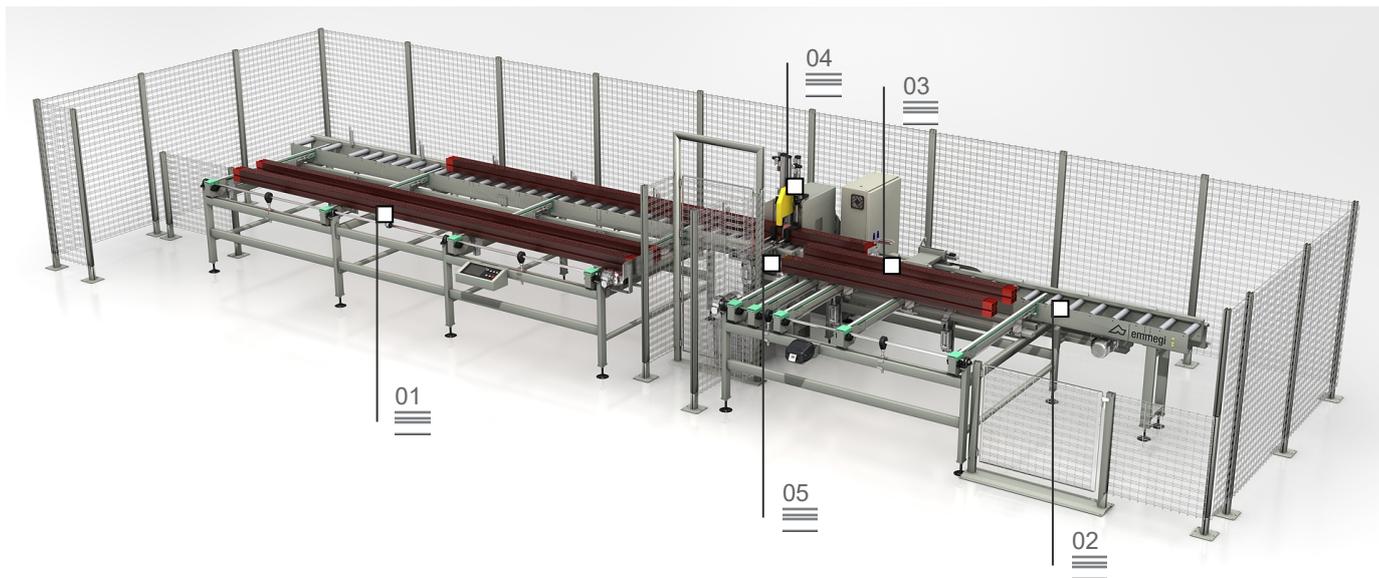


Vegapack

centro de corte semiautomático para cortar haces de perfilados de aluminio con cuchilla frontal

Almacén de carga y descarga 01

Transportador de rodillos motorizado 02

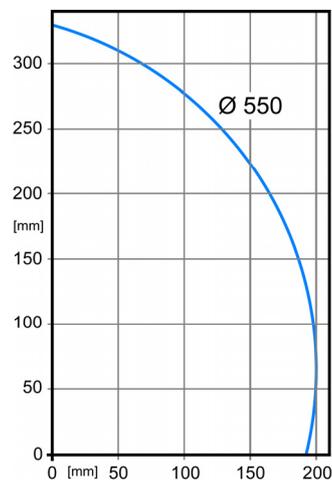


VEGAPACK es un centro de corte de 90° realizado exclusivamente para cortar haces de perfilados de aluminio. El centro está compuesto por distintas unidades que, conectadas entre sí, permiten a un solo operador gestionar completamente el ciclo de trabajo, desde la fase de carga de los haces cortados a medida hasta la fase de descarga.

Las operaciones de carga pueden ser llevadas a cabo por un único operador con la ayuda, si es necesario, de un elevador de pantógrafo UPLOADER (suministrado por separado) que facilita el almacenamiento de los haces en la unidad de carga.

Un transportador de rodillos traslada el haz hasta la unidad de corte, que introduce el haz y después realiza los cortes a medida (ciclo de trabajo configurado desde el software) El transportador de rodillos puede funcionar asimismo como área de carga, o bien puede ser equipado con un banco cargador con funcionamiento por acumulación paso a paso (máx. 4-5 haces).

