



## VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediul social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55  
Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37  
Bucuresti: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timisoara: 0722.366.341  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



## OFERTA SPECIALA

### 300x320 A-CNC-R

### PEGAS GONDA



Masina automata de inalta productivitate cu actionari hidraulice cu multiple avansuri ale materialului. Numarul de piese taiate se seteaza pe panoul de comanda. Masina selecteaza numarul de avansuri de material si realizeaza singura calculele necesare. Sistemul permite selectarea din 9 setari diferite pentru reglarea rapida a lungimilor sau modifica automat lungimile cand se taie cateva dimensiuni dintr-o bara. Exista un mod de lucru automat si un mod de lucru semiautomat, in care toate miscarile sunt controlate independent.

Masina este destinata taierilor verticale si taierilor unghiulare. Taierele unghiulare se pot realiza pentru orice unghi intre 0° si + 60° dreapta. Unghiul de taiere se regleaza si bratul se blocheaza cu un levier cu strangere rapida.

Masina este destinata pentru productie de serie si datorita constructiei robuste este capabila sa taie o gama larga de materiale incluzand oteluri de scule si inoxidabile, materiale pline sau profile.

**Constructie:** ferastraul are o constructie solida, fiind proiectat pentru a corespunde conditiilor de taiere intensive din activitatea de productie. Piese mobile (bratul de taiere, menghina si masa rotativa) sunt din fonta turnata.

- Bratul de taiere este din fonta turnata si este inclinat cu 30° pentru marirea duratei de viata a panzei banda. Bratul de taiere are lagare reglabila cu rulmenti.
- Menghina de avans este actionata de un cilindru hidraulic si are ghidaje din doua bare rectificate din otel si bucsi de teflon. Menghina de avans deplaseaza materialul spre menghina principala de strangere cu lungimea setata de catre operator pe pupitrul de comanda. Pozitia menghinei de avans este indicata de un senzor electromagnetic care se deplaseaza fata de o rigla magnetica. Pentru o pozitionare precisa menghina de avans are o miscare cu viteza scazuta la capatul cursei.
- Masa rotativa ofera suficient spatiu pentru sprijinul si prinderea materialului. Masa are indexare mecanica la fiecare 15 grade.
- Unghiurile de rotire sunt vizualizate pe display-ul masinii.
- Ghidarea panzei banda se face cu placute din carburi metalice.
- Panza banda se tensioneaza manual si controlul tensionarii se realizeaza automat cu un dispozitiv



# VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediul social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55  
Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37  
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



- electromecanic, exista si un microintrerupator pentru protejarea masinii cand se slabeste panza banda.
- Masina este dotata cu aparatori pentru protectia operatorului impotriva spanului si a emulsiei.
  - Panza banda este curatata cu ajutorul unei perii actionate de panza banda, si asigura o perfecta curatare.
  - Actionarea masinii se face cu o cutie de viteze melcata la care nu este necesara complectarea cu ulei. Motorul de actionare este trifazat cu doua infasurari si este comandat cu un variator de frecventa pentru reglarea continua a vitezei panzei banda de la 20 la 100 metri/minut. Motorul are termoprotectie la suprasarcina.
  - Sistemul de racire distribuie emulsia pe ghidajele panzei banda.
  - Masina are un batiu solid care include un container pentru colectarea spanului.
  - Masina are indicatoare pentru intinderea benzii si pentru avertizarea operatorului cand aparatoarea panzei banda este deschisa.
  - Curentul de comanda este de 24 V.
  - Pe usa frontala este intrerupatorul principal, reglarea avansului si butoane care controleaza diferitele miscari posibile necesare pentru comanda "SAW MICRO".
  - Masina este echipata cu instalatie hidraulica pentru actionarea tuturor functiilor masinii: avansul de taiere al bratului, ridicarea bratului, deschiderea si inchiderea menghinelor si deplasarea menghinei de avans a materialului.

**Echiparea masinii de baza:** tava pentru piesele taiate, panza banda, set de scule, manual de instructiuni.

**Ciclul de lucru:** masina prinde automat materialul in menghina principala si menghina de avans se deplaseaza intr-o pozitie determinata de catre procesor (la lungimea de taiere setata plus o lungime constanta adaugata), bacurile menghinei de avans ramanand deschise. Bratul de taiere avanseaza catre material, si dupa taierea materialului se ridica la pozitia superioara. Menghina de avans se deplaseaza cu valoarea constanta adaugata (exact in pozitia determinata de procesor) si bacurile menghinei de avans prind materialul. Menghina principala se deschide si menghina de avans se deplaseaza in pozitia de zero (la lungimea de taiere setata). Menghina principala strange materialul, menghina de avans se deschide si intregul ciclu de taiere se repeta. Operatorul trebuie doar sa inlature materialele taiate.

