



Vegapack

Kapcentrum

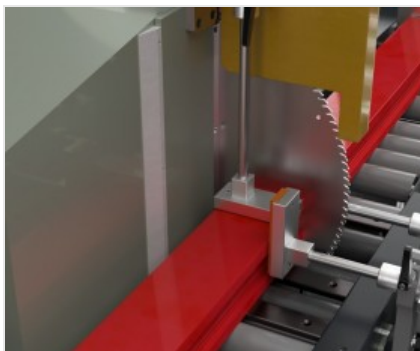


Kapcenter i 90° endast utformad för kapning av profilbuntar i aluminium. Centret består av olika enheter som är anslutna till varandra och möjliggör för en enda operatör att hantera hela arbetscykeln, från inmatning till utmatning av skräddarsydda profilbuntar. Operatören kan med hjälp av ett lyftbord (option) placera buntarna på ett stegmatningsmagasin (max 4-5 buntar). Därefter förflyttar en motoriserad rullbana buntan till kapenheten, som genomför kapningen av buntan och de efterföljande skräddarsydda kapningarna (arbetscykeln ställs in via programvara). Utmatningen av spån och skrotbitar från kapningen sker automatiskt genom en skrotconveyor under kapenheten. Längre restbitar från transporteras istället till utmatningsbordet tillsammans med de kapade detaljerna.



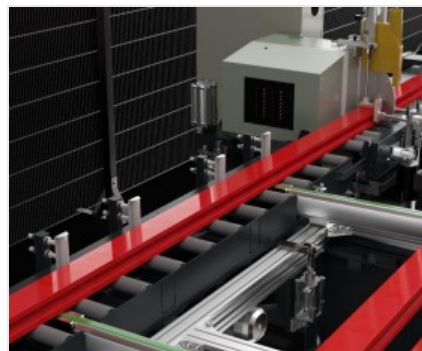
Inmatnings- och utmatningsmagasin

Inmatnings- och utmatningsmagasinet för profiler med automatisk matning medels transportband och stegmatning som regleras av sensorer. Detta möjliggör kontinuerligt arbete och minskar cykeltiden.



Kapenhet

Kap med hydropneumatisk matning, utrustad med HM-klinga på 550 mm för kapning i 90°. Genom att skapa kaplistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera skrot och minska in- och utlastningstider



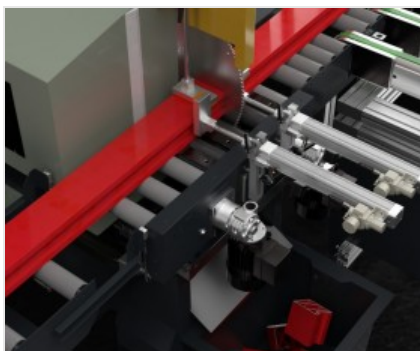
Motoriserad rullbana

En driven rullbana gör det möjligt att flytta profilbuntarna från inmatningsmagasinet till kapenheten och slutligen till utmatningen av kapade detaljer. I maskinens basversion, utan inmatningsmagasin, sker inmatningen av profilbuntar manuellt via rullbanan.



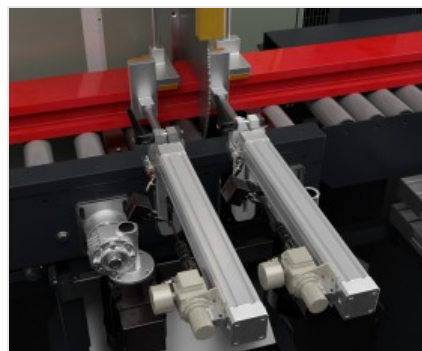
Referensanslag

Referensanslaget är monterat på en CNC styrd vagn med positionering. Materialet som bearbetas körs fram genom motoriserade rullar och låses fast av horisontella och vertikala klampor för att genomföra kapningen.



