



GLS 192 P

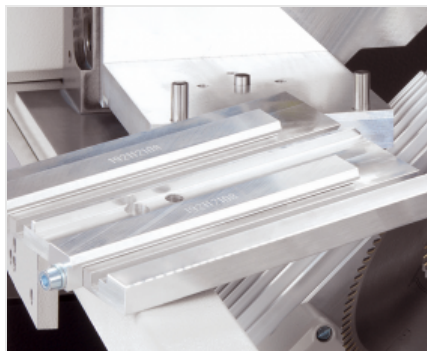
Maszyny uzupełniające



Przecinarka pneumatyczna do wykonywania cięć w kształcie litery „V” (kąąt cięcia: 2 x 45°), wyposażona w specjalne noże ułożone jeden nad drugim, przeznaczone do jednoczesnego cięcia tylnego łączenia listew przyszybowych. Maszyna standardowo wyposażona jest w specjalne pneumatyczne urządzenie blokujące w pionie, które umożliwia jednoczesną obróbkę listew przyszybowych.

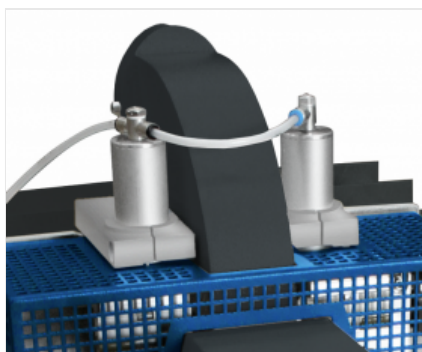
Wyposażenie:

- Symulacja listew przyszybowych w celu optymalnego cięcia dwóch listew przyszybowych z uszczelką. Nasze opatentowane urządzenie mocujące symuluje warunki montażu szyby podczas cięcia listew przyszybowych
- System mocowania profilu do specjalnych listew przyszybowych
- Jednostka do odciążu odpadów
- Symulacja listwy przyszybowej dla ogranicznika głębokości z 12-stopniową regulacją
- Przenośnik rolkowy z podporą
- Systemy oporowe i pomiarowe
- Kontrszablony profilu
- Noże



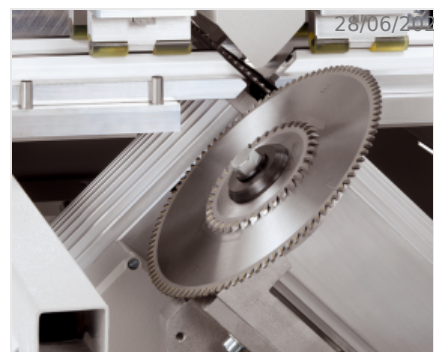
Wymienne szablony na wcisk

Wymiana szablonów jest bardzo prosta: system na wcisk umożliwia ich natychmiastową wymianę, dzięki czemu użycie dodatkowych narzędzi jest zbędne.



System mocowania elementów

Element jest mocowany od góry za pomocą docisków; w przypadku cieńszych profili GLS 192 umożliwia również ich mocowanie od dołu, co pozwala uniknąć ewentualnych odkształceń i uzyskać większą dokładność cięcia.



