



GLS 192 P

Équipement de soutien



Tronçonneuse pneumatique pour réaliser des coupes en V (angle de coupe : $2 \times 45^\circ$), équipée de lames spéciales superposées pour la coupe simultanée du joint arrière de la parclose. La machine est dotée de série d'un dispositif pneumatique spécial de serrage vertical qui permet l'usinage simultané des parcloles.

Accessoires :

- Simulation des parcloles pour une coupe optimale de deux parcloles à joint. Notre dispositif de serrage breveté simule les conditions d'installation de la plaque de verre lors de la coupe des parcloles
- Système de serrage du profil pour parcloles spéciales
- Unité d'aspiration des résidus
- Simulation de la parclose pour un arrêt en profondeur sur 12 niveaux
- Convoyeur à rouleaux avec support
- Systèmes de butée et mesure
- Cales profil
- Lames



Cales interchangeables à déclic

Le changement des cales est très simple : grâce à un système à déclic le changement est immédiat et aucune utilisation d'autres instruments n'est nécessaire.



Système de serrage pièce

Le serrage de la pièce se fait au moyen de presseurs ; pour les profils plus minces GLS 192 offre également la possibilité de fixer le profil par le bas, afin d'éviter toute possible déformation et obtenir une précision de coupe optimale.



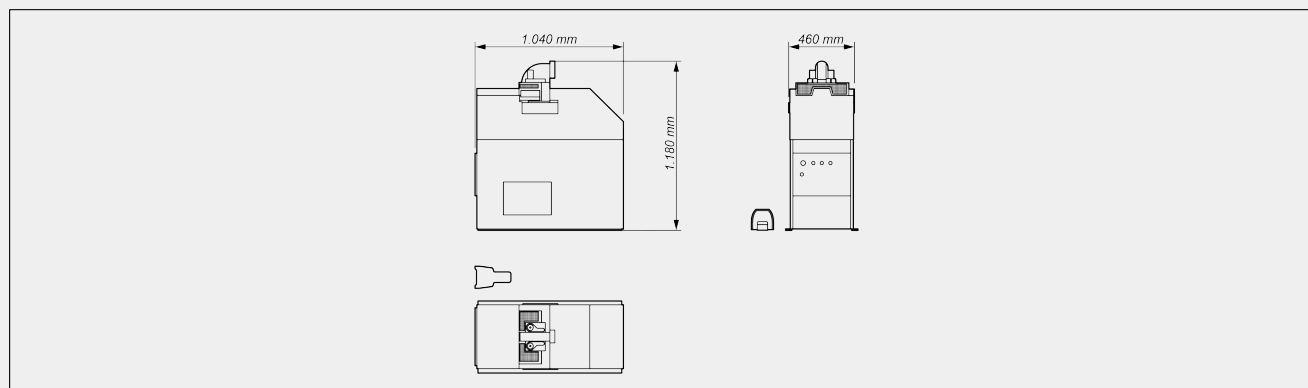
Module de coupe

Pour la coupe débarrassée des parcloses on a prévu 2 unités de coupe, situées respectivement aux angles de 45° et 135°. Chaque unité de coupe se compose de 2 lames : la première réalise la coupe effective de la parclose, la deuxième au diamètre inférieur s'occupe de la gravure de la parclose pour l'introduction du joint. La conformation spéciale de la machine permet de loger 2/4 profils à l'intérieur des cales et d'effectuer la coupe simultanée de 2/4 parcloses.



Connexion aux chemins d'amenage et systèmes de référence

À côté de la zone de coupe est logé un support en acier destiné à la connexion de la machine à un convoyeur de chargement ou à une butée de mesure qui permet la coupe de la parclose avec une grande précision de positionnement.

**LAYOUT**

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

CAPACITÉ D'USINAGE

Largeur de coupe maximum (mm)	130
Hauteur de coupe maximum (mm)	44,5
Longueur minimale profil (mm)	240

DIMENSIONS ET POIDS

Longueur (mm)	460
Profondeur (mm)	1.040
Hauteur (mm)	1.180
Poids (kg)	140

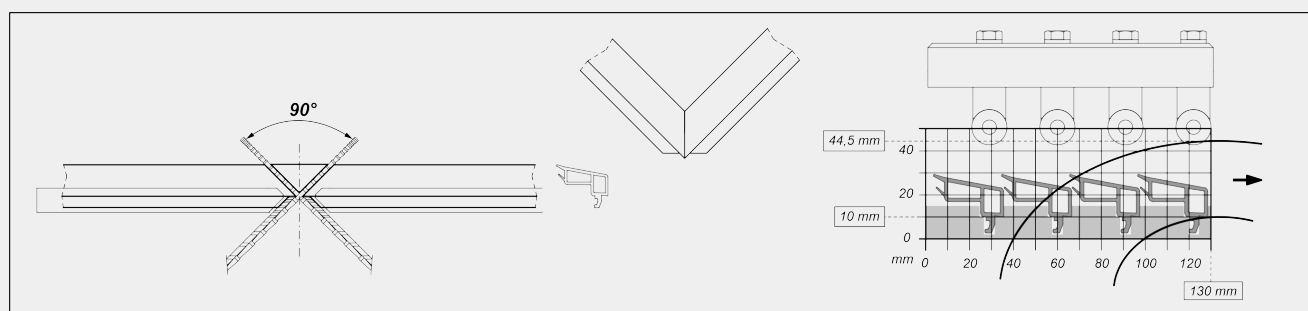
MOTEURS

Moteurs asynchrones triphasés	2
Puissance des moteurs (kW)	2 x 0,9

FONCTIONS

Étaux verticaux	2
Étaux supplémentaires (optionnels)	2
Coupe simultanée de 2 parcloes	●
Coupe simultanée de 4 parcloes	○
Séquence de coupe automatique	●
Fonctionnement par commande à pédale	●
Prise d'aspiration intégrée pour le raccordement d'un dispositif d'aspiration	●

DIAGRAMME DE COUPE



OUTILS

Type de lames	HM
Diamètre lame (mm)	200
Diamètre lame (biseautée à 45°) (mm)	98
Trou de la lame (mm)	32
Vitesse de la lame - moteur 50 Hz (tours/min)	2.800
Vitesse de la lame - moteur 60 Hz (tours/min)	3.400

ÉQUIPEMENT

Étau vertical	●
Cale parclose	○
Simulation du panneau de verre	○
Systèmes de mesure manuelle	○
Convoyeur à rouleau	○
Plaque de connexion pour convoyeur à rouleau / système de mesure	○
Buse d'aspiration DN100	●

**BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE**

Puissance de connexion (sans aspirateur) (kW)	1,9
Fusible de protection maximum 240V 60Hz (sans aspirateur) (A)	15
Fusible de protection maximum 400V 50Hz (sans aspirateur) (A)	10

BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

Pression (bar)	7
Connexion tube flexible	DN10
Consommation d'air (7 bars) par cycle de travail (sans pulvérisateur) (l)	20

Inclus ● Disponible ○