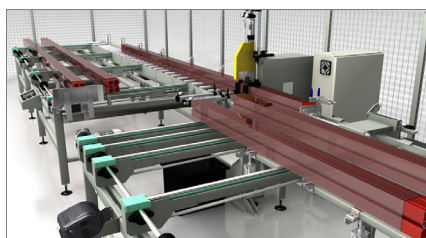


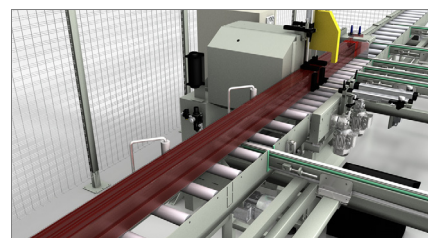
## Vegapack

Halvautomatiskt kapcenter för  
profilbuntar i aluminium



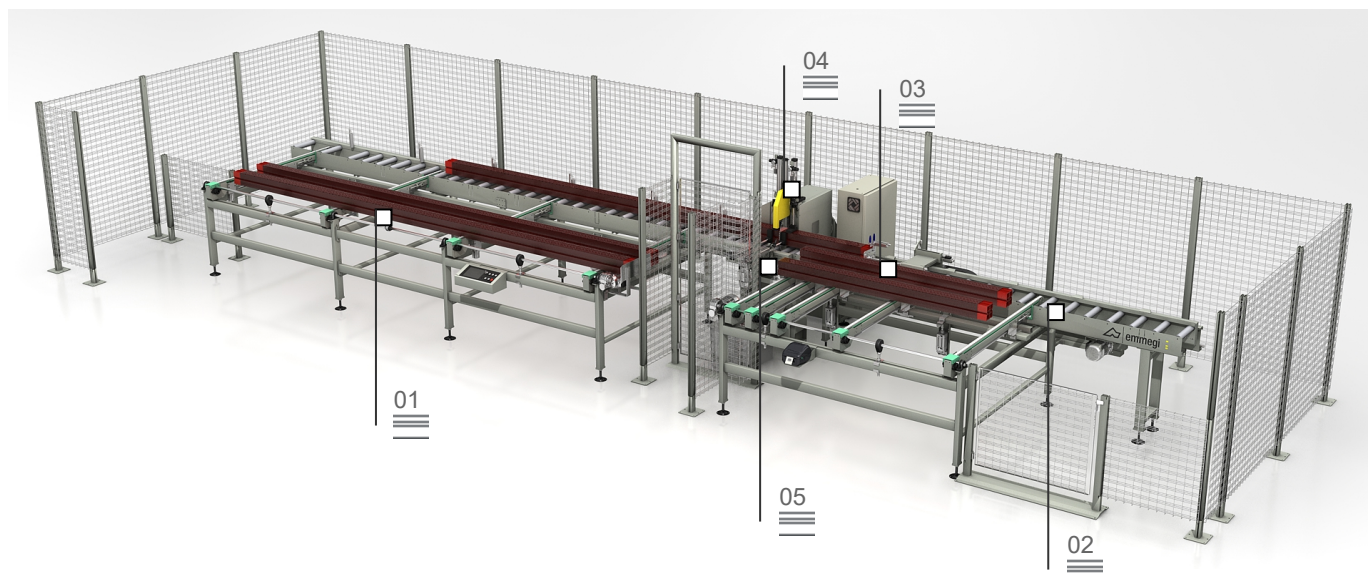
Magasin för  
In- och utmatning

01

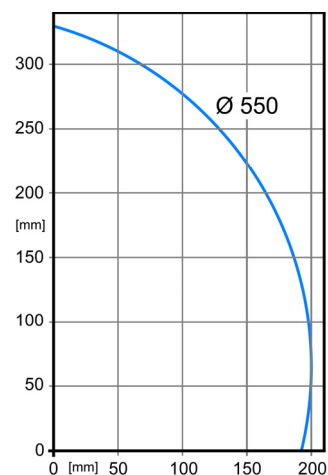


Motordriven  
rullbana

02

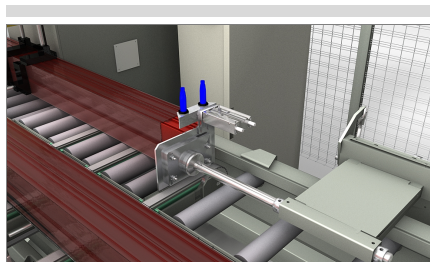


VEGAPACK är ett kapcenter för kapning i 90° som är utvecklat främst för att kapa profilbuntar i aluminium. Maskinen består av flera enheter som är sammanlänkade med varandra så att en operatör kan hantera hela arbetscykeln från inmatning till utmatning profilbuntarna eller profilerna. Inmatningen av tyngre profilbuntar kan underlättas med UPPLADER om en operatör ska utföra den. En motordriven rullbana flyttar profilbunt/profilen till kapenheten, som börjar med renkap och sedan utför kapningarna enl. den förprogrammerade kaplistan. Till maskinen finns ett inmatningsmagasin för 4-5 profilbuntar. De kapade längderna matas ut med hjälp av utmatningsband där en sensor talar om när utmatningsmagasinet är fullt.