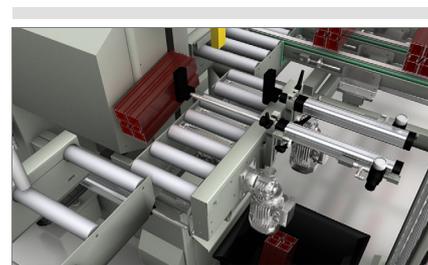
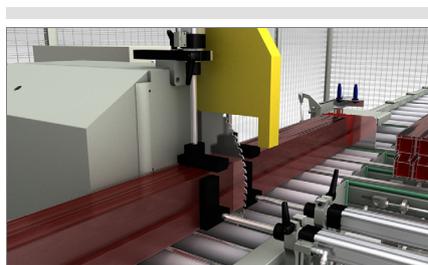
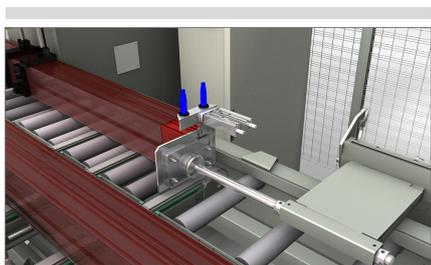
La descarga de las virutas de corte es automática, mediante el desplazamiento de la base de rodillos central montada en la unidad de corte. Los trozos del haz son evacuados desde la zona de corte mediante el transportador de rodillos del banco de descarga y son recogidos por unas correas para que el operador los descargue manualmente.



Tope de referencia 03

Unidad de corte 04

Descarga de virutas automática 05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

Vegapack

Centro de corte semiautomático con cuchilla frontal

01

Almacén de carga y descarga

El almacén de carga y descarga de piezas dispone de un sistema automático de traslación por orugas que funciona por acumulación paso a paso y es regulado mediante sensores. Esto permite trabajar de forma continuada reduciendo el tiempo del ciclo.

El almacén de descarga, disponible en dos dimensiones, permite acumular como máximo 5 haces de piezas acabadas; además, un sensor señala al operador la saturación de producto para permitir su descarga manual.

02

Transportador de rodillos motorizado

Un transportador de rodillos motorizado y gestionado mediante sensores permite mover los haces desde el almacén de carga a la unidad de corte y finalmente la descarga de los trozos cortados. En la versión básica de la máquina, carente de almacén de carga, el transportador de rodillos es el área de carga del haz de perfiles.

03

Tope de referencia

El tope de referencia está montado en un carro con posición de control numérico (CNC). El material trabajado se aproxima mediante rodillos motorizados y se bloquea con mordazas horizontales y verticales para efectuar el corte a medida.

04

Unidad de corte

La unidad de corte está formada por una tronzadora monocabezal frontal de funcionamiento oleoneumático, equipada con una cuchilla Widia de 550 mm con corte de 90°. Mediante la creación de las listas de corte se optimiza el ciclo de trabajo, permitiendo reducir los desechos y los tiempos de las fases de carga-descarga de piezas.

05

Descarga de virutas automática

Las virutas de corte se evacúan automáticamente gracias a un transportador de rodillos central, situado entre el área de carga y la de descarga, montado en la unidad de corte. En el momento de la descarga de los trozos, el transportador de rodillos se aproxima dejando caer el material de desecho en un contenedor situado justo debajo. Si el trozo es demasiado largo, es evacuado regularmente en el almacén de descarga.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X carrera del carro de referencia	3.450
---------------------------------------	-------

VELOCIDAD DE POSICIÓN

EJE X (m/mín)	30
---------------	----

CAMPO DE TRABAJO

Longitud máx. que puede cargarse (mm)	6000
---------------------------------------	------

Longitud mín. que puede cargarse (mm)	2000
---------------------------------------	------

Longitud mín. de corte en modo automático (mm)	250
--	-----

Longitud máx. de corte en modo automático (según la versión) (mm)	3400 / 6000
---	-------------

UNIDAD DE CORTE

Cuchilla al Widia (mm)	Ø = 550
------------------------	---------

Diámetro del eje de la cuchilla (mm)	32
--------------------------------------	----

Potencia del motor de la cuchilla trifásica (kW)	4
--	---

Avance oleodinámico de la cuchilla	•
------------------------------------	---

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Protección local neumática de la zona de corte	•
--	---

Protecciones metálicas derecha e izquierda de conexión de pared	•
---	---

BLOQUEO DE LA PIEZA

Mordazas verticales neumáticas con reductor de presión equipadas con manómetro	2
--	---

Mordazas horizontales neumáticas con reductor de presión equipadas con manómetro	2
--	---

UNIDAD DE CARGA

Transportador de carga de rodillos motorizados	•
--	---

Almacén de carga mediante orugas de 5 haces de material como máximo (según la versión)	•
--	---

Capacidad máxima del almacén (kg)	300
-----------------------------------	-----

UNIDAD DE DESCARGA

Almacén de descarga mediante orugas de 5 haces de material como máximo	•
--	---

Capacidad máxima (kg)	100
-----------------------	-----

UNIDAD DE MANDO Y CONTROL

Armario eléctrico	•
-------------------	---

Panel neumático	•
-----------------	---

PLC con procesador Intel compatible de 100 MHz	•
--	---

Visualizador gráfico en color LCD-TFT de 6" con pantalla táctil	•
---	---

Memoria RAM de 64 Mb	•
----------------------	---

Compact Flash 64 MB	•
---------------------	---

Puertos USB	1
-------------	---

Tarjeta de red RJ45	•
---------------------	---

- incluido
- disponible