



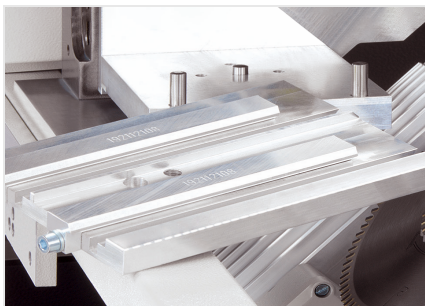
## GLS 192 P

Maszyny uzupełniające



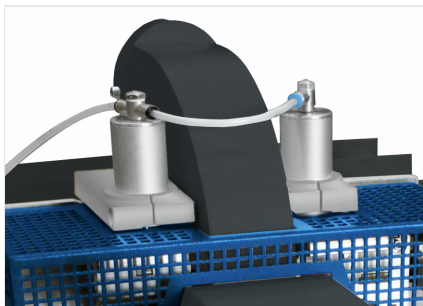
# GLS192P

Piła do cięcia V, wyposażona w dwie tarcze do cięć 45°. Seryjnie wyposażona w dwa pionowe dociski mocujące. Seryjnie z możliwością podłączenia odsysacza wiórów do każdej z głowic. Dozujące urządzenie natryskowe. Automatyczny przebieg cięcia, obsługa za pomocą włącznika nożnego. Opcje: system mocowania profili, wykorzystywany do specjalnych listew przyszybowych; odsysacz wiórów z separatorem; podajniki rolkowe; systemy pomiarowe; wkładki profilowe; tarcze pił; wysokowydajny płyn chłodzący; systemy pomiarowe listew przyszybowych.



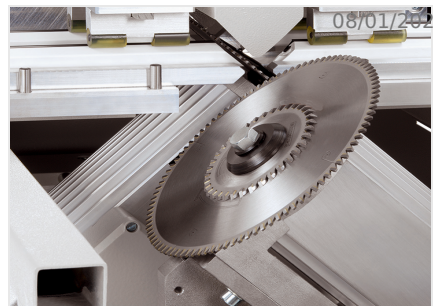
### Wymienne szablony na wcisk

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.



### ZAKRES ROBOCZY

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

### WYMIAR I WAGA

Długość (mm)	510
Głębokość (mm)	1.050
Wysokość (mm)	1.180
Waga (kg)	140

### SILNIKI

Trójfazowe silniki asynchroniczne	2
Moc silników (kW)	2 x 0,9
Obroty silnika 50 Hz (obr/min)	2.800
Obroty silnika 60 Hz (obr/min)	3.400

### FUNKCJONOWANIE

Pionowe zaciski	2
Dodatkowe zaciski (opcja)	2
Jednoczesne cięcie 2 listew przyszybowych	<input checked="" type="radio"/>
Jednoczesne cięcie 4 listew przyszybowych	<input type="radio"/>
Automatyczna sekwencja cięcia	<input checked="" type="radio"/>
Działanie z napędem nożnym	<input checked="" type="radio"/>
Zintegrowane gniazdo ssące do podłączenia urządzenia ssącego	<input checked="" type="radio"/>

### NARZĘDZIA

Rodzaj ostrzy	HM
Średnica ostrza (mm)	200
Średnica ostrza (stępionego 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	●
Ssawa wiórów	○

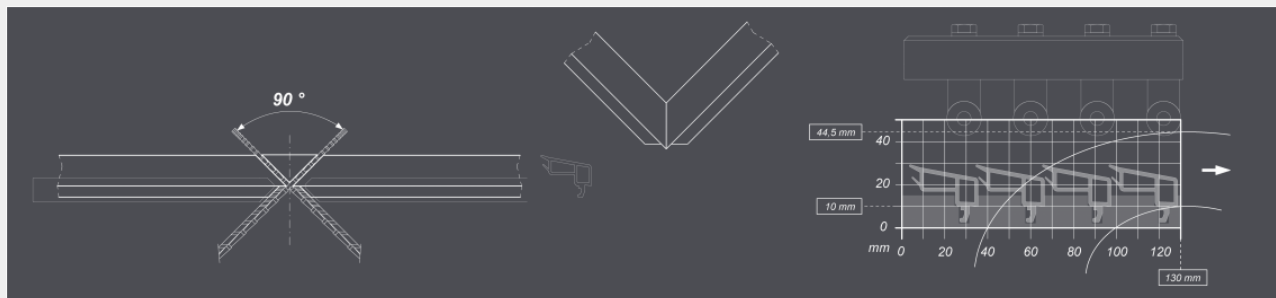
### PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

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

### DIAGRAM CIĘCIA



włączony ●    dostępny ○