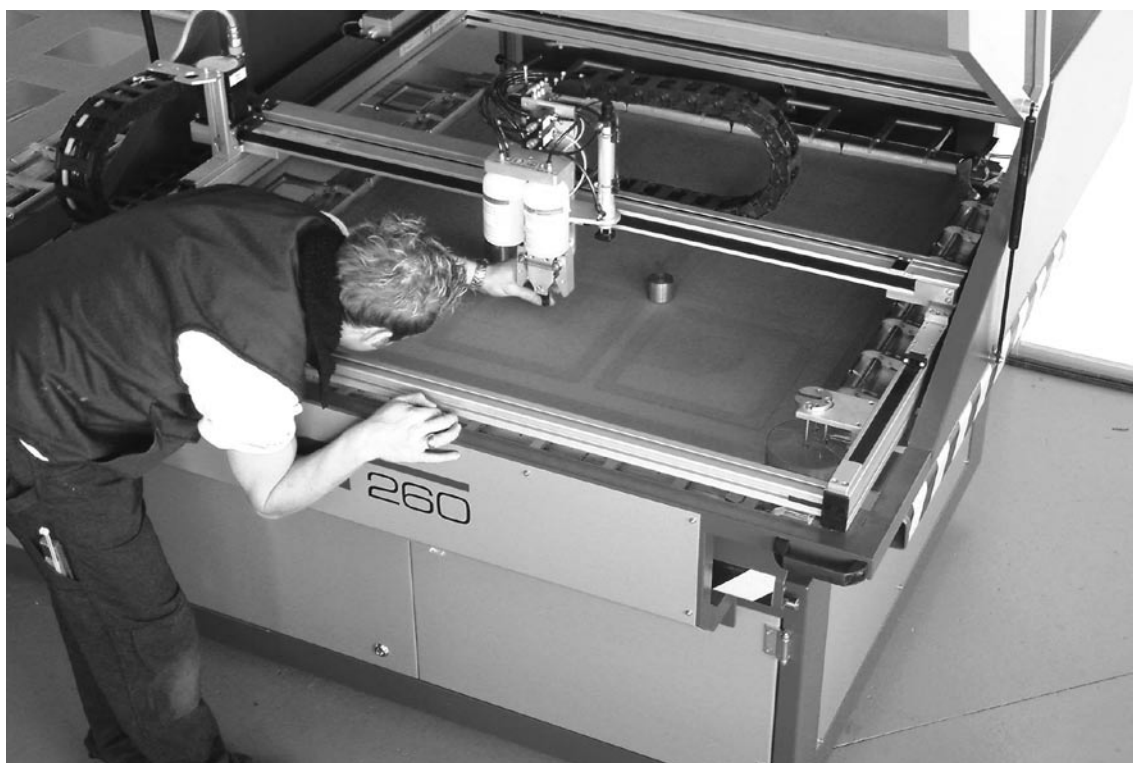


La máquina G-STRETCH 260 le permite
tensor y pegar grandes cantidades de
pequeñas pantallas, con la más alta
precisión y reproducibilidad



G-STRETCH 260

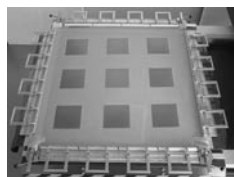
Grünig

Grünig-Interscreen AG
Ringgenmatt 14
CH-3150 Schwarzenburg
Switzerland

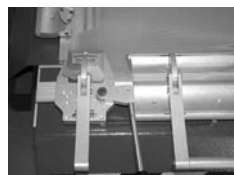
Phone +41 31 734 2600
Fax +41 31 734 2601
www.grunig.ch
mail@grunig.ch

G-STRETCH 260

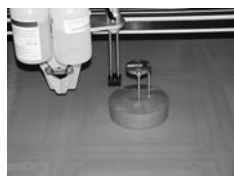
Mesa de tensión doble con robot pegador



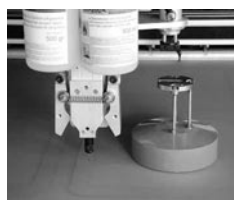
Mesa tensora con factor de utilidad de 9 PCF



