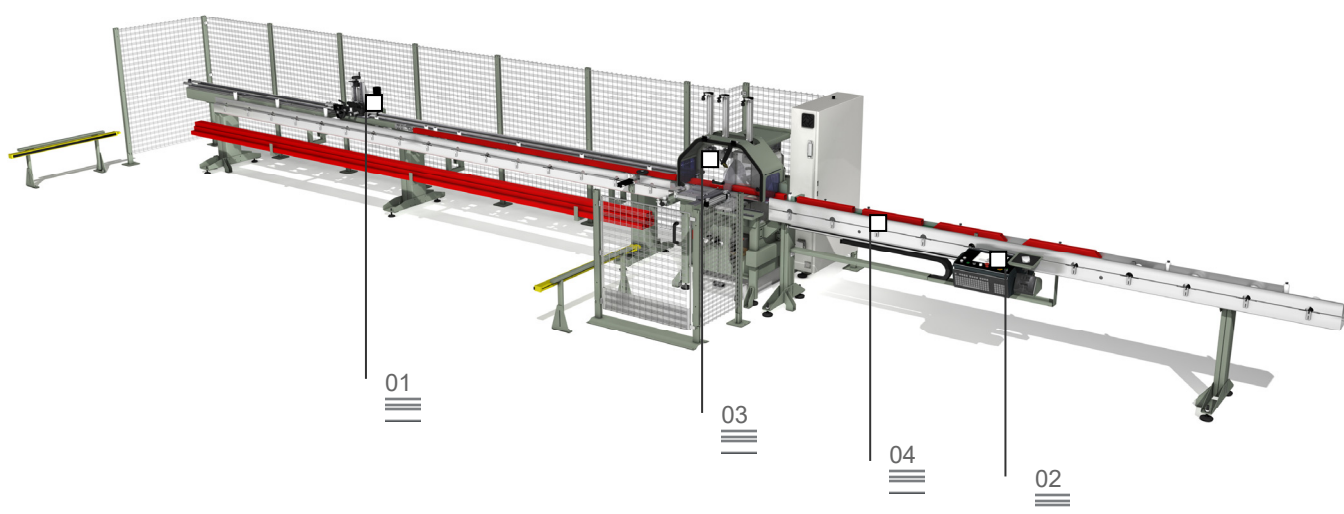
Устройство подачи профилей

01

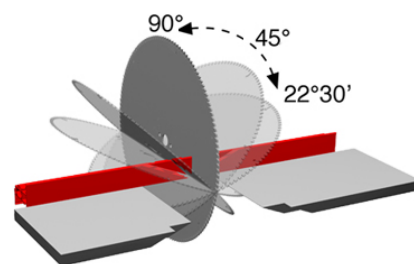


Управление

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. Данный станок предназначен для выполнения резки под углами от 45 до 135°, либо от 22°30' до 157°30'. Станок может конфигурироваться с горизонтальными или вертикальными сверлильными узлами, настраиваемыми для выполнения специальной обработки в автоматическом режиме. Обработка выполняется на линии, детали загружаются со стороны подающего устройства, а разгрузка выполняется вручную с противоположной стороны.

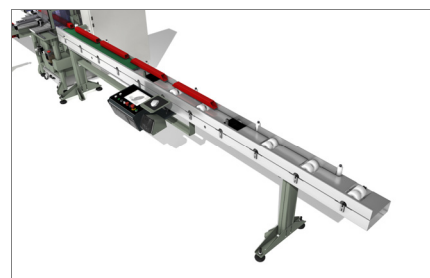
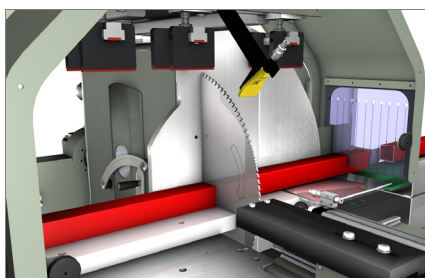
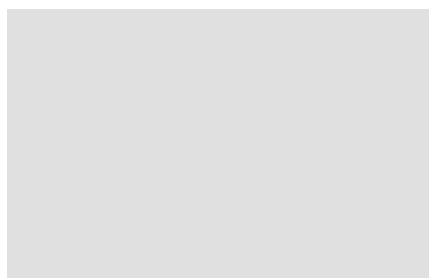


Режущий узел

03

Разгрузочный рольганг

04



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

Vegamatic Pusher

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

Управление

Интерфейс оператора с цветным ЖК-дисплеем, имеет подключение через сеть, порты USB и считывающее устройство гибких дисков для простого обмена информацией с внешними устройствами. Кроме того, он оборудован встроенной кнопочной панелью, выдвижной клавиатурой и мышью, а также имеет возможность использования устройств iButton и подключения принтера для печати этикеток. Управление осуществляется операционной системой Windows 2000, под управлением которой работает 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.

03

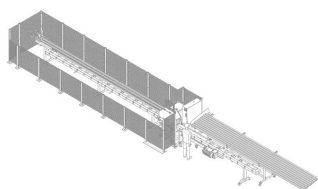
Режущий узел

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.

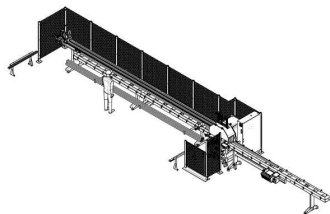
04

Разгрузочный рольганг

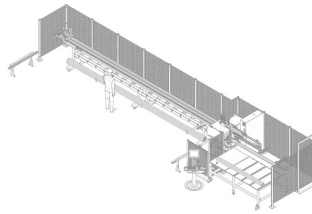
Vegamatic Pusher загружает профили на рольганг слева и разгружает их с рольганга справа. Обработка на линии позволяет ограничить перемещение профиля по рабочей поверхности и сократить время выполнения цикла.



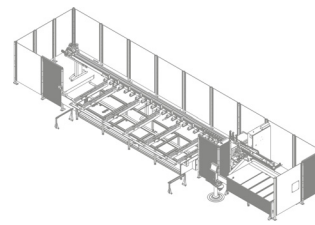
VEGAMATIC



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	6.850
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
---------	----------------------

2018/09/01

www.emmegi.com

Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях