DIGISTOP Junquilladora para PVC 2×45º DigiX 4.0



DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil

- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

DIGISTOP Junquilladora para PVC ángulo variable con pinza de carga DigiBS IG 4.0



La DigiBS IG (con pinza de alimentación) es la evolución de la junquilladora DigiBS: una máquina avanzada que integra un tope longitudinal y una PINZA DE ALIMENTACIÓN automática. La unidad de corte es la misma que la DigiBS estándar: la sierra es de salida ascendente (diámetro de la hoja 300 mm), y el posicionamiento del ángulo de corte variable de 20° a 160° se gestiona mediante una mesa giratoria.

La DigiBS4.0 está diseñada específicamente para cortar junquillos, y está equipada con un sistema de sujeción universal para un ajuste rápido o electrónico (opción EGS – Simulador electrónico de vidrio). El sistema permite el procesamiento de diferentes perfiles sin plantillas ni contraformas.

La pinza de carga está diseñada para mantener el perfil sujeto en la posición correcta y alimentar automáticamente la unidad de corte con la cantidad exacta de barras necesarias.

El operador solo tiene que cargar una nueva barra, realizar el primer corte y descargar las piezas trabajadas.

Una fotocélula instalada en la unidad de sujeción también activa la máquina cuando la barra es demasiado corta para realizar el proceso de corte e informa al operador para que prepare y cargue una nueva.

La creación de listas de corte se realiza de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil.
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt).
- Recepción por radio de las mediciones del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista.

DigiBS IG 4.0 se controla mediante un PC industrial con pantalla táctil de 15 pulgadas conectado a tarjetas PLC.

El sistema operativo Windows 10 IoT Industrial combina la simplicidad del entorno Windows con la estabilidad de los sistemas diseñados para entornos de producción.

El software está diseñado para reconocer el ciclo de trabajo directamente desde la lista, ya sea importada desde una fuente de red, desde un USB o desde un DigiBAR, y prepara automáticamente el primer corte cuando se produce un cambio.

De esta manera, el sistema excluye la mayoría de los errores inducidos por el operador, como el posicionamiento incorrecto del perfil en el dispositivo de sujeción, lo que garantiza la precisión y la repetibilidad que solo una máquina controlada por ordenador puede ofrecer.

Para necesidades especiales, como reelaborar algunas piezas o realizar algunas pruebas, la máquina puede funcionar como una DigiBS estándar en modo manual, el flujo de trabajo se invierte y se instala una pequeña guía en el sistema de sujeción.

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

DIGISTOP Junquilladora para PVC ángulo variable con pinza de carga y mesa de descarga DigiBS IG OT 4.0



Esta junquilladora es una línea de corte automática.

El operario debe cargar la barra y retirar las piezas cortadas en la mesa de descarga: todas las operaciones de manipulación son automáticas, por lo que el tiempo de trabajo no se ve influido por el propio operario.

La unidad de corte es la misma que la DigiBS estándar: el disco es de salida ascendente (diámetro de 300 mm), mientras que el posicionamiento del ángulo de corte variable de 20° a 160° se gestiona mediante una mesa giratoria.

Incluye el simulador de vidrio electrónico EGS que permite el procesamiento de diferentes perfiles sin plantillas o contraformas.

La pinza de carga permite utilizar la máquina como un simple tope de medición avanzando la barra manualmente (función útil para cortar piezas). La mesa de descarga tiene capacidad para hasta 15 piezas y no requiere ajustes. Este sistema está diseñado para mantener el perfil sujeto en la posición correcta y alimentar automáticamente la unidad de corte con la cantidad exacta de barras necesarias.

Las listas de corte se pueden crear de diferentes formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil.
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet hover:dark:bg-blue-600″>o Wi–Fi (.txt).
- Recepción por radio de las mediciones del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista.

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

DIGISTOP Junquilladora para PVC con ángulo variable DigiBS 4.0



Tope medidor integrado.

El disco tiene un diámetro de 300 mm, salida ascendente.

El posicionamiento del ángulo de corte variable de 20º a 160º se gestiona mediante una mesa giratoria.

Como opcional, se puede equipar con un simulador de vidrio electrónico EGS, que permite trabajar con una amplia gama de junquillos sin necesidad de contraformas adicionales.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

La máquina está equipada con un sistema de evacuación de virutas y está diseñada para conectarse a un sistema de aspiración.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite trabajar con una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede llevar a cabo de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las mediciones del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

GEAM EVOLUTION Tronzadora ascendente Ø 850 mm MANTA 850



Tronzadora de un cabezal ascendente con disco de Ø 850 mm, velocidad de avance ajustable e inclinación de corte controlada electrónicamente desde 22º a 135º desde el PLC.