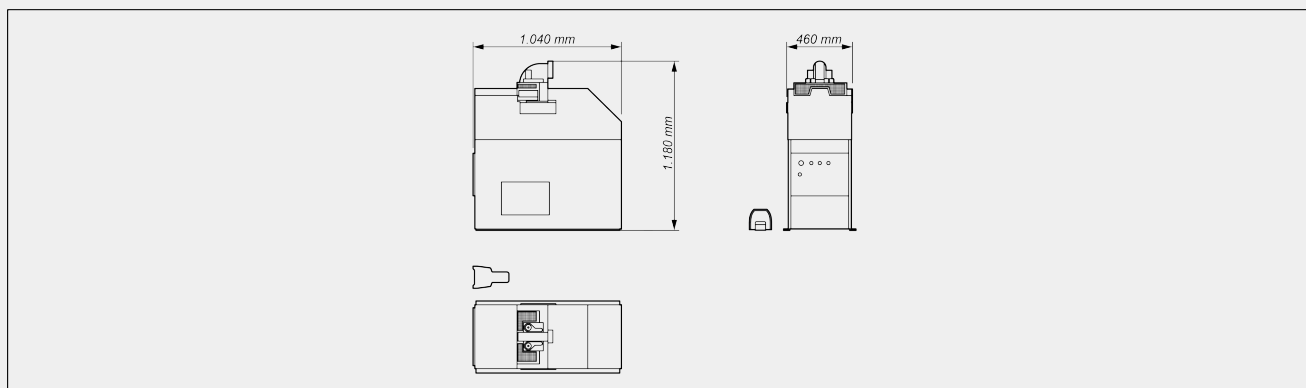
Moduł tnący

Do bardziej złożonego cięcia listwy przyszybowej przeznaczone są 2 jednostki tnące, ustawione odpowiednio pod kątem 45° i 135°. Każdy zespół tnący składa się z 2 noży: pierwszy z nich jest przeznaczony do właściwego cięcia listwy przyszybowej, drugi, o mniejszej średnicy, przeznaczony jest do nacinania listwy przyszybowej w celu wstawienia uszczelki. Budowa maszyny umożliwia ułożenie 2/4 profili w szablonie, a dzięki temu równoczesne cięcie 2/4 listw przyszybowych.



Połączenie z rolkami i systemami ograniczania

Z boku strefy cięcia zamontowany jest stalowy wspornik, łączący maszynę z rolką załadunkową lub ogranicznikiem wymiaru, który zapewnia cięcie listwy przyszybowej z dużą precyzją pozycjonowania.

PLAN ROZMIESZCZENIA

Wymiary zewnętrzne mogą ulec zmianie w zależności od konfiguracji produktu.

ZAKRES ROBOCZY

| | |
|----------------------------------|------|
| Maksymalna szerokość cięcia (mm) | 130 |
| Maksymalna wysokość cięcia (mm) | 44,5 |
| Minimalna długość elementu (mm) | 240 |

WYMIAR I WAGA

| | |
|----------------|-------|
| Długość (mm) | 460 |
| Głębokość (mm) | 1.040 |
| Wysokość (mm) | 1.180 |
| Waga (kg) | 140 |

SILNIKI

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Trójfazowe silniki asynchroniczne | 2 |
| Moc silników (kW) | 2 x 0,9 |

FUNKCJONOWANIE

| | |
|--|---|
| Pionowe zaciski | 2 |
| Dodatkowe zaciski (opcja) | 2 |
| Jednoczesne cięcie 2 listew przyszybowych | ● |
| Jednoczesne cięcie 4 listew przyszybowych | ○ |
| Automatyczna sekwencja cięcia | ● |
| Działanie z napędem nożnym | ● |
| Zintegrowane gniazdo ssące do podłączenia urządzenia ssącego | ● |

DIAGRAM CIĘCIA



NARZĘDZIA

| | |
|---|-------|
| Rodzaj ostrzy | HM |
| Średnica ostrza (mm) | 200 |
| Średnica ostrza (stępienego pod kątem 45°) (mm) | 98 |
| Otwór ostrza (mm) | 32 |
| Prędkość ostrza - silnik 50 Hz (obr/min) | 2.800 |
| Prędkość ostrza - silnik 60 Hz (obr/min) | 3.400 |

OPRZYRZĄDOWANIE

| | |
|--|---|
| Pionowy zacisk | ● |
| Kontrszablon listwy przyszybowej | ○ |
| Symulacja panelu szklanego | ○ |
| Systemy ręcznego pomiaru | ○ |
| Przenośnik rolkowy | ○ |
| Płyta połączeniowa dla przenośnika rolkowego / systemu pomiarowego | ○ |
| Dysza zasysająca DN100 | ● |

PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

| | |
|---|-----|
| Moc przyłączeniowa (bez ssawy) (kW) | 1,9 |
| Maksymalny bezpiecznik ochronny 240 V 60 Hz (bez ssawy) (A) | 15 |
| Maksymalny bezpiecznik ochronny 400 V 50 Hz (bez ssawy) (A) | 10 |

POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE

| | |
|--|------|
| Ciśnienie (bar) | 7 |
| Podłączenie giętkiego przewodu rurowego | DN10 |
| Zużycie powietrza (7 bar) na cykl pracy (bez spryskiwacza) (l) | 20 |

włączony ● dostępny ○