## Capacitati de debitare:

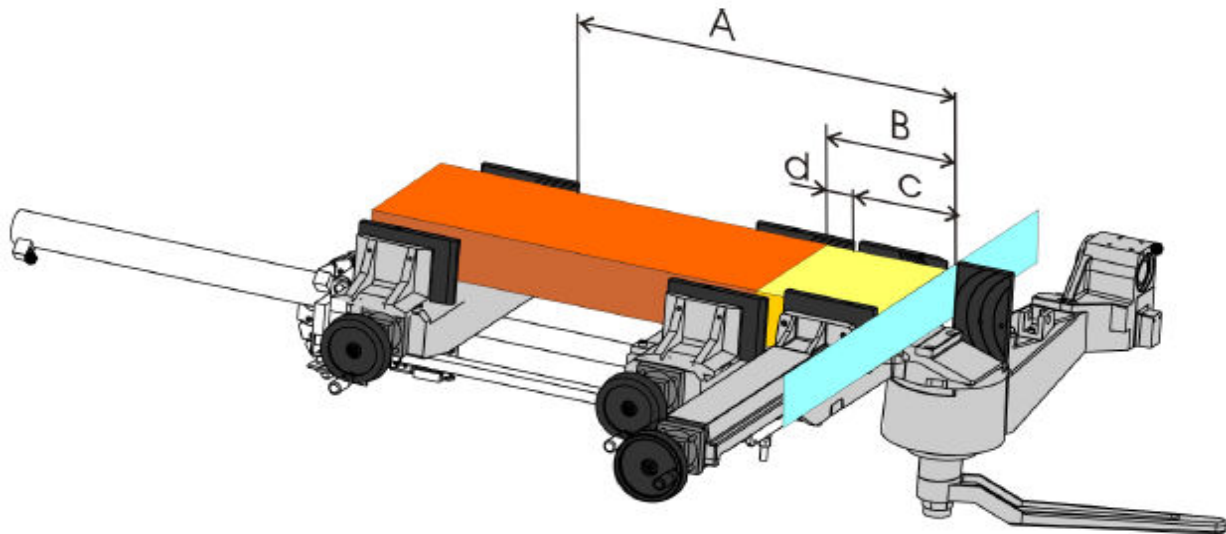
	D [mm]	300	300	200	x
	D [mm]	180*	110*	80*	x
	axb [mm]	320x250	300x250	200x200	230*x120

\* valori recomandate



# VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediul social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55  
 Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654  
 Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37  
 București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341  
 E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



## Alte caracteristici de taiere

Cel mai mic diametru de material	mm	
A: Pasul minim de avans al materialului	mm	
A: Pasul maxim de avans al materialului	mm	
A: Avansul maxim din mai multe curse	mm	
B: Cel mai mic rest in ciclu automat (c+d)	mm	

\*d=valoarea minima recomandata, clientul poate modifica valoarea, rezultand o alta calitate a taierii

Caracteristici tehnice		
Puterea actionarii principale a panzei banda	kW	2,4
Puterea actionarii centralei hidraulice	kW	
Puterea pompei de racire	kW	
Puterea motorului extractorului de span	kW	
Puterea totala instalata Pi	kW	
Puterea electrica de intrare Ps	kW	
Viteza de taiere, reglabila continuu	m/min	20-100
Dimensiunile panzei banda	mm	3660x27x0,9
Alimentarea electrica		3x400V, 50 Hz

Comanda		
Avansul de taiere	hidraulic	
Avansul materialului	hidraulic	
Strangerea materialului	hidraulica	
Tensionarea panzei banda	manuala	
Curatarea panzei banda	cu perie neantrenata	
Racirea	cu jet de lichid de racire direct pe ghidajele panzei	
	debit [l/min]	capacitate rezervor [l]

Dimensiuni si greutatea masinii						
Lungime	Latime		Inaltime		Inaltimea mesei	Greutate
[L]	[Bmin]	[Bmax]	[Hmin]	[Hmax]	[V]	(kg)
2309	1745	2278	1503	2041	800	800



## **VIGRA Marketing & Services S.R.L.**

Sediu social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55  
Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37  
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



**Pretul masinii 300x320-A-CNC-R**

**12.500,00 EUR**

**240-HP-A**

Set 2 menhine hidraulice verticale pentru taieri in pachet

**768,00 EUR**