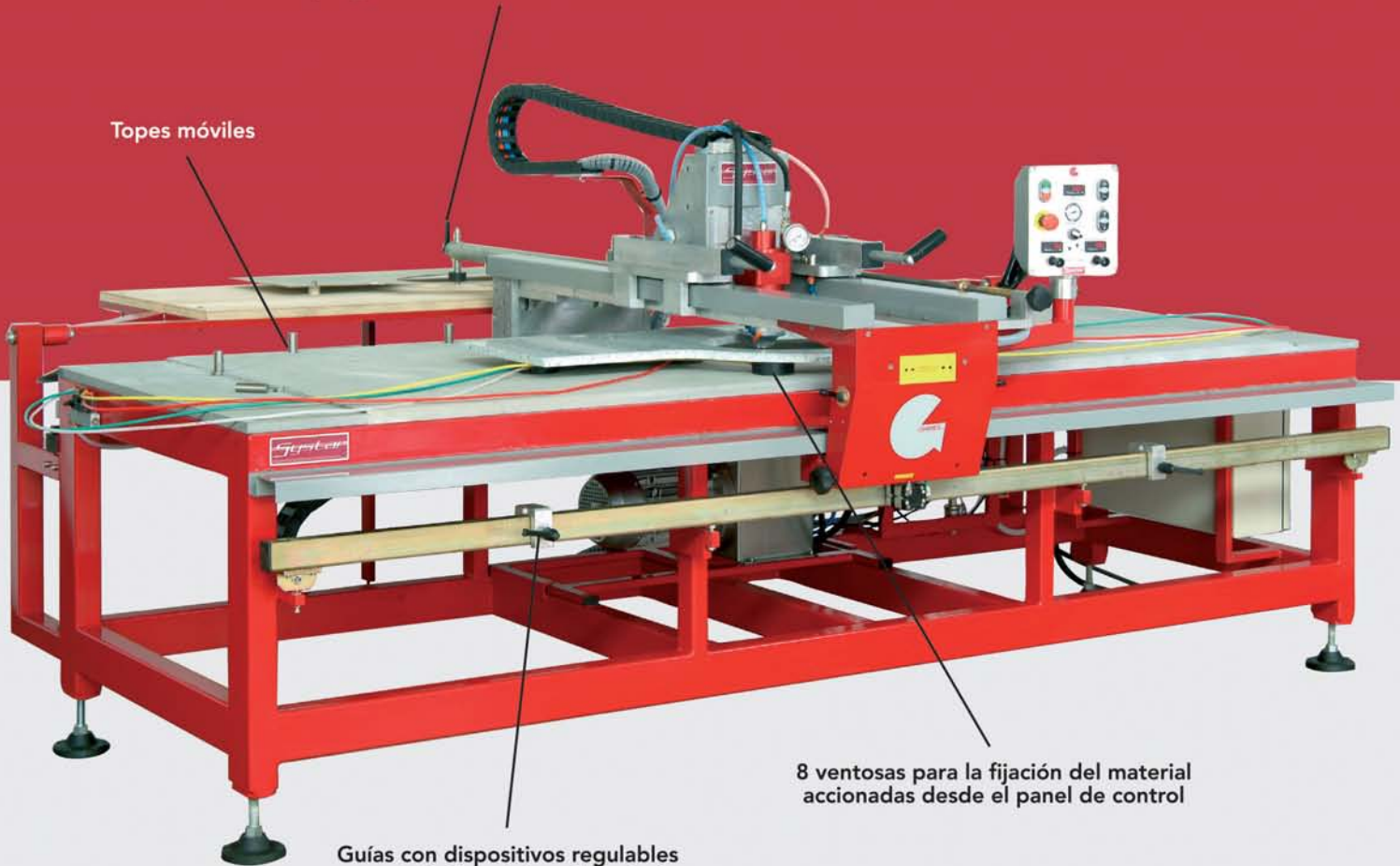




The Kitchen / Vanity Top Maker

Superficie de apoyo horizontal para plantillas,  
que garantiza ausencia de vibraciones

Topes móviles



8 ventosas para la fijación del material  
accionadas desde el panel de control

Guías con dispositivos regulables  
para delimitar el área de trabajo



## Centro de trabajo manual multifunción

SYSTAR se plantea como solución fácil y de alto rendimiento para los trabajos más frecuentes: **perfilado y pulido, interno y externo (con o sin plantilla) para todo tipo de moldura; huecos y agujeros de encimeras, planos inclinados y rebajados, canaladuras (planas e inclinadas), ranuras sobre canto (recto o moldeado)...** Es posible realizar encimeras de baño y de cocina, arcos, repisas, escaleras, decoraciones funerarias, etc.

El mandril, accionado por un potente y fiable motor hidráulico, dispone de lubricación externa e interna. Esta característica, junto a la facilidad para intercambiar los acoples, permite el uso de *cualquier* tipo de herramienta. El cabezal está instalado sobre guías ortogonales de elevada precisión. La posición de las herramientas en los ejes -x e -y se visualiza, en tiempo real, en dos visores digitales.



