



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

Bdul Iuliu Maniu, nr. 55, Bl. 17, sc. F, Et. 4, Ap. 230, sect. 6 Bucuresti  
Pct de lucru: Str. Stefan Negulescu nr. 34, Et.3, sect.1, Bucuresti  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.3  
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.3  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



# OFERTĂ SPECIALĂ 2019

## 300x320 A-CNC-R

PEGAS GONDA



Masina automata de inalta productivitate cu actionare hidraulica cu multiple avansuri ale materialului.  
Masina este destinata taierilor verticale si taierilor unghiulare. Taierea unghiulare se pot realiza pentru orice unghi intre 0° si + 45° dreapta in regim automat si +60° dreapta in regim semiautomat.  
Masina este destinata productiei 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.

### Sistemul de control:

- Mașina este echipată cu comanda programabilă PLC MITSUBISHI FX5U. Acționarea panzei banda precum și mișcările alimentatorului sunt controlate de invertoarele de frecvență MITSUBISHI.
- Ecranul tactil color MITSUBISHI GT 2104 permite o comunicare ușoară cu un operator. Afișează condițiile de lucru (viteza panzei banda, avansul de tăiere, parametrii de tăiere etc.)
- Lungimea și numărul de taieri sunt setate de la panoul de control. Masina va optimiza toate calculele următoare. Este posibil să setați 15 programe diferite pentru setarea rapida a lungimilor.
- Actionarea alimentatorului: convertizor de frecvență, electromotor + encoder, angrenaje dintate si transmisie cu curea, șurub cu bile, piulița șurubului cu bila este plasată pe



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

Bdul Iuliu Maniu, nr. 55, Bl. 17, sc. F, Et. 4, Ap. 230, sect. 6 Bucuresti  
Pct de lucru: Str. Stefan Negulescu nr. 34, Et.3, sect.1, Bucuresti  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.3  
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.3  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



alimentator.

- Masina permite modul semi-automat și automat (toate mișcările sunt controlate automat).
- Reglarea vitezei de avans de taiere (deplasarea bratului de taiere) este manuală cu ajutorul unei valve de reglare de lângă panoul de comandă. Avans de taiere (sigur) PEGAS BRP: Depășirea încărcării setate (în amperi) va opri viteza de avans de taiere.
- Panoul de control este echipat cu un buton de siguranță care oprește ferăstrăul și alte două butoane pentru pornirea acestuia. Butoanele pentru manipularea mișcărilor mașinilor sunt părți ale tastaturii de control de înaltă calitate.

### Construcție:

- Mașina este concepută astfel încât să corespundă solicitărilor standard în condiții de producție. Acesta este motivul pentru care toate piesele mobile sunt realizate din fontă turnată (soliditate, absorbția vibrațiilor). Părțile brațului, menghinei și mesei rotitoare sunt din fontă turnată.
- Brațul mașinii este fabricat din fontă turnată și este conceput pentru a asigura puterea și precizia tăieturii. Brațul este inclinat cu 25 de grade, aceasta ducând la creșterea duratei de viață a panzei banda.
- Brațul este amplasat în lagaruire reglabila.
- Roata de antrenare și roata de întindere a panzei banda sunt ambele din metal turnat.
- Poziția superioară a brațului de lucru este controlată de opritorul automat (DPP)
- Poziția de lucru inferioară a brațului este controlată de un microîntrerupător. În poziția finală microîntrerupătorul este acționat și brațul se ridică în poziția superioară selectată.
- Menghina este în construcție sudată. Falcile sunt din fontă turnată. Falcile asigură prinderea sigură a materialului.
- Bacurile menghinei sunt acționate hidraulic, au o cursă mare și sunt amplasate în ghidaje coada de randunica.
- Falca mobilă a menghinei este acționată de un cilindru hidraulic cu cursă mare.
- Alimentatorul foarte masiv se deplasează folosind două bare rectificate și bucsi din teflon.
- Mișcarea alimentatorului se face cu ajutorul unui șurub cu bile, acționat de un motor electric cu encoder și variator de frecvență. Mișcarea se transmite la șurubul cu bile de la electromotor cu ajutorul unei transmisii cu curea (piulița șurubului cu bile se află pe alimentator).
- Indicarea materialului din alimentator: senzor optic - observă că există un material în alimentator. Dacă nu există material în alimentator, semnalul se reflectă pe geamul care se află pe falca mobilă și se întoarce la senzor. Mașina oprește alimentarea și așteaptă o altă bară.
- Menghina de avans este amplasată flotant pe alimentator (auto orientabila), ceea ce înseamnă că menghina de avans se mișcă în sens perpendicular față de direcția de avans. Falca staționară a menghinei de avans copiază posibilă rugozitate/neuniformitate a materialului alimentat, astfel este eliminată uzura părților mecanice ale alimentatorului.
- Alimentatorul mișcă materialul care urmează a fi tăiat la menghina principală în funcție de lungimea stabilită de către operator în panoul de comandă. Poziția alimentatorului este indicată prin senzor electromagnetic și bandă magnetică de măsurare. Pentru o poziționare perfectă alimentatorul se mișcă în poziția finală cu o viteză lentă.
- Menghina de avans a alimentatorului este fabricată din fontă turnată. Falcile asigură o strângere sigură a materialului.
- Cilindru hidraulic al alimentatorului are cursă mare. Falca mobilă a menghinei de avans este acționată de un cilindru hidraulic cu cursă mare.



