

## Vegapack

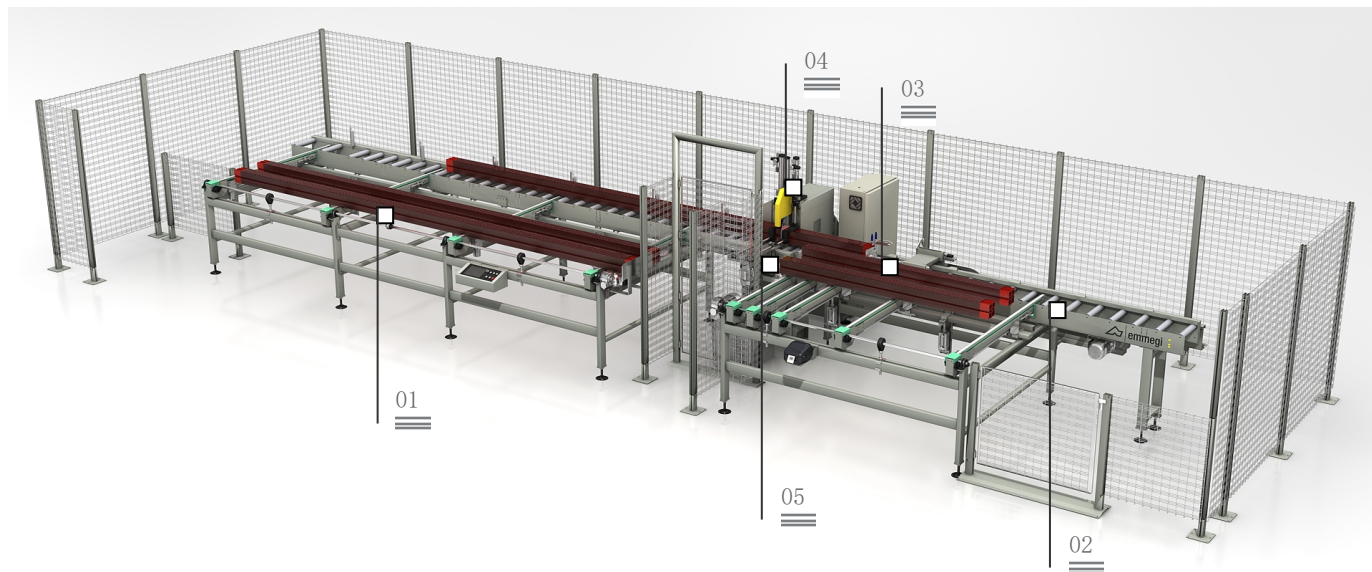
半自动前置刀具铝质型材切割工作台

装载和卸载传输台

01

电动辊台

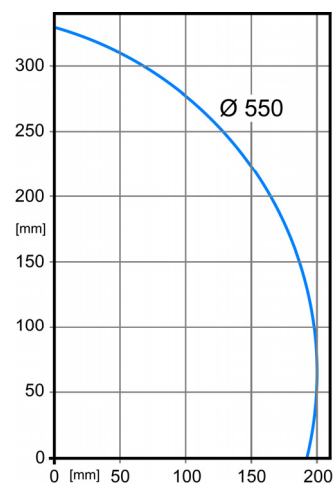
02



VEGAPACK 是专门用于 90° 切割铝质型材的工作台。该工作台是由几个单元相互连接而成，仅允许一名操作人员完全独自管理从装载、按照尺寸切割到卸载的工作周期。

装载操作仅需一名操作人员，可借助于一台叉式升降机（另售）很轻松地 toward 装载台上料。电动辊台为切割单元输送待切割的型材，该单元先对型材进行测量，然后按照尺寸切割（工作周期通过软件设置）。辊台本身构成货物装载区，也可以构成一台装载机的操作台，分次步进送料（最多储料 4-5 束）。

