



## GLS 192 P

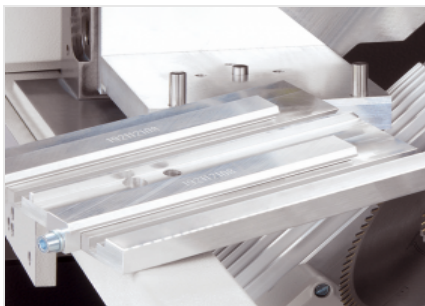
Máquinas  
complementarias



Tronzadora neumática para efectuar cortes en V (ángulo de corte:  $2 \times 45^\circ$ ), dotada de discos especiales dispuestos uno sobre el otro para el corte simultáneo de la junta trasera del junquillo. La máquina está dotada de serie de un dispositivo neumático especial de bloqueo vertical que permite la elaboración simultánea de los junquillos.

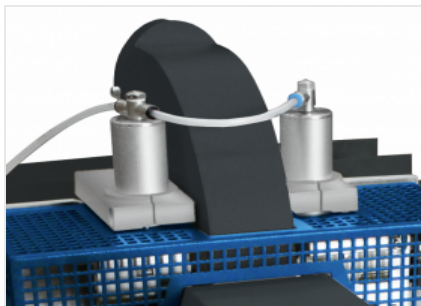
Accesorios:

- Simulación de los junquillos para un corte óptimo de dos junquillos con junta. Nuestro dispositivo de bloqueo patentado simula las condiciones de instalación de la placa de vidrio durante el corte de los junquillos
- Sistema de bloqueo del perfil para junquillos especiales
- Unidad de aspiración de los residuos
- Simulación del junquillo para una parada de profundidad a 12 niveles
- Mesa de rodillos con soporte
- Sistemas de referencia medida
- Contraformas perfil
- Discos



### **Contraformas intercambiables de muelle**

Cambiar las contraformas es realmente sencillo: un sistema de muelle permite un cambio inmediato, que no requiere ninguna herramienta específica.



### **Sistema de bloqueo pieza**

Unos prensos bloquean la parte superior de la pieza; para los perfiles más finos, GLS 192 también ofrece la posibilidad de sujetar la parte baja, evitando posibles deformaciones y consiguiendo un corte más preciso.



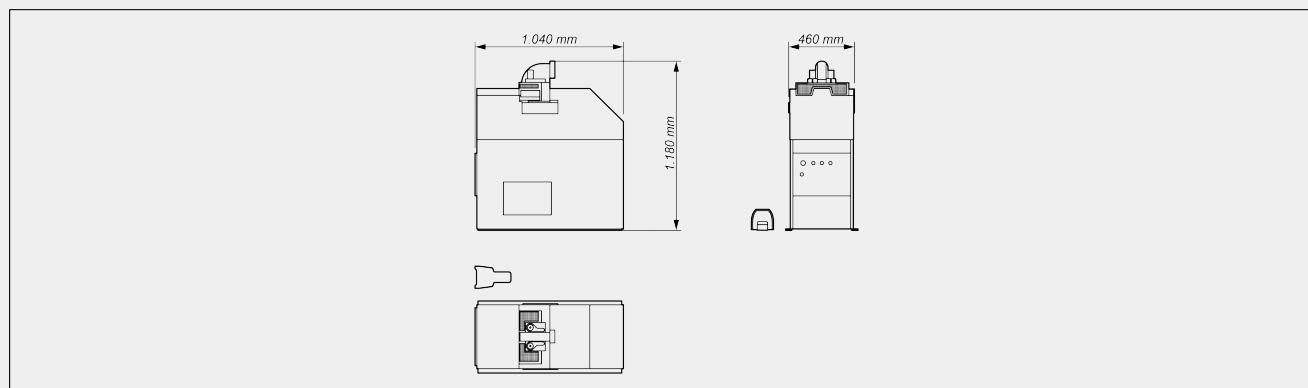
### **Módulo de corte**

Para el corte compuesto del junquillo se utilizan 2 cabezales de corte, posicionados respectivamente a 45° y 135°. Cada uno de estos cabezales cuenta con 2 cuchillas: la primera sirve para cortar el junquillo, mientras que la segunda, con diámetro inferior, sirve para grabarlo a fin de introducir la junta. Gracias a la configuración de la máquina, es posible colocar 2/4 perfiles en las contraformas, permitiendo el corte simultáneo de 2/4 junquillos.



