

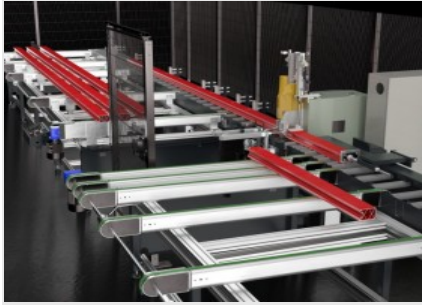


# Vegapack

## Zaagmachines

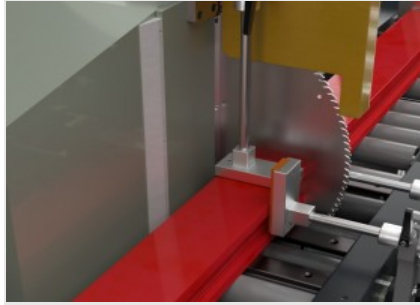


Snijcentrum van 90°, uitsluitend ontworpen voor het snijden van bundels aluminium profielen. Het centrum bestaat uit verschillende eenheden die, met elkaar verbonden, één enkele bediener in staat stellen de hele werkcyclus te beheren, van het laden tot het lossen van de op maat gesneden bundels. De bediener deponeert, met behulp van een pantograaflift (optioneel), de bundels op de laadtafel met een stap-voor-stap stapeling (max. 4-5 bundels). Vervolgens brengt een gemotoriseerde rollenbaan de bundel naar de snij-inrichting, die een eerste kopbewerking van de bundel uitvoert en de daaropvolgende sneden op maat (door de software ingestelde werkcyclus). Het lossen van het snijafval gebeurt automatisch door het verplaatsen van de centrale rollenbaan die op de snij-inrichting is aangebracht. De stukken van de bundel daarentegen worden uit de snijzone afgevoerd door middel van de rollenbaan van de lostafel en door de banden opgepakt om door de bediener met de hand te worden gelost.



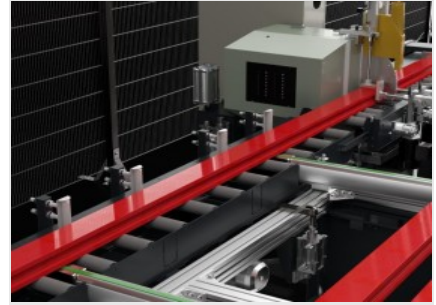
### Laad- en losmagazijn

Het magazijn voor het laden en lossen van de profieldelen is voorzien van een automatisch transportsysteem met rondsnaven en een sensor om de delen stap voor stap te verzamelen. Zo kan continu worden gewerkt en wordt de cyclustijd verkort.



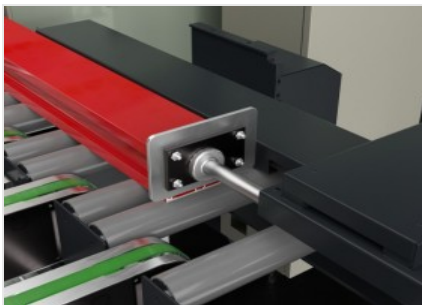
### Snijeenheid

De snijeenheid bestaat uit een enkelkops frontale afkortzaag met oleopneumatische aandrijving, voorzien van een Widia snijblad van 550 mm met een snede van 90°. Met behulp van snijlijsten wordt de bewerkingscyclus geoptimaliseerd, wat minder afval oplevert en de benodigde tijd voor het laden en lossen van de profieldelen reduceert.



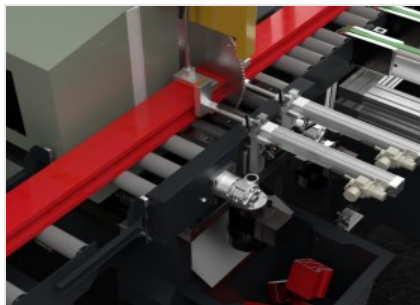
### Gemotoriseerde rollenbaan

Een gemotoriseerde rollenbaan, die door sensoren wordt aangestuurd, verplaatst eerst de bundels van het laadmagazijn naar de snijeenheid en daarna de gesneden stukken naar het losmagazijn. Bij de basisversie van de machine is er geen laadmagazijn aanwezig, maar fungeert de rollenbaan als laadzone voor de bundel profielen.