该装置通过切割单元中央辊台的位移来自动排出切割的废料。而切割后的型材段，则从切割中心的辊台送入卸载工作台，由操作人员从传输皮带上人工卸下。



参照挡板

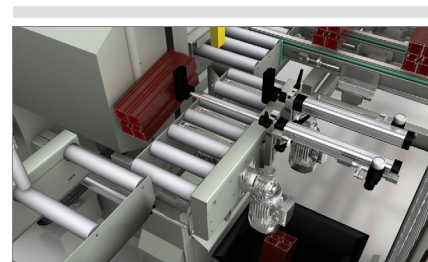
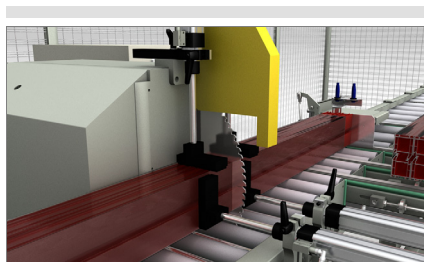
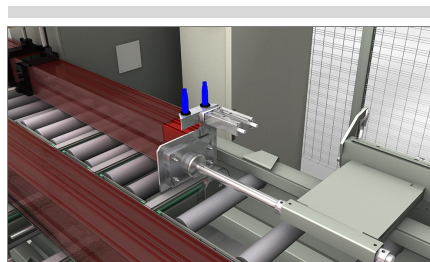
03

切割单元

04

废料自动漏下

05



图片仅供参考

# Vegapack

## 半自动前置刀具切割工作台

### 01

#### 装载和卸载传输台

装载和卸载传输台配备有一个通过感应器控制的步进式存储功能的自动皮带传输系统。该系统能够以连续的方式工作，从而减少周期时间。

卸载传输台有两种尺寸，能够存储最多 **5** 束成品件，一个专用的传感器向操作人员报告型材饱和以便进行人工卸载。

### 02

#### 电动辊台

一个由传感器控制的电动辊台，能够将型材从装载单元运至切割单元，然后将切割后的型材送至写在单元。

在基本型号的设备中，没有配备装载单元以及由辊道构成的装卸区。

### 03

#### 参照挡板

参照挡板安装在数值控制定位（CNC）的滑架上。被加工的型材通过电动辊送入适当位置并被水平和竖直卡钳夹紧进行切割。

### 04

#### 切割单元

切割单元是由一个前置式液压气动单头切割机构成，配有 **550** 毫米硬质合金刀具，**90°** 切割。

通过创建切割清单来优化处理周期，能够减少废料和节省装卸件的时间。

### 05

#### 废料自动排出

下脚料被特别的中央辊台自动排出，该辊台位于装载区和下载区之间，在切割单元处使用。

在卸载切割好的型材时，辊台分开，废料被漏下到专门的容器内。如果型材很长，则会被分放在卸载单元上。

轴行程	
轴 X 校准滑架行程 (mm)	3.450
就位速度	
轴 X (m/min)	30
工作区域	
可装载的最大长度 (mm)	6.000
可装载的最小长度 (mm)	2.000
自动切割最小长度 (mm)	250
自动切割最大长度 (mm)	3400 / 6000
切割单元	
硬质合金刀具 (mm)	Ø = 550
刀具传动轴直径 (mm)	32
刀具三相电机功率 (kW)	4
液压气动进给刀具	•
安全和保护	
切割区域本地启动保护	•
墙连接的左，右金属栅栏	•
工件锁定	
竖直气动卡钳，上有配有压力表的减压器	2
水平气动卡钳，上有配有压力表的减压器	2
装载单元	
具有电动辊的辊道	•
最多上载 5 根型材的装载单元（取决于型号）	•
传输台最大载量 (kg)	300
卸载单元	
最多装载 5 根型材的卸载单元	•
最大载量 (kg)	100
控制和命令单元	
电气柜	•
气动面板	•
配有 100 MHz Intel 兼容处理器的 PLC	•
LCD-TFT 彩色图形显示 6" 触摸屏	•
64Mb 的内存卡	•
64 MB 紧凑型闪存	•
USB 接口	1
RJ45 网卡	•

- 包含
- 可用