### **Conexión a mesa de rodillos y sistemas de tope**

Al lado de la zona de corte está presente un soporte de acero que conecta la máquina a una mesa de rodillos de carga o a un tope de medición que permite el corte del junquillo con una precisión de posicionamiento muy alta.

**LAYOUT**


Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

**ÁREA DE TRABAJO**

Ancho máximo de corte (mm)	130
Altura máxima de corte (mm)	44,5
Largo mínimo de la pieza (mm)	240

**DIMENSIÓN Y PESO**

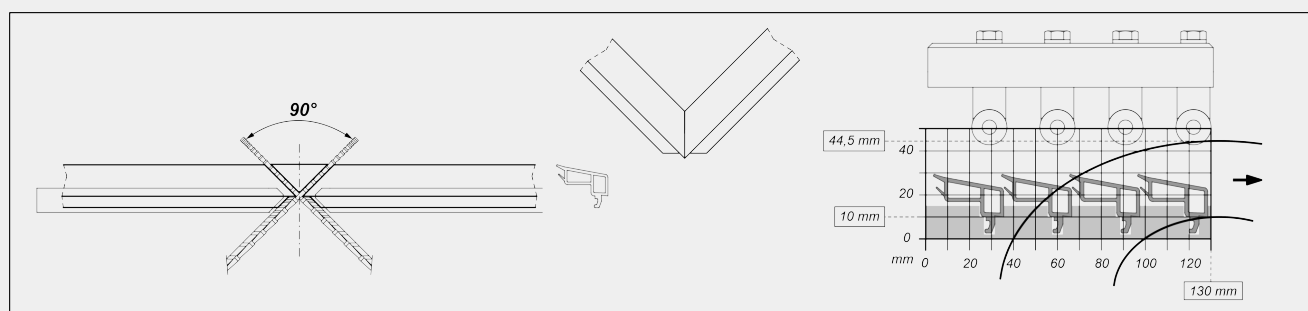
Longitud (mm)	460
Profundidad (mm)	1.040
Altura (mm)	1.180
Peso (kg)	140

**MOTORES**

Motores asincrónicos trifásicos	2
Potencia de los motores (kW)	2 x 0,9

**FUNCIONES**

Mordazas verticales	2
Mordazas adicionales (opcional)	2
Corte simultáneo de 2 junquillos	●
Corte simultáneo de 4 junquillos	○
Secuencia de corte automática	●
Funcionamiento con mando de pedal	●
Toma de aspiración integrada para la conexión de un dispositivo de aspiración	●

**DIAGRAMA DE CORTE****HERRAMIENTAS**

Tipo de discos	HM
Diámetro del disco (mm)	200
Diámetro del disco (achaflanado a 45°) (mm)	98
Orificio del disco (mm)	32
Velocidad del disco - motor 50 Hz (r.p.m.)	2.800
Velocidad del disco - motor 60 Hz (r.p.m.)	3.400

**EQUIPAMIENTO**

Mordaza vertical	●
Contraforma junquillo	○
Simulación del panel de vidrio	○
Sistemas de medición manual	○
Mesa de rodillos	○
Placa de conexión para mesa de rodillos / sistema de medición	○
Boca de aspiración DN100	●

**CONEXIÓN ELÉCTRICA**

Potencia de conexión (sin aspirador) (kW)	1,9
Fusible de protección máximo 240 V 60 Hz (sin aspirador) (A)	15
Fusible de protección máximo 400 V 50 Hz (sin aspirador) (A)	10

**CONEXIÓN NEUMÁTICA**

Presión (bar)	7
Conexión manguera	DN10
Consumo de aire (7 bar) por cada ciclo de trabajo (sin pulverizador) (l)	20

Incluido ● Disponible ○