Pinzas tensoras angulares



Compensación del peso



Tobera de pegamento



Terminal interactivo Touch-Screen

Características particulares

- Mesa tensora neumática para mallas, con dos sitios de tratamiento, con factor de utilidad múltiple.
- Pegamento automático de la malla sobre el marco mediante robot de pegamento.
- Manejo automático de los pesos garantizando una presión de contacto óptima de la malla.
- Cabeza de pulverización a mando multiaxial para poner la cola y el activador.
- Según el deseo del cliente, la malla puede pegarse sobre el marco o a superficie entera o solamente parcialmente.
- El contorno de pegamento, el tipo de pegamento y la cantidad de cola pueden ajustarse separadamente para las varias aplicaciones, y estos valores también se pueden almacenar en la memoria.
- La capacidad de producción de pantallas CD es entre 50 y 70 unidades por hora, con factor de utilidad noveno.
- La superficie de sujeción de cada mesa tensora es de 1180 x 1180mm.
- La instalación está diseñada para todas las mallas de uso corriente de poliéster, nylon o acero.
- El tratamiento de mallas con emulsión preliminar (PCF) también es posible.
- El sector de aplicación óptimo son los casos requiriendo grandes cantidades de pantallas estandarizadas en la más alta calidad.
- Dentro de la superficie de sujeción máxima, el formato de las pantallas puede ser escogido según las necesidades.
- El reglaje de los ángulos de sujeción es muy simple y se hace por incrementos de 0° / 7,5° / 15° o 22,5°.
- Para la fijación de la malla se usan las pinzas tensoras probadas G-STRETCH 201 DUPLEX.
- Tan pronto como la malla haya alcanzado la tensión óptima, todos los marcos pueden acercarse por debajo a la malla.
- La presión de sujeción para la malla puede programarse individualmente según el programa, en los sentidos de trama y urdimbre, y estos valores pueden ser almacenadas en la memoria.

- El manejo está guiado por menús, mediante un terminal interactivo Touch-Screen (pantalla de contacto).
- Una caperuza con acometida de aspiración protege eficazmente el ambiente durante el proceso de pegamento automático.
- Tres idiomas diferentes están a disposición.

Programas

- El sistema permite programar y memorizar hasta 50 diferentes procesos de sujeción y de pegamento.

Opción EK

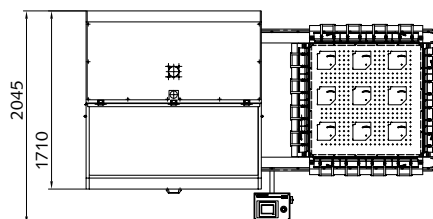
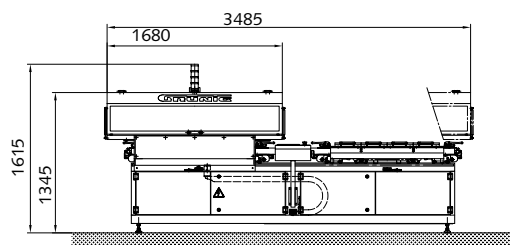
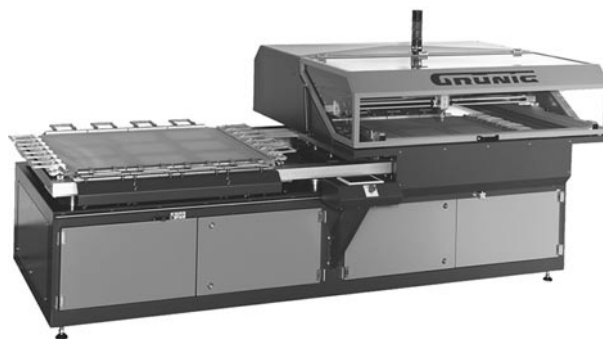
- Las pinzas tensoras angulares permiten pre-tensar la malla en las esquinas. Con este sistema se pueden evitar una distorsión indeseable de la malla (efecto de almohada).

Opción EV

- El dispositivo de sujeción preliminar externo coloca la malla a la posición deseada sobre el marco. Esta opción está recomendada para tensar mallas del tipo PCF.

Opción MD

- El módem permite obtener un diagnóstico a distancia o una actualización del software mediante la línea de teléfono.



Todas las medidas en mm

Formato de las pantallas	Pantallas CD con factor de utilidad noveno, hasta 310 x 310 mm Otros formatos posibles, según demanda Tamaño de la pantalla 1180 x 1180 mm		
Opciones	EK, EV, MD		
Dimensiones	Longitud total	3485 mm	
	Anchura total	2045 mm	
	Altura total	1615 mm	
Valor de conexión	3 x 220 V / 3 x 400 V	50-60Hz	
Aire comprimido (exento de aceite)	bar 8 / psi 116	Consumo de aire	l / min. 15
Nivel de presión sonora		dB A	< 70

Modificaciones técnicas reservadas

Mai 05



La máquina cumple con las directivas UE para máquinas (conformidad CE)