

Sistema de vacío tándem

El sistema de vacío tándem está compuesto por una superficie de trabajo con dos placas de vacío dispuestas una detrás de la otra. Esta distribución permite unos progresos del trabajo eficaces y reduciendo de este modo los tiempos de parada.

La superficie de trabajo del sistema de vacío en tándem está dividido en dos placas de vacío que se pueden activar una independientemente de la otra. Cada una de las superficies de trabajo está provista de botones para encender y apagar el sistema de vacío y para autorizar el procesamiento. Para colocar el material se puede activar el vacío para la superficie de trabajo correspondiente. Si el material está colocado de forma correcta podrá, mediante el botón de autorización, dar la señal al cortador

de que ya puede comenzar con el procesamiento.

Durante el proceso de tratamiento con funcionamiento en tándem la carga/descarga y la producción se realizan en paralelo. Mientras los operarios colocan material en un lado, el cortador trabaja en el lado opuesto. Esto permite ahorrar tiempo a la vez que reduce al mínimo los tiempos de parada y de esta manera se incrementa la productividad.

Otra característica del sistema de vacío en tándem G3 es la presencia de zonas de vacío que se pueden activar y desactivar en ambos lados. De esta manera el área de vacío se puede adaptar de forma óptima al tamaño del material. Así se evitan errores de aire y el vacío se aplica solamente donde es necesario.

Para los trabajos que no desee procesar con funcionamiento en tándem, se puede usar la superficie de trabajo total del cortador como lo haría habitualmente.



12/2023

Detalles G3

La anchura de vacío puede ajustarse por toda la superficie de trabajo en ambos lados.

Disponible para los siguientes tamaños de plotter: M-2500, L-2500, L-3200, XL-3200, 2XL-3200, 3XL-2500, 3XL-3200

Disponible exclusivamente en combinación con las turbinas de vacío.

Detalles S3

La anchura de vacío puede ajustarse por toda la superficie de trabajo de derecha a izquierda.

Disponible para los siguientes tamaños de plotter: M-1600, L-1600

Es necesario utilizar dos bombas de vacío.

Todas las ventajas de un vistazo

Además de ajustar la anchura de vacío, pueden conmutarse de forma independiente dos placas de vacío dispuestas una detrás de la otra.

En el proceso de tratamiento con funcionamiento en tándem se realizan la carga y descarga y el procesamiento en paralelo.

Las teclas para activar el procesamiento y conectar y desconectar el vacío están ubicadas de forma que garantizan un manejo sencillo. Con el G3 existe la opción de disponer de ella en ambos lados del cortador.

Dos LED por cada zona de trabajo señalan al operador que la carga y descarga puede llevarse a cabo sin ningún peligro.

Aprovechamiento eficaz de la superficie de trabajo.

En función del trabajo puede cambiarse entre los procesos del trabajo con superficie de trabajo dividida y servicio estándar.

Áreas de trabajo G3 (L x A)

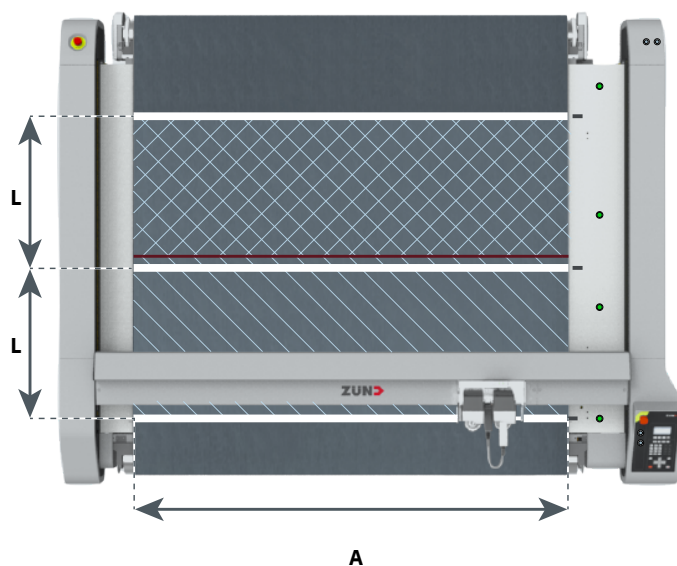
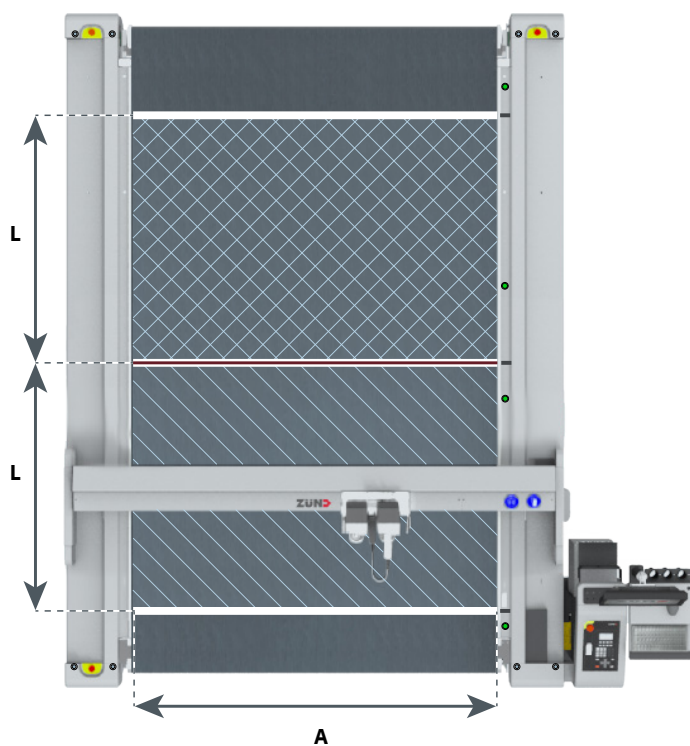
Serie	2500	3200
M	1250 x 1330 mm	-
L	1250 x 1800 mm	1600 x 1800 mm
XL	-	1600 x 2270 mm
2XL	-	1600 x 2740 mm
3XL	1250 x 3210 mm	1600 x 3210 mm

Áreas de trabajo S3 (L x A)

Serie	1600
M	815 x 1300 mm
L	815 x 1800 mm

Importante:

En el caso de las máquinas S3 el área de vacío trasera está reducida en 35 mm.



Leyenda:



Área de vacío delantera



Área de vacío trasera



Límite entre las áreas de vacío