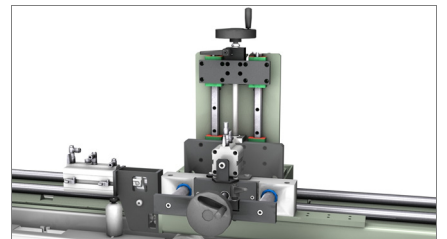


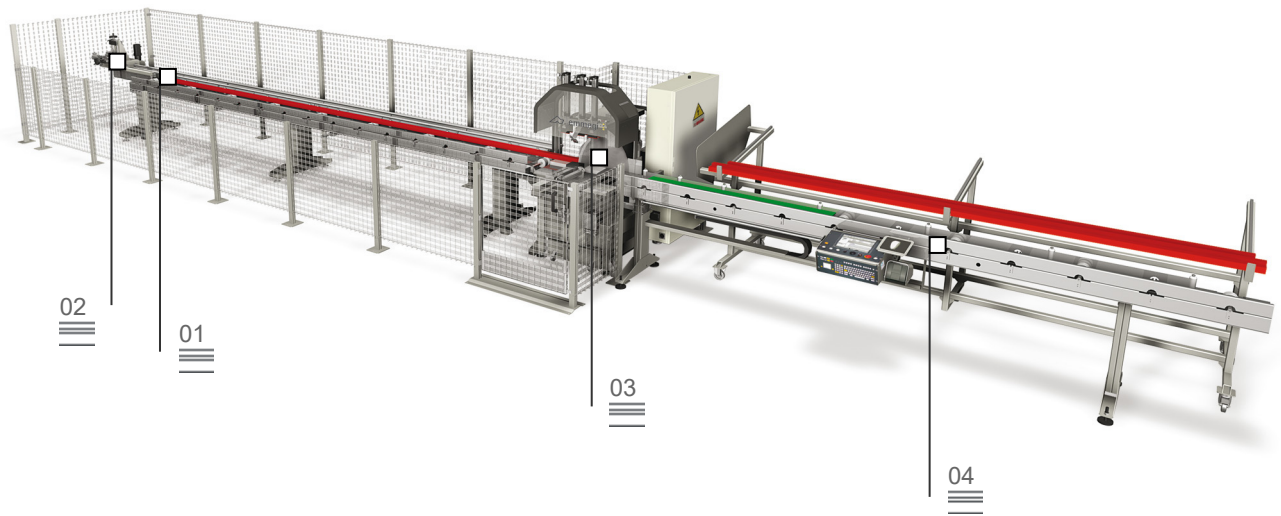
Alimentador de barras 01



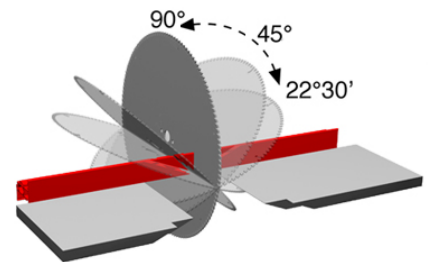
Alejamiento de los perfiles 02

# Vegamatic

Centro de corte

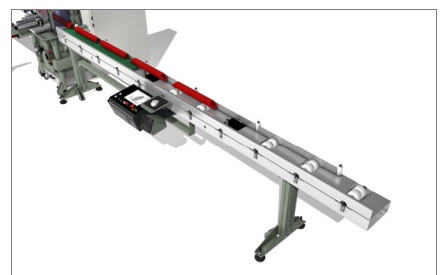
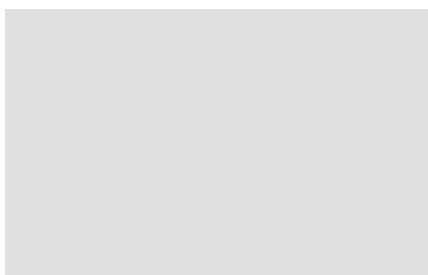


Centro de corte semiautomático con disco delantero y control numérico de 2 ejes controlados. Sirve para cortar perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras en general. Vegamatic efectúa automáticamente listas de corte predeterminadas y optimizadas, cortes con angulaciones desde 45° a 135° o bien desde 22°30' a 157°30'. Se carga y descarga manualmente (ambas operaciones se realizan en el mismo lado). Puede suministrarse con taladros horizontales o verticales que pueden personalizarse para realizar mecanizados automáticos específicos.