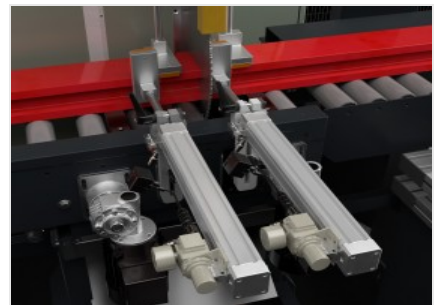
### Referentieaanslag

De referentieaanslag is gemonteerd op een wagen met numeriek gestuurde positionering (CNC). Het te verwerken materiaal wordt met gemotoriseerde rollen aangevoerd en met horizontale en verticale bankschroeven vastgeklemd om op maat te worden gesneden.



### Automatisch lossen van snijafval

Het snijafval wordt automatisch afgevoerd door de speciale centrale rollenbaan, die zich tussen de laad- en de loszone bevindt en aan de snijeenheid is bevestigd. Als de stukken zijn gelost, schuift de rollenbaan opzij en valt het afvalmateriaal in een onderliggende opvangbak. Als het bundeldeel te lang is, wordt het afgevoerd naar het losmagazijn.



### Bankschroeven

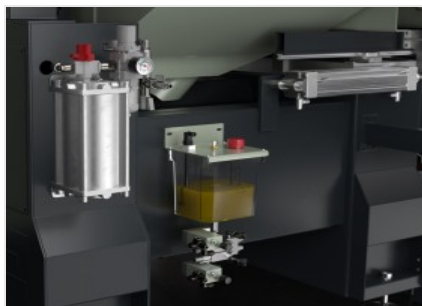
De machine beschikt over pneumatisch bediende horizontale en verticale bankschroeven met een manometer voor het afstellen en controleren van de juiste druk op het profiel. De klemmen kunnen handmatig worden gepositioneerd om een correcte klemming van het profiel in de machine te garanderen.





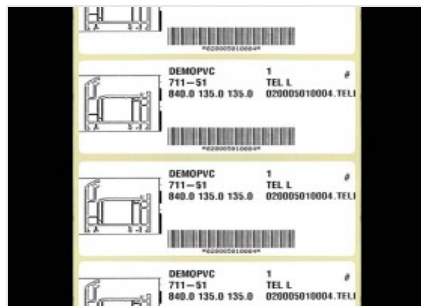
**Besturing**

De bedieningsconsole is ontworpen om de bedieningsfuncties van de machine te beheren via een efficiënte, eenvoudige en intuïtieve interface. Het gebruik van de machine door de operator wordt begeleid en vergemakkelijkt door middel van verlichte signalen en berichten op het 6" touchscreen kleurscherm. De console is uitgerust met een ethernetpoort voor verbinding via het netwerk en een USB-poort voor lokale gegevensoverdracht.



**Smeersysteem Lubrica**

Smeersysteem met minimale verspreiding van koelsmeerolie dat voor een goede smering en warmteafvoer op het te bewerken gereedschap zorgt. De frequentie van de pomppulsen kan handmatig worden aangepast met behulp van een timer; het debiet van elke puls, zichtbaar door de staafmeter, kan handmatig worden ingesteld door middel van de kartelmoer van elke afzonderlijke pomp.



**Mogelijkheid tot aansluiting printer (Optioneel)**

De machine beschikt over de mogelijkheid om een printer te installeren die kan worden gekozen uit compatibele modellen. De opstelling voorziet in de inschakeling van de afdrukfunctie en de mechanische en elektrische voorbereiding voor de verbinding met de printer.



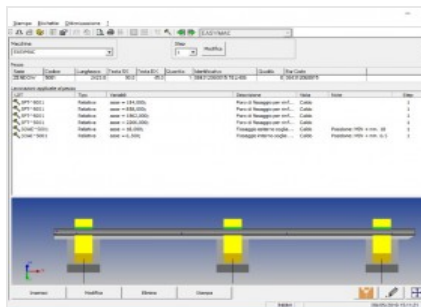
**Etikettenprinter (Optioneel)**

Met de industriële etikettenprinter kan elk gesneden profiel worden geïdentificeerd met identificatiekenmerken uit de snijlijst. Bovendien kan door het afdrukken van barcodes het profiel zelf gemakkelijk worden geïdentificeerd, wat bijzonder handig is voor latere bewerkingen op bewerkingscentra of ondersteunde assemblagelijnen.