Fácilmente emplazable sin ninguna preinstalación



- ▼ Mandríl portaherramientas con doble sistema de lubricación: interna y externa (con dos dispositivos flexibles independientes) para herramientas de todo tipo.

- ▼ El cabezal operador se levanta accionado por un doble mando de seguridad, para facilitar la sustitución de la muela.



## FICHA TÉCNICA

### Area operativa

- superficie de apoyo: 2500 x 1000 mm
- Grosor del la losa a trabajar: max. 70 mm encima de las ventosas

### Soporte estructural

- estructura tubular de acero protegido con pintura poliuretánica
- dimensiones (con porta plantilla abierto): 3100 x 1400 x 2360 mm (profundidad 1600 mm con portaplantilla cerrado)
- peso: 900 kg

### Cabezal de trabajo

- mandríl
  - acero inoxidable
  - enganche: 1/2" gas hembra
  - velocidad de giro: de 1500 a 7000 rev/min (regulable por medio de un inversor vectorial)
- recorrido vertical: 100 mm
- sistema neumático para levantar y bloquear el cabezal
- Lubricación de la herramienta activada automáticamente con la puesta en marcha del motor

### Instalación hidráulica

- Potencia motor bomba: 4 kW

### Instalación Vacío

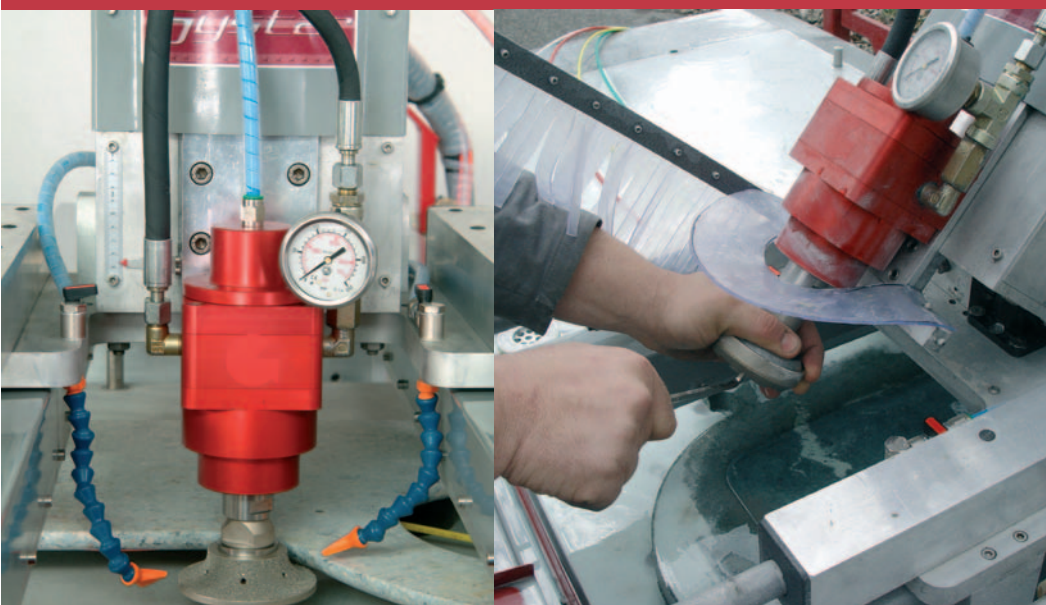
- 8 ventosas (4 en cada lado) para inmovilizar el material a trabajar, accionadas desde el panel de control. Cada ventosa puede controlarse de forma independiente
- Sistema de calentamiento del aire para prevenir la formación de agua de condensación y/o hielo en el dispositivo de vacío Venturi

### Alimentación

- Eléctrica: 400 V-50/60 Hz trifásica o 230 V-50/60 Hz trifásica
- Neumática: presión 6 bar
- Gasto de aire: 120 litros/min
- Hídrica: presión mínima 2 bar

### Equipamiento estándar

- 2 acoples para herramientas Ø 35 mm con lubricación interna y para herramientas Ø 22,2 mm con lubricación externa
- Manual de uso y mantenimiento
- Herramientas de mantenimiento
- Delantal



### Panel de control

(mandos de baja tensión 24 V AC)

- 2 mandos para regular el movimiento micrométrico del cabezal en los ejes -x e -y, monitorizados en tiempo real en el visor digital
- Patines de bolas, en guías lineales de acero templado con tratamiento anticorrosivo. Engrasadores fácilmente alcanzables
- regulación de la velocidad de giro del mandríl, con visualización en tiempo real en taquímetro digital
- control de la instalación de vacío para ajustar la losa al plano de trabajo, con vacuómetro y selector para accionar las ventosas (on, off, desenganche)
- regulación automática del recorrido vertical del mandríl, con indicación en tiempo real sobre escala graduada
- 2 visores digitales para la monitorización en tiempo real del movimiento ortogonal del cabezal, con botón para el reset
- pulsadores neumáticos para el bloqueo del recorrido del cabezal en los ejes -x e -y



[www.ghines.com](http://www.ghines.com)