Cabezal de corte 03

Base de rodillos de carga y descarga 04



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos.

# Vegamatic

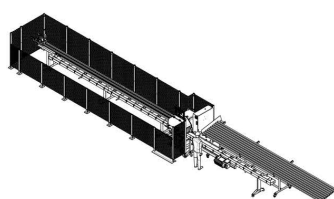
Centro de corte

## 01

### Alimentador de barras

El sistema de posicionamiento de las barras, sumamente rápido y preciso, incorpora una pinza para el bloqueo del perfil. La posición puede regularse manualmente.

La transmisión del movimiento se efectúa sobre cremallera, mediante un reductor con juego limitado para mantener los elevados standard de precisión que garantiza el control numérico. El alimentador se desplaza sobre barras de acero cementado y templado, por medio de manguitos de bolas.

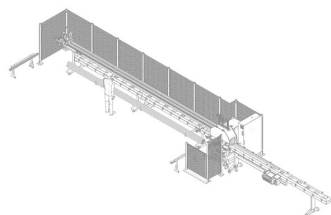


VEGAMATIC

## 02

### Alejamiento de los perfiles

Vegamatic incorpora un dispositivo automático de alejamiento de los perfiles que los aleja de los puntos de referencia durante el desplazamiento, evitando daños o rayas.

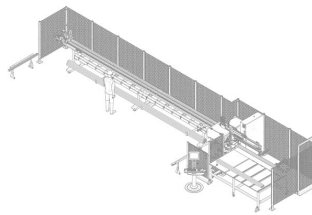


VEGAMATIC PUSHER

## 03

### Cabezal de corte

La unidad de corte es una tronzadora monocabezal frontal con accionamiento oleoneumático. Se suministra con disco de 550 mm con amplio sector de corte: desde 45° a 135° (desde 22°30' a 157°30' opcional). La configuración de las angulaciones de corte es completamente automática y se gestiona mediante el control numérico.

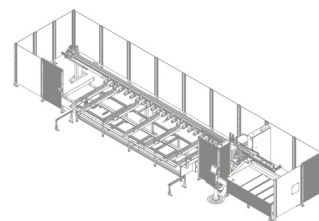


VEGAMATIC PUSHER T

## 04

### Base de rodillos de carga y descarga

Vegamatic carga y descarga los perfiles sobre la base de rodillos derecha facilitando el trabajo. El alimentador recupera la barra directamente en la base de rodillos de carga/descarga, pasa el cabezal de corte y la traslada en altura a la base de rodillos izquierda. Al llegar a la base de rodillos izquierda, el centro empieza a efectuar el mecanizado. Al finalizar, el mismo alimentador lleva las piezas acabadas directamente a la base de rodillos de carga/descarga. Los rodillos están revestidos de PVC.



VEGAMATIC PUSHER TC

#### CARRERAS DE LOS EJES

EJE U (alimentador) (mm)	7.500
EJE B (angulación disco)	45° + 135° 22°30' + 157°30'

#### CAMPO DE MECANIZADO

Longitud máx. que puede cargarse	6.850
Longitud mínima teórica de corte (mm)	0

#### DISCO

Diámetro	550
Avance oleoneumático	•

#### PROTECCIÓN DE LA ZONA DE CORTE

Integral neumática	•
--------------------	---

#### SISTEMA DE LUBRICACIÓN

Pulverización de emulsión de aceite	•
-------------------------------------	---

#### MORDAZAS

Mordazas verticales neumáticas	3
Mordazas horizontales neumáticas con reductor de presión y manómetro	2
Reducción de la presión de las mordazas con manómetro	•

#### MOTOR

Potencia motor disco "trifásico" (kW)	3
---------------------------------------	---

#### PREPARACIÓN PARA ASPIRADOR

MG2-MG4	opcional
---------	----------