



# *Vegamatic Pusher*

Пильные Центры



Полуавтоматический пильный центр с 2 управляемыми осями, ручной загрузкой/разгрузкой с противоположных сторон станка, фронтальным режущим диском с ЧПУ предназначен для резки профилей из алюминия, ПВХ и легких сплавов в целом. Выполняет списки резки по заданным и оптимизированным параметрам в автоматическом режиме. Предназначен для выполнения резки под углами от 45° до 135° или от 22°30' до 157°30'. Он может оснащаться горизонтальными или вертикальными сверлильными узлами, настраиваемыми для выполнения специальной обработки в автоматическом режиме.



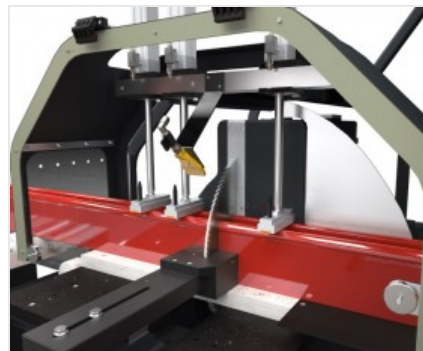
### **Подающее устройство профилей**

Система с ЧПУ, служащая для расположения профилей, является очень быстрой и точной. Она оснащена захватом, блокирующим профиль, и предусматривает ручную регулировку положения. Передача движения осуществляется по зубчатой рейке посредством редуктора с сокращенным люфтом для поддержания стандартов по точности, которые обеспечиваются ЧПУ. Подающее устройство перемещается по закрепленным бетоном и закаленным рейкам посредством шариковых втулок.



### **Разгрузочный рольганг**

Vegamatic Pusher загружает профили на левый рольганг и разгружает их с правого рольганга. Обработка на линии позволяет ограничить перемещение профиля по рабочему столу и снижает время протекания цикла.



### **Модуль резки**

Режущий узел состоит из одноголовочного фронтального торцовочного станка с гидравлическим приводом, оборудованного режущим диском диаметром 550 мм с широким сектором резки: от 45° до 135° или от 22°30' до 157°30' (в зависимости от модели). Задание углов резки выполняется полностью автоматически и управляется ЧПУ.



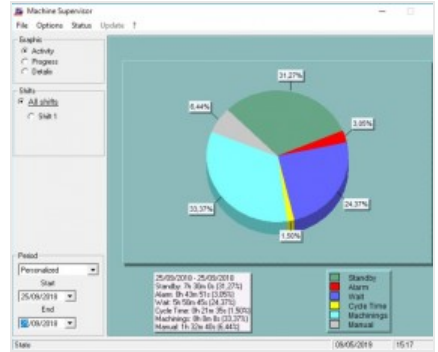
**Система управления**

Операторский интерфейс с цветным ЖК-дисплеем оснащен сетевым подключением и USB-портами. Также он включает встроенную панель управления, клавиатуру и мышь. Возможность установки принтера для печати этикеток. Управление осуществляется операционной системой Windows, на которой установлено программное обеспечение Job и Blade: Программа Job предназначена для редактора заказов и для оптимизации последовательностей резки, а программа Blade, работающая параллельно с Job, контролирует работу машины и управляет процессом обработки.



**Принтер этикеток (По желанию)**

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.



**Machine Supervisor (По желанию)**

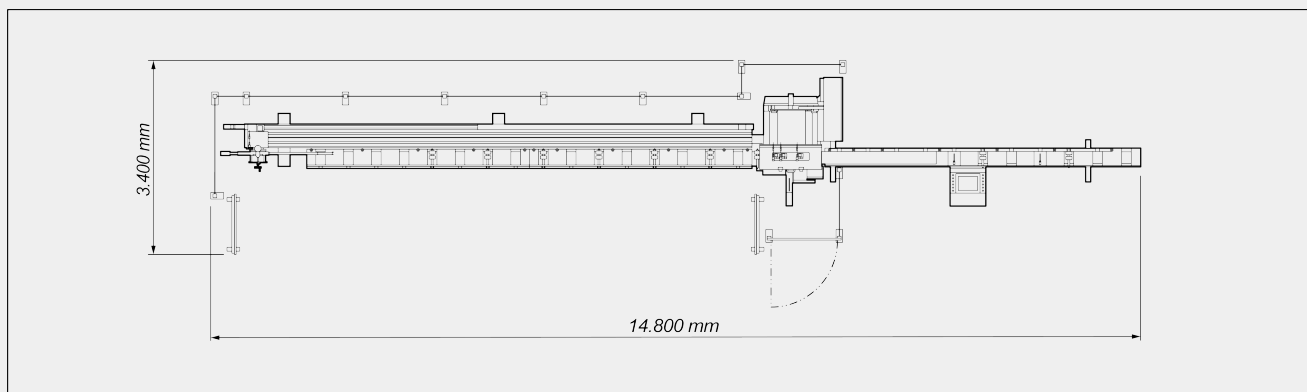
Программное обеспечение для генерирования данных о работе станка. Для мониторинга и отчетности по этим данным требуется офисное программное обеспечение MAC-X.