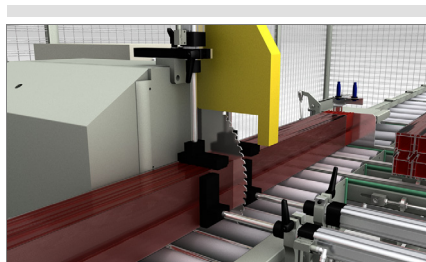
Längdanslag

03



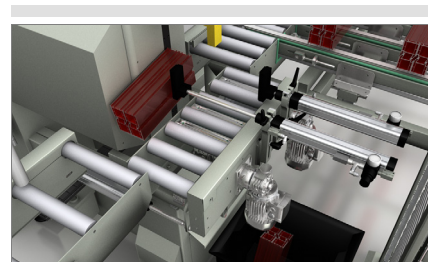
Kapenhet

04



Automatisk  
skrotlucka

05



# Vegapack

Halvautomatiskt kapcenter

## 01

**Magasin för  
In- och utmatning**

Magasinet för in- och utmatning av profiler eller profilbuntar består av drivna band med sensorer som känner av profilen vid inmatningen samt när utmatningsmagasinet är fullt. Magasinens kapacitet är 4-5 profilbuntar eller profiler beroende på bunt- eller profilbredd.

## 02

**Motordriven  
rullbana**

En motordriven och sensorstyrd rullbana matar fram buntarna eller profilen från inmatningsmagasinet till anslaget på utmatningsmagasinet. I utförande utan inmatningsmagasin läggs buntarna eller profilerna direkt på den drivna rullbanan.

## 03

**Längdanslag**

Längdanslaget är monterat på en åkvagn som är CNC styrd. Materialet som ska kapas matas in av den motordrivna rullbanan och spänns fast med horisontella och vertikala klampar vid kapning.

## 04

**Kapenhet**

Kapenheten's matning är hydropneumatisk och sker bakifrån och framåt med en klinga diameter Ø550 mm med fast kapvinkel på 90°. Kapningen kan sedan ske från optimerade kaplistor som kan importeras till maskinens PLC eller genom att direkt programmera de önskade längderna i PLC'n.

## 05

**Automatisk  
skrotlucka**

Renkap och restbitar töms automatiskt genom att sågbordet flyttas pneumatisk ifrån bakre anhåll och restdetaljen faller ner i en skrotbalja. Om restdetaljen är för lång krös den ut via utmatningsmagasinet.

### AXLARNAS LÄNGDRÖRELSE

X-axel längdrörelse referensvagn (mm)

3.450

### POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (m/min)

30

### ARBETSOMRÅDE

Max profilängd (mm)

6000

Min profilängd (mm)

2000

Minsta kaplängd i automatiskt läge (mm)

250

Max kaplängd i automatiskt läge (beroende på version) (mm)

3400 / 6000

### KAPENHET

HM Sågklinga (mm)

Ø = 550

Håldiameter (mm)

32

Motoreffekt (kW)

4

Hydropneumatisk klingmatning

•

### SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Pneumatiskt lokalt skydd över kapområdet

•

Skyddstaket på 3 sidor om maskinen

•

### FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Vertikala pneumatiska klampar med tryckreglage, försedda med manometer

2

Horisontella pneumatiska klampar med tryckreglage, försedda med manometer

2

### INMATNINGSMAGASIN

Profilframmatning med motordrivna rullar

•

Inmatningsmagasin med remmar för max 5 materialbuntar (beroende på version)

•

Maximal bärformåga magasin (kg)

300

### AVLASTNINGSENHET

Utmatningsmagasin med remmar för max 5 materialbuntar

•

Max bärformåga kg

100

### STYR- OCH KONTROLLANORDNINGAR

Elskåp

•

Tryckluftspanel

•

PLC med Intel processor 100 MHz

•

Grafisk färgskärm LCD-TFT på 6" pekskärm

•

RAM-minne på 64 Mb

•

Compact Flash 64 MB

•

USB-portar

1

Nätkort RJ45

•

- ingår
- tillgänglig