**2D-radiobarcodescanner (Optioneel)**

De 2D-radiobarcodescanner maakt automatische herkenning van het werkstuk mogelijk aan de hand van het etiket met barcode of QR-code. Elk werkstuk kan in de machine worden geladen en door het lezen van de barcode op het aangebrachte etiket bereidt het snijcentrum zich automatisch voor op alle snijwerkzaamheden, waardoor de cyclustijden sterk worden verkort en er geen kans op fouten bestaat.



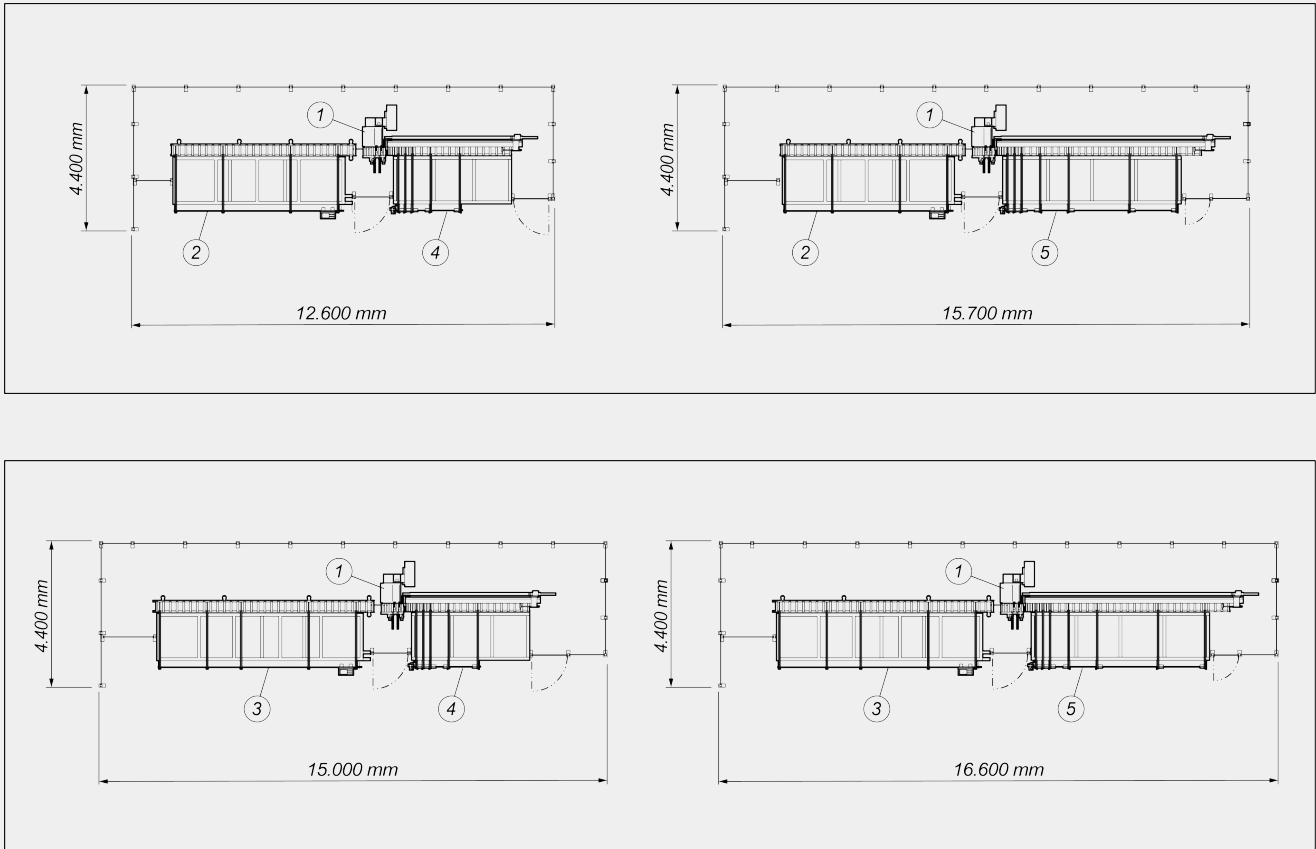
**Job (Optioneel)**

Software voor het beheer van de snijlijsten en de verbinding met externe rekenprogramma's. De versie voor Terminal Server (waarbij zowel de software als de gegevens alleen op de server worden geïnstalleerd) biedt het voordeel van vereenvoudigd onderhoud, een hogere werksnelheid en flexibiliteit, ook van buitenaf via het internet, zolang het maximum aantal gelijktijdige gebruikers niet wordt overschreden.