**VEGAMATIC PUSHER / ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ**

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

|   |                               |
|---|-------------------------------|
| ОСЬ U (подающее устройство) (мм)                                      | 7.500                         |
| ОСЬ В (задание угла наклона режущего диска) (в зависимости от версии) | 45° ÷ 135° ; 22°30' ÷ 157°30' |

**ЗАГРУЗОЧНЫЙ УЗЕЛ: ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ**

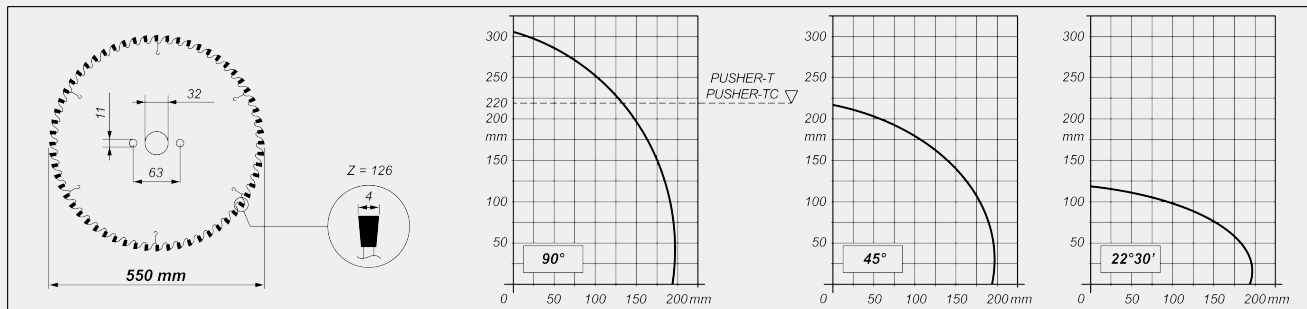
|  |         |
|--|---------|
| Загрузочный рольганг                             | ●       |
| Максимальная длина загружаемого профиля (мм)     | 6.850   |
| Максимальная ширина загружаемого профиля (мм)    | 190     |
| Минимальная теоретическая длина резки (мм)       | 0       |
| Минимальное сечение обрабатываемого профиля (мм) | 30 x 30 |

**РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ**

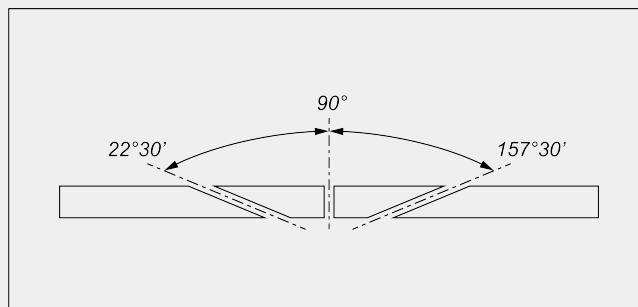
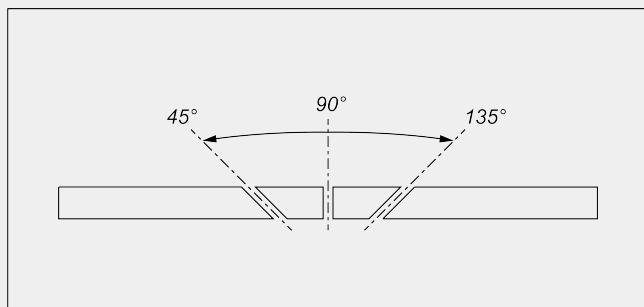
|  |         |
|--|---------|
| Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)             | Ø = 550 |
| Гидравлическая подача режущего диска                   | ●       |
| Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией | ●       |
| Мощность трехфазного двигателя режущего диска (кВт)    | 3       |
| Оснащение для установки вытяжного устройства стружки   | ●       |



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

РАЗГРУЗОЧНЫЙ УЗЕЛ

Разгрузка на рольганг со стороны, противоположной стороне загрузки ●

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Встроенная защита зоны резки с пневматическим управлением ●

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

- Вертикальные пневматические зажимы 3
- Пара горизонтальных пневмоприжимов с редукционным клапаном и манометром ●
- Редуктор давления прижимов с манометром ●

Включено ● Доступно ○