El disco acciona mediante un inverter variador, que permite el ajuste del número de revoluciones de rotación, este dispositivo permite obtener un mejor arranque y parada del disco.

Esta es una máquina creada para **cortar perfiles de aluminio y PVC de grandes dimensiones y espesores considerable.**

Para un trabajo óptimo se recomienda instalar caminos de rodillos con topes medidores programables.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Encimera de acero rectificado
- Potencia, motor trifásico 7,5 Kw.
- Movimiento de ascenso del disco a través de guías y rodamientos.
- Avance del disco mediante pistón hidroneumático.
- Inclinación de corte electrónico de 22,5 ° a la derecha a 22,5 ° a la izquierda con motor sin escobillas
- Inicio del ciclo de corte con dispositivo de seguridad bimanual
- 2 abrazaderas verticales con dispositivo de baja presión
- 2 abrazaderas horizontales con dispositivo de baja presión
- Carter de cierre y apertura protegiendo la zona de corte automático
- Lubricación de cuchillas neumáticas por micro-niebla
- Preparación para la conexión de caminos de rodillos de carga y descarga.
- Preinstalación para conexión de aspiración de virutas (Ø120 mm)
- PLC industrial con pantalla táctil de 8 “
- Puerto USB
- Dimensiones: 200x200x227 cm
- Peso: 1500 kilogramos

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

GEAM EVOLUTION Tronzadora un cabezal BARRACUDA 550



La Barracuda es una tronzadora de un cabezal con disco de 550 para aluminio.

Esta maquina realiza cortes a -20°, -45°, 90°, +45°, +20°, permitiendo también el posicionamiento en grados intermedios,

Está disponible en 3 versiones: automática, semiautomática (SA) y electrónica (EL).

- Diámetro del disco 450/550 mm
- Motor trifásico 220-400 Volt 50/60 Hz 2,2 Kw (2,3 hp)
- Revoluciones sierra 2800 giros/min
- Presión de aire: 7 bar
- Lubricación neumática
- Visualizador de cota grados en las versiones SA y EL

OPCIONALES

- Motor monofásico
- Mordazas verticales

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

GEAM EVOLUTION Tronzadora un cabezal ORCA 450 A



Tronzadora de un cabezal ascendente automática.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Motor trifásico 2HP. 1,5Kw
- Dimensiones: 800x900x1400 mm
- Peso: 260KG

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 2 prensores verticales neumáticos
- Protección integral de la sierra
- Escuadra para refilar
- Filtro de aire
- Pistola de aire
- Llaves de servicio

OPCIONALES:

- Prensores horizontales neumáticos
- Motor monofásico
- Sierra de widia 450 mm
- Dispositivo laser para el centrado del corte
- Visualizador digital

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran

número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

GEAM EVOLUTION Tronzadora un cabezal ORCA 500 A



Tronzadora de un cabezal ascendente con disco de salida automática.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 2 prensores verticales
- Protección integral de la sierra

- Sierra de widia 500mm
- Filtro de aire
- Pistola de aire

OPCIONALES:

- Prensores horizontales neumáticos
- Motor monofásico
- Dispositivo laser para el centrado del corte
- Visualizador digital

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

GRAF SYNERGY Sierra de cinta manual SN 1900



Sierra de cinta manual de gran potencia, dotada de transmisión mediante engranajes y tensión de

la cinta automática, que permite trabajar cualquier material gracias a la regulación electrónica de la velocidad del disco.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

• Disco bimetálico.
• Control electrónico de velocidad de 35 a 70 m/min. con control de par.
• Control de bajo voltaje con bloqueo de seguridad.
• Sistema de refrigeración interno.
• Interruptor principal con llave.
• Botón de emergencia.
• Motor de inducción con dos velocidades.
• Luces indicadoras.
• Ajuste de la sensibilidad del corte.
• Bomba eléctrica del sistema de refrigeración.
• Bloqueo de la barra con varilla.
• Base en acero descomponible.
• Cuba de acero electro-soldado.
• Morsa de grande capacidad y precisión.
• Guía del disco corrediza.
• Ajuste automático de tensado del disco.
• Manual de uso y mantenimiento.
• Llaves de servicio.