Automatisk skrotutmatning

Spån och restbitar avlägsnas automatiskt tack vare en särskild central rullbana, som finns mellan in- och utmatningsområdet som är ansluten till kapenheten. Vid utmatning av spån och restbitar flyttar bandet avfallsmaterialet till enavfallsbehållare. Om restbiten är för lång matas den ut via utmatningsmagasinet.



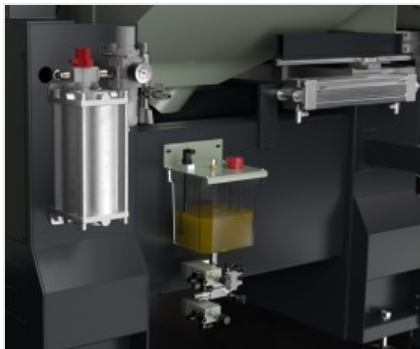
Klampor

Maskinen har horisontella och vertikala klampor som styrs pneumatiskt som är utrustade med manometer för justering och kontroll av det korrekta trycket på profilen. Klamporna kan placeras manuellt för att garantera korrekt fastlåsning av profilen i maskinen.



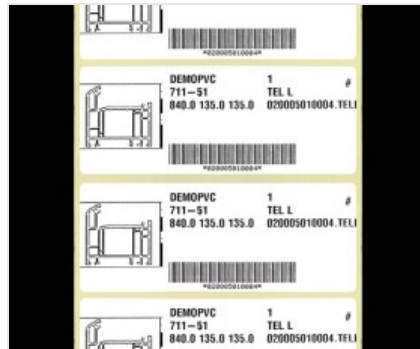
Styrssystem

Styrkonsolen har utformats för att hantera maskinens driftsfunktioner via ett effektivt, enkelt och intuitivt gränssnitt. Användningen av maskinen från operatörens sida styrs och underlättas via ljussignaler och meddelanden på den grafiska färgpekskärmen på 6". Konsolen är utrustad med Ethernet-uttag för anslutning via nätverk och USB-port för överföring av data i lokalen.



Smörjsystem smörjmedel

Smörjsystem med minimal spridning av kylolja som säkerställer korrekt smörjning och värmeavledning på verktyget som bearbetas. Pumpningsimpulsernas frekvens justeras manuellt via timern. Längden för varje impuls, synlig genom den graderade stängeln, kan ställas in manuellt genom att agera på den räfflade muttern på varje enskild pump.



Förberedd för etikettskrivare (Frivillig)

Maskinen är förberedd för att installera en etikettskrivare av kompatibel modell. Konfigurationen har en utskriftsfunktion och är förberedd för mekanisk och elektrisk anslutning av skrivaren.



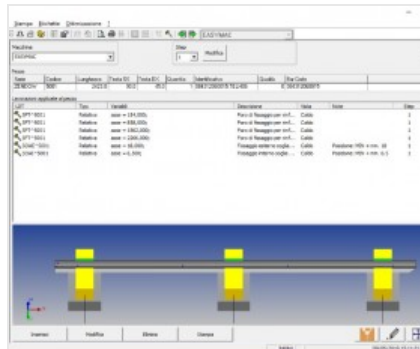
Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagna av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.



2D-radiostreckkodsläsare (Frivillig)

Den trådlösa 2D-streckkodsläsaren möjliggör automatisk igenkänning av profilen genom etiketten med streckkod eller QR-kod. Det är möjligt att lägga in vilken detalj som helst i maskinen och genom avläsningen av streckkoden på etiketten läggs arbetsprogrammet för bearbetningen automatiskt in, vilket avsevärt minskar cykeltiden utan risken för fel.



