

Ferastrau cu panza banda PEGAS – Cehia

290x290 A-CNC-LR-F

PEGAS GONDA












Ferastraul automat PEGAS 290x290 A-CNC-LR-F taie cu o mare productivitate in mod automat otel carbon, otel de scule, otel inoxidabil, metale neferoase si metale usoare. Masina este proiectata sa taie drept sau inclinat la unghiuri reglabile intre -45° stanga si $+60^{\circ}$ dreapta. Constructie: bratul, menghina si masa rotativa sunt din fonta turnata. Menghina fixeaza materialul atat in fata cat si in spatele taieturii. Datorita constructiei menghinei pierderile de material la taierea in ciclu automat sunt minime. Ghidarea lamei se face cu ghidaje din carburi metalice. Tensionarea benzii se face automat. Bratul este inclinat cu 25° pentru cresterea duratei de viata benzii. Bratul este plasat in lagaruire ajustabila. Exista o perie care ajuta la o curatare si o functionare perfecta a benzii. Actionarea masinii este facuta cu o cutie de viteze cu angrenaje melcate la care nu e necesara complectarea cu ulei. Motorul de actionare este trifazat cu doua turatii de lucru si cu termoprotectie. Sistemul de racire este cu emulsie cu distributie pe ghidajele benzii. Masina este echipata cu instalatie hidraulica care comanda toate functiile masinii. Echipamentul asigura avansul bratului la taiere, ridica bratul dupa terminarea taierii, deschide si inchide menghinile si actioneaza alimentatorul. Menghina de avans este autocentranta pentru a elimina inconvenientele datorate neuniformitatilor materialului. Pentru o buna pozitionare a materialului in timpul avansului menghina are o miscare cu avans redus la capat de cursa.

Echiparea masinii de baza: jgheab de ghidare, banda, set de scule, manual de instructiuni.

Masina prinde automat materialul in menghina principala si menghina de avans se deplaseaza in pozitia calculata de procesor (lungimea ceruta pentru taiere si in plus adauga o lungime constanta); menghina de avans sta cu bacurile desfacute. Capul de taiere avanseaza si materialul este taiat si dupa taiere se ridica automat in pozitia superioara. Menghina de avans se deplaseaza cu lungimea constanta adaugata (exact in pozitia determinata de procesor) si bacurile menghinei de avans strang materialul. Menghina principala se desface, menghina de avansdeplaseaza materialul in pozitia de zero (la lungimea de taiere ceruta). Menghina principala prinde materialul, menghina de avans se desface si ciclul de taiere se repeta. Sarcina operatorului este de a lua piesele taiate.





cutting parameters

		 0°	 45°	 60°	 45° *	 b
	D [mm]	290	240	150	240	x
	D [mm]	180	110	80	110	x
	axb [mm]	320x290	240x150	150x180	240x100	320x160

* only in semiautomatic mode

the shortest cutting	mm	3
the smallest divisible diameter	mm	5
the shortest rest durring one cut	mm	30
the shortest rest in automatic cycle	mm	70
one feed step of the material Min	mm	300
one feed step of the material max	mm	515
multiple feed	mm	3200

performance parameters

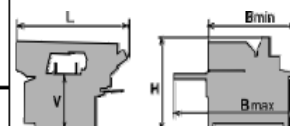
 kW	drive of the blade	kW	2,2
	drive of the hydraulic agregate	kW	0,44
	pump of the cooling emulsion	kW	0,5
	electroengine of the drive of the worm chip extractor-accesories	kW	0,12
	total input	kW	3,12
 m/min	cutting speed – fluently set	m/min	20-100
 mm	diameter of the blade	mm	3100x27x0,9
	electric connection		3x400V, 50 Hz

control

feed of the arm to the cut	hydraulically	
feed of the material	hydraulically	
clamping of material	hydraulically	
bend tension	manually	
cleaning of the blade	pasive cleaning brush	
cooling	performance [l/min]	content of the tank [l]
	16,0	12,0

parameters

lenght [L]	width		Height		height of the table [V]	weight (kg)
	[Bmin]	[Bmax]	[Hmin]	[Hmax]		
1950	1800	2250	1560	2100	945	880



Preț unitar

12.500,00 EUR

Pretul nu contine TVA.

Livrare din stoc VIGRA in limita disponibilului.