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

GRAF SYNERGY Tronzadora de junquillos automática GBA 200



GBA 200 es una tronzadora totalmente automática para el corte de junquillos de PVC.

Fabricada con una estructura de acero y aluminio extremadamente robusta, posee un sistema automatizado que permite cortar los junquillos de forma muy rápida y fiable a la longitud necesaria mediante movimientos de eje controlados.

Viene equipada con un tope medidor posicionado con una inclinación fija de 45°, 2 discos principales de Ø 200 mm y 2 discos secundarios de Ø 98 mm, perfectos para cortar los extremos del junquillo.

Gracias a la automatización de la secuencia de trabajo, solo se requiere la intervención del

operador para la carga y descarga de las piezas terminadas.

Es una solución de última generación:

- Gestión de corte totalmente automatizada.
- Alta calidad y velocidad de corte gracias al sistema de rotación de los discos.
- Flexibilidad: la inserción de los junquillos no está supeditada a la forma de una plantilla, sino que solo deben agregarse en la programación. Gracias al moderno software diseñado por GRAF Synergy, es posible configurar automáticamente los parámetros óptimos de agarre y corte introducidos previamente para cada perfil.
- Precisión dotada por un moderno sistema de mordazas que simula el montaje final y permite lograr la perfecta correspondencia de los cortes en las esquinas montadas.
- Potente sistema de succión que elimina virutas y restos y mantiene el área de trabajo libre de obstrucciones.

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

---

GRAF SYNERGY Tronzadora de junquillos GV 250 A



Junquilladora en V para perfiles de PVC.

CARACTERÍSTICAS:

Carro de corte móvil con discos con inclinación fija a 45° y posibilidad de regulación vertical del tope portapiezas.

Avance del carro automático.
Regulación manual de la altura de corte mediante mando giratorio.
Lectura en regla graduada milimétrica.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 02 Discos Widia de inserto en metal duro Ø 250 mm
- Pistola de aire
- Manual de uso y mantenimiento y catálogo de repuestos
- Kit llaves de servicio

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista

GRAF SYNERGY Tronzadora doble cabezal SD 16E



Tronzadora de doble cabezal con movimiento neumático, con disco descendente y posicionamiento

manual del cabezal derecho mediante mando giratorio y lectura de medida en regla métrica.

Rotación de los cabezales a 45° hacía la derecha y hacía la izquierda, con posibilidad de inclinación de la unidad de corte a 45° sobre el eje vertical.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

• 02 Discos (Widia) de inserto de carburo Ø 400 mm para aluminio y PVC
• Par de morsas neumáticas verticales
• Par de morsas horizontales neumáticas
• Boquilla de aspiración de humos y virutas, Ø exterior 90 mm
• Soporte perfilado intermedio
• Pistola de aire en espiral de 6 m
• Manual de utilización y de mantenimiento y catálogo de piezas de repuesto
• Llaves de servicio

DigiX: la integración de una tronzadora y un tope medidor electrónico.

La unidad de corte es del tipo con cuchillas fijas en forma de X a 45 ° y está equipada con una cuchilla de 250 mm para el corte y otra de 155 mm para el acabado.

La estructura mecánica está diseñada expresamente para cortar dos junquillos simultáneamente con un innovador sistema que permite cortar cualquier tipo de junquillo sin necesidad de contraformas.

La mesa de salida se puede colocar tanto a la izquierda como a la derecha de la máquina.

Un exclusivo sistema de guía y soporte para el junquillo facilita la carga del perfil, mientras que el posicionamiento preciso y la sujeción se realizan mediante el simulador de vidrio con pistón neumático (12 ajustes seleccionables para las cuatro abrazaderas neumáticas), lo que permite obtener un ciclo de trabajo rápido.

El simulador electrónico de vidrio EGS es una opción adicional que permite configurar ungran número de junquillos.

También permite opcionalmente incluir la pinza de carga.

DigiX cuenta con un eficiente sistema de evacuación de virutas y residuos.

El posicionamiento del tope se gestiona mediante el control numérico y la medición se verifica gracias a un sistema de banda magnética con un error de ± 0,1 mm.

Esto permite una precisión excepcional combinada con una alta velocidad de posicionamiento.

La creación de listas de corte se puede hacer de varias formas:

- Introducción manual de datos desde la pantalla táctil
- Carga de archivos desde memoria USB, Ethernet o Wi–Fi (.txt)
- Recepción por radio de las medidas del medidor electrónico DigiBAR y creación automática de la lista