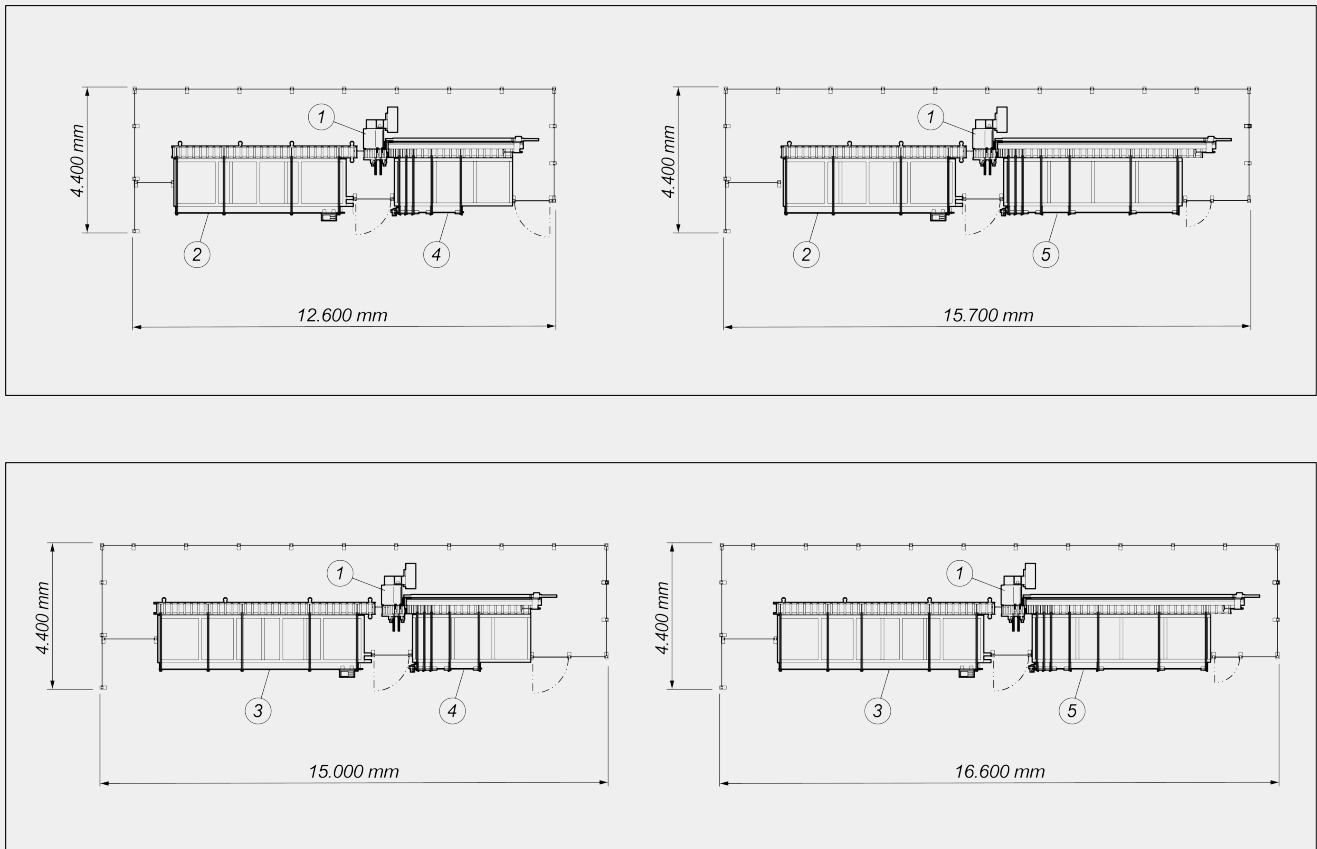
Job (Frivillig)

Programvara för hantering av kaplistor och anslutning till externa beräkningsprogram. Versionen av Terminal Server (med vilken både programvaran och data lagras endast på servern) förenklar underhållet, fungerar snabbare och kan användas mer flexibelt, även externt via internet, under förutsättning att maximalt antal samtidiga användare överskrids.