LAYOUT



- 1. Snijeenheid
- 2. Laadmagazijn L=6.000 mm (standaard)
- 3. Laadmagazijn L=7.000 mm (optioneel)
- 4. Losmagazijn L=3.600 mm (standaard)
- 5. Losmagazijn L=6.000 mm (optioneel)

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

ASSLAGEN

X-AS (loopwagen) (afhankelijk van de versie) (mm)	3.600 / 6.000
---	---------------

SNELHEID VAN POSITIONERING

X-AS (loopwagen) (afhankelijk van de versie) (m/min)	30
--	----

Laadrollenbaan (m/min)	13
------------------------	----



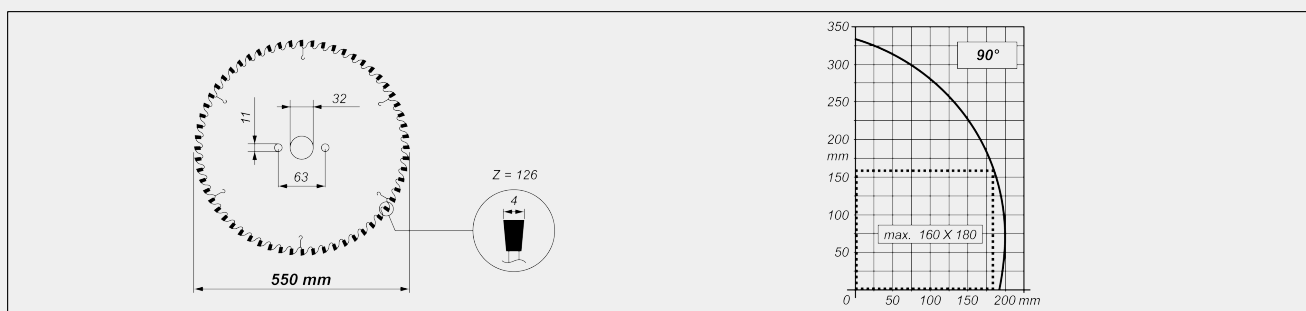
**WERKGEBIED**

Max. laadbare lengte (afhankelijk van de versie) (mm)	6.000 / 7.000
Min. snijlengte in automatische modus (mm)	250
Min. laadbare lengte (mm)	1.500
Max. snijlengte in automatische modus (afhankelijk van de uitvoering) (mm)	3.600 / 6.000

**SNIJENHEID**

Diameter Widia snijblad (mm)	Ø = 550
Diameter snijbladass (mm)	32
Vermogen "driefasenmotor" van het snijblad (kW)	4
Oleopneumatisch voortbewogen snijblad	●

**ZAAGDIAGRAM**



**BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN**

- Rechter en linker metalen afrastering om aan de wand te bevestigen ●
- Plaatselijke pneumatische bescherming van het snijgebied ●

**VASTKLEMMEN PROFIELDEEL**

Verticale pneumatische bankschroeven met drukregelaar en manometer	2
Horizontale pneumatische bankschroeven met drukregelaar en manometer	2

**LAADENHEID**

Automatisch laadmagazijn met rondsnaven voor maximaal 5 bundels materiaal	●
Laadrollenbaan met gemotoriseerde rollen	●
Maximaal verwerkbaar gewicht van de bundel staven (kg/m)	15

**LOSEENHEID**

Losmagazijn met rondsnaven voor maximaal 5 bundels materiaal ●

**BEDIENINGS- EN BESTURINGSEENHEID**

Pneumatisch paneel	●
Geventileerde elektrische schakelkast	●
PLC met Intel®-compatibele 100 MHz processor	●
6 inch grafisch LCD-TFT-kleurenscherm	●
64 MB RAM geheugen	●
64 MB Compact Flash	●
USB-poorten	1
RJ45 netwerkkaart	●

Inbegrepen ●    Verkrijgbaar ○