



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 ; www.vigra.ro



OFERTA SPECIALA

Avem placerea sa va transmitem oferta noastra pentru fierastrau cu panza banda PEGAS-GONDA:
PEGAS 500x750 HORIZONTAL X



Masina semiautomata cu doua coloane manipulata hidraulic conceputa pentru taierea otelurilor de constructie si a profilelor. Masina este capabila sa taie inclinat la 60° dreapta si 60° la stanga. Versiunea X ofera un sistem de comanda cu 64 biti cu posibilitatea reglarii automate a avansului de taiere in functie de rezistenta materialului, reglarea electronica a pozitiei superioare si inferioare a bratului, pe display fiind afisate viteza de taiere si avansul. Sistemul de comanda este pregatit pentru comunicarea cu alte accesorii exterioare.

Constructie:

- Constructia solida a masinii, inclusiv a menghinei, permite folosirea cu eficienta maxima a panzelor banda bimetalice.
- Bratul masinii se deplaseaza pe coloane cu ajutorul unor ghidaje liniare de mare capacitate.
- Bratul masinii are un senzor automat care limiteaza pozitile superioare si inferioare ale bratului.
- Menghina are un cilindru cu o cursa hidraulica marita, cu bacuri care fac strangerea materialului atat in fata cat si in spatele sectiunii de taiere (la taieri verticale).
- Rotirea mesei pentru taieri unghiulare se face cu un cilindru hidraulic care actioneaza un mecanism pinion-cremaliera (sector dintat)
- Ghidarea panzei banda se face cu placute din carburi metalice.
- Panza banda este inclinata cu 7° fata de orizontala, rezultand performante superioare la taierea profilelor si a materialelor pline si o durata de viata marita a panzei banda
- Bratul de fixare a ghidajelor panzei banda situat spre actionarea principala este fix. Bratul de fixare a ghidajelor panzei banda situat spre partea de intindere a panzei banda este mobil, miscarea sa fiind automata, in conexiune cu miscarea falcilor menghinei, nefiind necesara reglarea manuala a pozitiei.
- Intinderea panzei banda se face manual si este controlata automat. Intinderea hidraulica a panzei banda este optionala.
- Curatarea panzei banda se face cu o perie neantrenata.
- Actionarea principala se realizeaza cu un motor si o cutie de viteze melcata, capsulata, fara necesitatea completarii nivelului de ulei. Motorul de actionare este trifazat cu dubla infasurare si are variator de frecventa pentru reglarea continua a vitezei de taiere intre 20 si 100 m/min. motorul electric are termoprotectie de suprasarcina.
- Sistemul de racire directioneaza emulsia de racire pe ghidajele panzei banda si in sectiunea de taiere.
- Batiul solid al masinii are incorporat un container pentru span. Batiul solid permite manipularea masinii pe palet sau cu ajutorul motostivitorului.



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 ; www.vigra.ro



- Exista un indicator pentru confirmarea intinderii panzei banda si pentru avertizarea in cazul cand aparatoarea panzei banda este deschisa.
- Pupitrul de comanda exterior masinii, pozitia sa nedepinzand de pozitia mesei rotitoare atunci cand se fac taieri unghiulare.
- Curentul de comanda este de joasa tensiune, 24 V.
- Masina este echipata cu sistem electronic MAHLER. Exista de asemenea sistemul Pegas ARP care poate regla automat viteza de taiere in functie de rezistenta materialului. Sistemul Pegas ARP ajuta la optimizarea avansului de taiere atunci cand se taie profile cu panza banda bimetal. Sistemul de comanda al masinii controleaza viteza panzei banda, avansul de taiere si permite iesiri si intrari de semnale pentru accesorii.
- Centrala hidraulica este amplasata in batiu, permitand o racire buna si un acces usor pentru intretinere. Sistemul hidraulic al masinii comanda toate functiile masinii cum ar fi avansul de taiere, ridicarea bratului de taiere, deschiderea si inchiderea menghinelor, rotirea mesei pentru taieri unghiulare si reglarea fortei de strangere a menghinei. Optional poate comanda intinderea panzei banda.

Echipament standard:

- 2 cilindri rigizi pentru sustinerea materialului
- variator de frecventa
- pistol pentru indepartarea spanului
- panza banda
- manual de instructiuni.
- MAHLER Sistem de comanda MAHLER
- 500x750-PUD Afisarea digitala a unghiului de taiere reglat
- LED Iluminarea spatiului de lucru
- 500x750-IRP Afisarea valorii avansului de taiere pe ecranul comenzii (mm/min)
- PEGAS-ARP Sistem automat de reglare a avansului de taiere in functie de rezistenta materialului si de uzura panzei banda
- 500x750-HPV Deplasarea ghidajelor panzei banda odata cu bacurile menghinei
- 500x750-PCK Perie pentru curatarea panzei banda antrenata cu roata de curea
- 500x750-RTS Reglarea fortei de strangere a menghinei
- 500x750-PUH Deplasarea laterala hidraulica bratului de taiere cu blocare hidraulica la unghiul setat

Ciclul de lucru:

Dupa pornirea ciclului de lucru menghinele se inchid si strang materialul, taierea se face cu viteza de taiere selectata, dupa terminarea taierii se actioneaza limitatorul pozitiei inferioare, bratul de taiere se ridica la pozitia superioara selectata si menghina se deschide. Singura sarcina a operatorului este sa faca avansul materialului.

Capacitati de taiere							
	D [mm]	500	500	330	500	300	x
	D [mm]	400*	280*	200*	280*	190*	x
	axb [mm]	750x480	500x480	330x480	500x480	300x480	750x260

*valori recomandate

Alte caracteristici de taiere

Cea mai mica lungime de taiere	mm	18
Cel mai mic diametru de material	mm	40
Cel mai scurt rest de material la o taiere	mm	15

Caracteristici tehnice

CUI RO15143726, Nr. Înreg. J40/749/22.01.2003, Banca "Transilvania Suc. Militari Bucuresti"
 IBAN: RO24BTRL04601202G41519XX



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 ; www.vigra.ro



Puterea actionarii principale a panzei banda	kW	4,0
Puterea actionarii centralei hidraulice	kW	2,2
Puterea pompei de racire	kW	0,12
Puterea totala	kW	13,0
Viteza de taiere, reglabila continuu	m/min	20-100
Dimensiunile panzei banda	mm	6500x41x1,3
Alimentarea electrica		3x400V, 50 Hz

Comanda

Avansul de taiere	hidraulic
Avansul materialului	manual
Strangerea materialului	hidraulica
Tensionarea panzei banda	manuala (optional tensionare hidraulica)
Curatarea panzei banda	cu perie antrenata de roata de curea

Dimensiunile si greutatea masinii

Lungime		Latime	Inaltime		Inaltimea mesei	Greutate	
[L]min	[L]max	[B]	[Hmax]	[Hmin]	[V]	(kg)	
3300	3600	1700	2350	2150	815	2000	

Nr. crt.	DESCRIERE	Buc.	Pret unitar EUR
1.	500x750 HORIZONTAL X	1	26.800,00

Conditii de pret: Pretul nu contine TVA si se calculeaza in RON la cursul BNR din data facturarii.

Conditii de livrare: in cca. 8-10 saptamani de la comanda si plata avansului. Un termen exact de livrare se va comunica in cazul unei comenzi.

Transport, instalare, punere in functiune si instruire personal: incluse in pret.