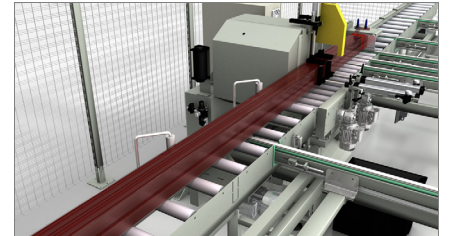


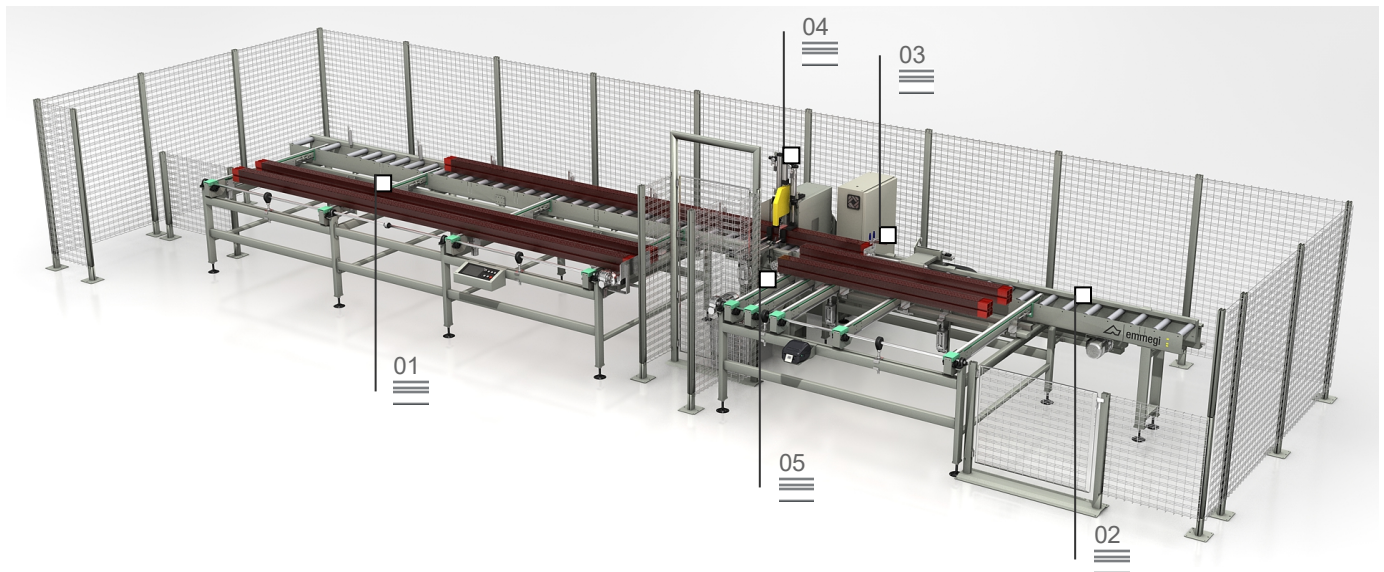
Magasin de chargement et déchargement 01



Groupe rouleaux Motorisé 02

Vegapack

centre de coupe semi-automatique pour la coupe de bandes de profilés en aluminium avec lame frontale

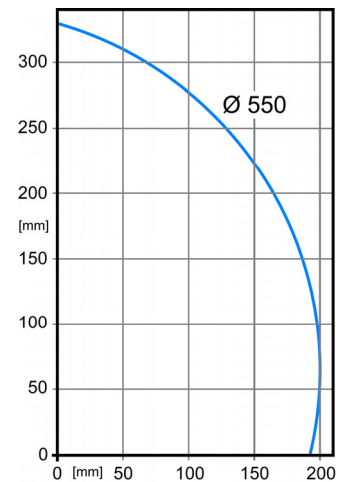


VEGAPACK est un centre de coupe à 90° réalisé exclusivement pour la coupe de bandes de profilés en aluminium. Le centre est composé de diverses unités qui, lorsqu'elles sont branchées entre elles, permettent à un seul opérateur de gérer complètement le cycle de travail, de la phase de chargement à celle de déchargement des bandes coupées sur mesure.

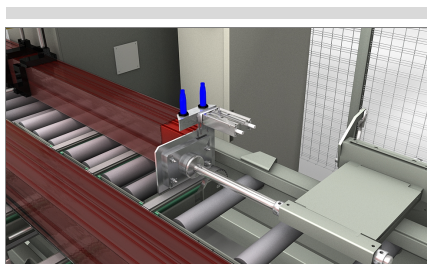
Les opérations de chargement peuvent être effectuées par un seul opérateur, avec l'aide éventuelle d'un élévateur à pantographe UPLOADER (fourni séparément) qui facilite le dépôt des bandes sur l'unité de chargement.