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

Bdul Iuliu Maniu, nr. 55, Bl. 17, sc. F, Et. 4, Ap. 230, sect. 6 Bucuresti  
Pct de lucru: Str. Stefan Negulescu nr. 34, Et.3, sect.1, Bucuresti  
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.3  
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.3  
E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



- Masa rotativa este realizata in constructie sudată masiva. Masa rotativa oferă un spatiu mare pentru susținerea materialului și pentru o fixare perfectă.
- Rotirea bratului la tăieturile unghiulare este manuală, precum și setarea unghiului.
- Unghiurile de rotire sunt afișate in grade pe ecranul tactil MITSUBISHI. Indicația unghiului se face utilizând un senzor incremental și o bandă magnetică.

### Echiparea de baza a masinii :

- Panza banda este ghidata cu plăcute din carburi metalice și rulmenți de ghidare și de-a lungul rotilor din fontă turnata.
- Ghidajele panzei banda se afla pe doua grinzi, o grinda fixa inspre roata de antrenare a panzei banda si o grinda mobila inspre roata de intindere a panzei banda.
- Grinda mobila se regleaza si fixeaza manual.
- Panza banda este prevazută cu o aparatoare de protecție care protejează operatorul de aschii și de emulsia de răcire si tăiere.
- Panza banda se intinde, tensioneaza, mecanic.
- Intinderea panzei banda este indicata automat.
- 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. Batiul este proiectat astfel incat sa permita transportul masinii cu motostivitor sau macara.
- Masina are indicatoare pentru intinderea benzii si pentru avertizarea operatorului cand aparatoarea panzei banda este deschisa
- Curentul de comanda este de 24 V
- 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.

### MITSUBISHI NC – Sistem de control MITSUBISHI

**300-F** – Motor cu variator de frecventa pentru reglarea continua a vitezei panzei banda

**300-PCK** – Perie de curatare panza banda, antrenata pasiv de panza banda

**PEGAS-BRP** – Reglarea electronica a coborarii bratului de taiere

**300-DPP** – Oprirea automata a bratului de taiere in pozitia superioara

**300-SKZ** – Tava pentru piesele taiate

**300-PUD** – Afișarea digitala a unghiului reglat pentru taiere unghiulara

**Accesorii de baza:** 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







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

Bdul Iuliu Maniu, nr. 55, Bl. 17, sc. F, Et. 4, Ap. 230, sect. 6 Bucuresti  
 Pct de lucru: Str. Stefan Negulescu nr. 34, Et.3, sect.1, Bucuresti  
 Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.3  
 București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.3  
 E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



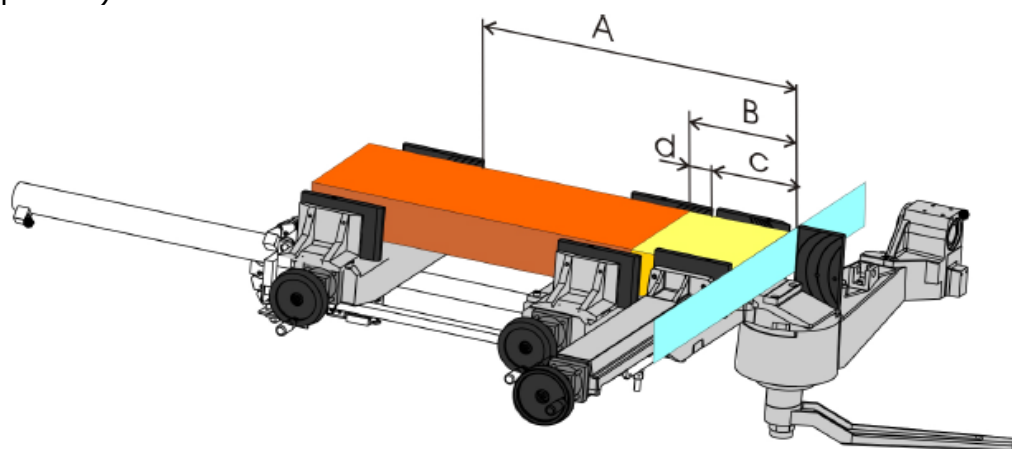
de taiere setata). Menghina principala strange materialul, menghina de avans se deschide si intregul ciclu de taiere se repeta. Operatorul trebuie doar sa inlature materialele taiate.

