



ESPAÑOL

PVC



Adelante En Cada Era...

KABAN MÁQUINA PRETENDE A SER EL SIMBOLO DE LA INVARIABILIDAD Y REPUTACION PARA TODOS LOS CLIENTES AL OFRECER PRODUCTOS DE CALIDADES Y NORMAS UNIVERSALES.



KABAN, que fue establecido en 1986, es uno de los mayores fabricantes de carpintería de máquinas de PVC y de aluminio del mundo.

KABAN, sigue ofreciendo una calidad superior y productos de diseño moderno a su creciente cartera de clientes día a día gracias a su avanzada tecnología de producción y personal experimentado. KABAN ha ganado la confianza de los productores de ventanas y puertas no sólo con sus máquinas de alta tecnología, pero anche con su servicio post-venta y servicio de repuestos.

Esto demuestra la importancia dada a la tecnología una vez más al hacer la inversión para la instalación en Hadimkoy que tendrá 30.000 metros cuadrados de área cerrada cuando completado La diferencia de KABAN está ofreciendo una calidad satisfactoria y el precio de productos de alta tecnología. El concepto de hacer el trabajo correctamente y completamente se encuentra en la base de su éxito y esta comprensión es adoptado por todos sus trabajadores y se ha convertido en la cultura comun.

*Por más de 35 años
Invertimos para usted.*

EUROPEA

ALBANIA	MACEDONIA
AUSTRIA	MOLDAVIA
BIELORRUSIA	MONTENEGRO
BÉLGICA	PAÍSES BAJOS
B. Y HERZEGOVINA	POLONIA
BULGARIA	PORTUGAL
CROACIA	RUMANIA
CHECA	RUSIA
DINAMARCA	SERBIA
FRANCIA	ESLOVAQUIA
ALEMANIA	ESLOVENIA
GRECIA	ESPAÑA
HUNGRÍA	SUECIA
ITALIA	SWISS
KOSOVO	RTNC
LETONIA	UCRANIA
LITUANIA	INGLATERRA

ASIA

AFGANISTÁN	MALASIA
AZERBAIYÁN	MONGOLIA
BAHREIN	MYANMAR
EAU	OMÁN
CAMBOYA	PAKISTÁN
CHINA	FILIPINAS
ARMENIA	QATAR
GEORGIA	RUSIA
INDIA	ARABIA SAUDITA
IRÁN	SINGAPUR
IRAK	SIRIA
el Israel	TAYIKISTÁN
JORDAN	TAILANDIA
KAZAJSTÁN	TURKMENISTÁN
KUWAIT	UZBEKISTÁN
KIRGUISTÁN	VIETNAM
LÍBANO	YEMEN