Un groupe rouleaux motorisé porte la bande sur l'unité de coupe, qui effectue un premier bordage de la bande et les coupes suivantes sur mesure (cycle de travail configuré par logiciel). Le groupe rouleaux peut constituer en soi la zone de chargement, ou bien peut être accompagné d'un banc chargeur à fonctionnement et accumulation pas à pas (max. 4-5 bandes).

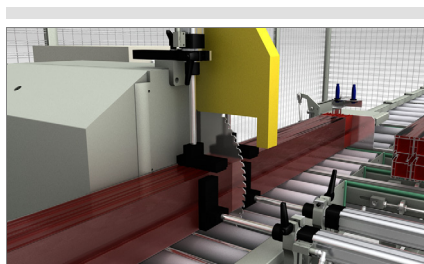
L'évacuation des déchets de coupe s'effectue en automatique avec le déplacement du groupe rouleaux central appliqué à l'unité de coupe. Les chutes de la bande sont au contraire évacuées de la zone de coupe par le groupe rouleaux du banc de déchargement et prélevées par les chenilles pour être déchargées manuellement par l'opérateur.



Butée de référence 03



Unité de coupe 04



Les images sont fournies à simple titre d'illustration.

Évacuation des déchets automatique 05



Vegapack

Centre de coupe semi-automatique avec lame frontale

01

Magasin de chargement et déchargement

Le magasin de chargement et déchargement des pièces est équipé d'un système automatique de translation à chenilles, avec un fonctionnement à accumulation pas à pas réglé par des capteurs. Ceci permet de travailler de façon continue en réduisant le temps de cycle. Le magasin de déchargement, disponible en deux dimensions, permet l'accumulation des pièces finies jusqu'à un maximum de 5 bandes, et un capteur en signale la saturation à l'opérateur pour en permettre le déchargement manuel.

02

Groupe rouleaux Motorisé

Un groupe rouleaux géré par des capteurs permet la manutention des bandes, du magasin de chargement à l'unité de coupe, puis à la zone de déchargement des morceaux coupés. Dans la version de base de la machine, sans magasin de chargement, le groupe rouleaux constitue la zone de chargement de la bande de profilés.

03

Butée de référence

La butée de référence est montée sur un chariot avec positionnement à contrôle numérique (CNC). Le matériau en cours d'usinage est approché à l'aide des rouleaux motorisés et bloqué avec des étaux horizontaux et verticaux pour effectuer la coupe sur mesure.

04

Unité de coupe

L'unité de coupe est constituée d'une coupeuse à tête simple frontale à actionnement oléopneumatique, équipée de lame en widia de 550 mm avec coupe à 90°. A travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction des rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.

05

Évacuation des déchets automatique

Les déchets de coupe sont évacués automatiquement grâce au groupe rouleaux central, placé entre la zone de chargement et la zone de déchargement, appliqué à l'unité de coupe. Au moment du déchargement des morceaux, le groupe rouleaux se détache, laissant tomber les déchets dans un récipient en-dessous. Au cas où le morceau serait trop long, il est évacué normalement sur le magasin de déchargement.

COURSES AXES

AXE X course chariot de butée (mm) 3.450

VITESSE DE POSITIONNEMENT

AXE X (m/min) 30

CHAMP D'USINAGE

Longueur max. à charger (mm) 6000

Longueur min. à charger (mm) 2000

Longueur min. de coupe en automatique (mm) 250

Longueur max. de coupe en automatique (selon version) (mm) 3400 / 6000

UNITÉ DE COUPE

Lame Widia (mm) Ø = 550

Diamètre arbre de la lame (mm) 32

Puissance moteur lame triphasé (kW) 4

Avancement lame oléopneumatique •

SÉCURITÉS ET PROTECTIONS

Protection locale pneumatique zone de coupe •

Protection métallique droite et gauche de connexion à paroi •

BLOCAGE DE LA PIÈCE

Étaux verticaux pneumatiques avec réducteur de pression équipés de manomètre 2

Étaux horizontaux pneumatiques avec réducteur de pression équipés de manomètre 2

UNITÉ DE CHARGEMENT

Groupe rouleaux de chargement à rouleaux motorisés •

Magasin de chargement à chenilles de 5 bandes max. de matériau (selon la version) •

Capacité max. du magasin (kg) 300

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Magasin de déchargement à chenilles de 5 bandes max. de matériau •

Capacité max. kg 100

UNITÉ DE COMMANDE ET CONTRÔLE

Armoire électrique •

Panneau pneumatique •

PLC avec processeur Intel compatible de 100 MHz •

Écran graphique en couleurs LCD-TFT 6" tactile •

Mémoire RAM 64 Mb •

Compact Flash 64 MB •

Port USB 1

Carte réseau RJ45 •

- inclus
- disponible