LAYOUT



- 1. Kapenhet
- 2. Inmatningsmagasin L=6.000 mm (standard)
- 3. Inmatningsmagasin L=7.000 mm (option)
- 4. Utmatningsmagasin L=3.600 mm (standard)
- 5. Utmatningsmagasin L=6.000 mm (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (referensvagn) (beroende på version) (mm) 3.600 / 6.000

POSITIONERINGSHASTIGHET

X-AXEL (referensvagn) (beroende på version) (m/min) 30

Inmatningsrullbana (m/min) 13



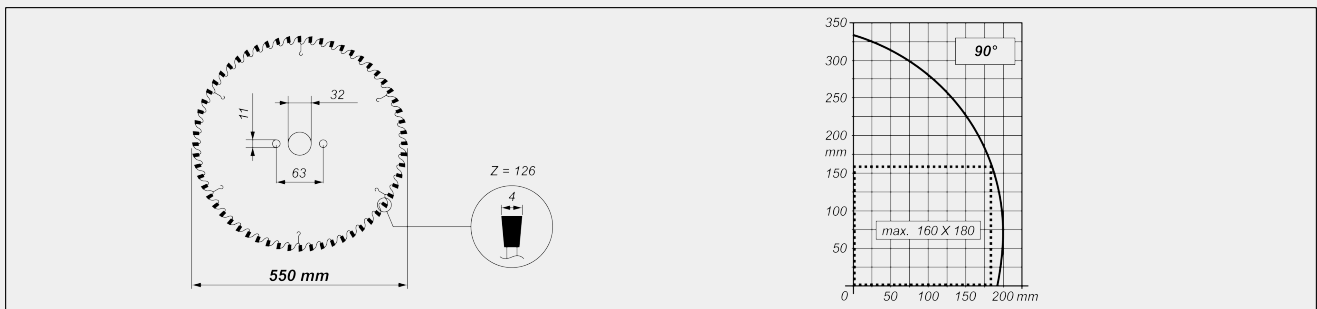
ARBETSOMRÅDE

| | |
|---|---------------|
| Maxlängd belastningsbar (beroende på version) (mm) | 6.000 / 7.000 |
| Minsta längd för automatisk kapning (mm) | 250 |
| Minsta längd belastningsbar (mm) | 1.500 |
| Maximal längd för automatisk kapning (beroende på version) (mm) | 3.600 / 6.000 |

KAPENHET

| | |
|---------------------------------|---------|
| Diameter HM-klinga (mm) | Ø = 550 |
| Klingaaxelns diameter (mm) | 32 |
| Effekt klingmotor "trefas" (kW) | 4 |
| Hydropneumatisk klingmatning | ● |

KAPDIAGRAM



SÄKERHET OCH SKYDD

| | |
|---|---|
| Metallstängsel höger och vänster för vägganslutning | ● |
| Lokalt skydd i pneumatiskt kapområde | ● |

FÄSTE FÖR STYCKE

| | |
|--|---|
| Vertikala klampar med tryckreducerare som är försedda med manometer | 2 |
| Horisontella klampar med tryckreducerare som är försedda med manometer | 2 |

INMATNINGSENHET

| | |
|--|----|
| Inmatningsmagasin med transportband för max 5 materialbuntar | ● |
| Lastrullbana med motordrivna rullar | ● |
| Maximal vikt för bunt med bearbetningsbara stänger (kg/m) | 15 |

**UTMATNINGSENHET**

Utmatningsmagasin med transportband för max 5 materialbuntar ●

ENHETSKOMMANDO- OCH KONTROLL

Pneumatisk panel ●

Ventilerat kopplingskåp ●

PLC med Intel®-kompatibel 100 MHz-processor ●

Grafisk färg display LCD-TFT 6" pekskärm ●

64 Gbyte RAM-minne ●

Compact Flash 64 MB ●

USB-portar 1

Nätverkskort RJ45 ●

Ingår ● Tillgänglig ○