### Capacitati de debitare:

		0°	45°	60°	
 D [mm]		300	300	200	x
 D [mm]		180*	110*	80*	x
 a x b [mm]		320x300	290x300	190x190	320x160**

\* valori recomandate

\*\* Capacitatea de debitare este limitata (280x135 mm) cand se foloseste accesoriul menghina hidraulica superioara 300x320 HP-A (accesoriu optional pentru debitare in pachet)



### Alte caracteristici de taiere

Cel mai mic diametru de material	mm	5
Cel mai mic diametru de material in ciclu automat	mm	15
A: Pasul minim de avans al materialului	mm	3
A: Pasul maxim de avans al materialului	mm	500
A: Avansul maxim din mai multe curse	mm	9999
B: Cel mai mic rest in ciclu automat (c+d)	mm	170+20*

\*d=valoarea minima recomandata, se 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	0,85
Puterea pompei de racire	kW	0,09
Puterea dispozitivului de avans material, feeder	kW	0,37
Puterea motorului extractorului de span	kW	0,12
Puterea totala instalata Pi	kW	4,0
Puterea electrica de intrare Ps	kW	7,8
Viteza de taiere, reglabila continuu	m/min	20-100
Dimensiunile panzei banda	mm	3660x27x0,9
Alimentarea electrica		3x400V, 50 Hz, TN-S



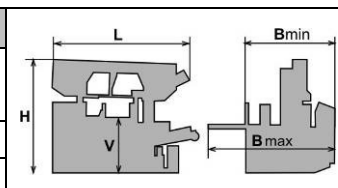
## VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Bdul Iuliu Maniu, nr. 55, Bl. 17, sc. F, Et. 4, Ap. 230, sect. 6 Bucuresti  
 Pct de lucru: Str. Stefan Negulescu nr. 34, Et.3, sect.1, Bucuresti  
 Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.3  
 București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.3  
 E-mail: [office@vigra.ro](mailto:office@vigra.ro) ; [www.vigra.ro](http://www.vigra.ro)



Comanda	
Avansul de taiere	hidraulic
Avansul materialului	mecanic cu surub cu bile
Strangerea materialului	hidraulica
Tensionarea panzei banda	manuala
Curatarea panzei banda	cu perie neantrenata

Dimensiuni si greutatea masinii					
Lungime	Latime	Inaltime		Inaltimea mesei	Greutate
[L]	[B]	[Hmin]	[Hmax]	[V]	(kg)
2310	1900	1503	2030	800	904



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

**15.387,00 EUR**

#### Accesorii optionale:

##### **300x320-HP-A**

**869,00 EUR**

Set 2 menhine hidraulice verticale pentru debitare materiale in pachet

##### **MINI LUBE 27-34**

**546,00 EUR**

Sistem de ungere-racire cu amestec de aer comprimat si ulei.

Special pentru taierea profilelor si a materialelor neferoase. Necesar aer comprimat 6 Atm.

##### **300x320-RDP-A 2000/350**

**1.428,00 EUR**

Masa cu role de alimentare cu forma speciala pentru taieri unghiulare.  
Latimea mesei 350 mm, lungime 2000 mm, Capacitate 1000 kg/metru

##### **300x320-RDZ 1000/350**

**1.419,00 EUR**

Masa cu role de evacuare cu forma speciala pentru taieri unghiulare.  
Latimea mesei 350 mm, lungime 1000 mm, Capacitate 1000 kg/metru

##### **300x320-RDT 1000/350**

**819,00 EUR**

Masa cu role de alimentare sau evacuare

Cu jgheab pentru evitarea scurgerii lichidului de racire pe podea.

Latimea mesei 350 mm, lungime 1000 mm, 3 role, capacitate 1000 kg/metru

##### **300x320-RDT 2000/350**

**1.146,00 EUR**

Masa cu role de alimentare sau evacuare

Cu jgheab pentru evitarea scurgerii lichidului de racire pe podea.

Latimea mesei 350 mm, lungime 2000 mm, 5 role, capacitate 1000 kg/metru

**Conditii de pret:** Preturile nu contin TVA si se calculeaza in RON la cursul BNR din data facturarii.

**Conditii de plata:** 40% in avans la emiterea comenzii si 60% la data livrării. Plata se face în termen de maxim 5 zile de la data livrării, cu fila CEC predata la livrare.

**Termen de livrare:** livrare franco depozit beneficiar in cca. 6-8 saptamani de la comanda si plata avansului. Un termen exact de livrare se va comunica in cazul unei comenzi.

**Valabilitatea ofertei:** 30 de zile.

**Garantie:** 12 luni de la data livrării. Sculele, consumabilele si piesele de uzura nu fac obiectul garantiei.

**Service:** in garantie si post garantie.

**Instalare, punere in functiune si instruire personal:** incluse in pret.