AMÉRICA.N

EE.UU.
CANADÁ
CUBA
DOMINICANA
MEXICO
HONDURAS
PANAMÁ

OCEANO

AUSTRALIA
NUEVA ZELANDA

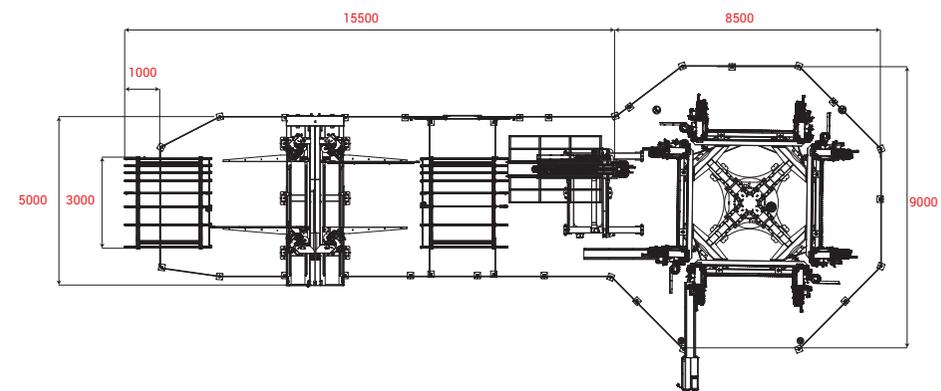
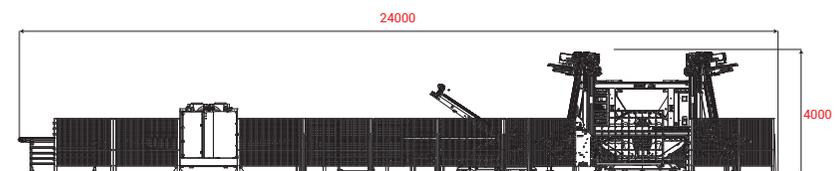
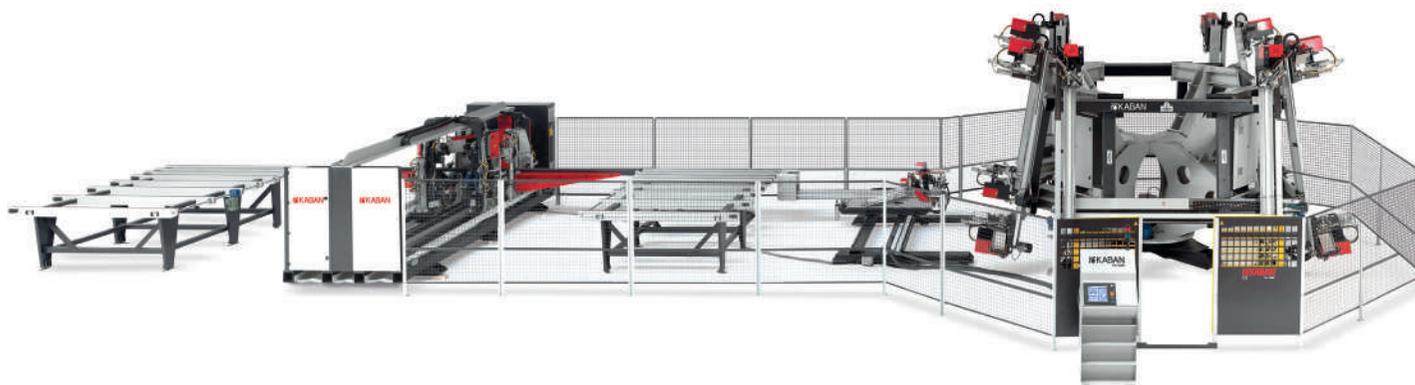
AMÉRICA .S

ARGENTINA
BRASIL
CHILE
COLOMBIA
ECUADOR
PARAGUAY

ÁFRICA

ANGOLA	MARRUECOS
ARGELIA	MAURICIO
COMOROS	NIGERIA
CONGO	SENEGAL
EGIPTO	SUDÁFRICA
ETIOPÍA	SUDAN
GHANA	TANZANIA
KENIA	TÚNEZ
LIBIA	ZAMBIA
MAURITANIA	

Los países que vendemos y damos servicio.



Características Generales

- Diseñado para soldar y limpiar las virutas de soldadura de los cuadros hechos de PVC.
- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- Un operador es suficiente.
- Ahorro de área de trabajo en comparación con máquinas similares.
- Sistema de lubricación automática.
- En cada 20-28 segundos produce un cuadro.
- Proporciona % 40 ahorro de espacio en comparación con las máquinas tradicionales que tienen la capacidad de producción similar.

FA 1050

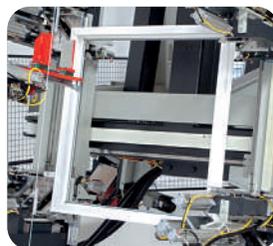
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) 130 x 190 (BD 2100) 170 x 225 (CD 4200)	A x B (mm) (max.) 235x2820 (BD2100) 2500 (CD4200) 2465x2820 (CE3020)	A x B (mm) (min.) 460x450 (BD2100) 4400 (CD4200) 455x435 (CE 3020)	ØD x Ød x b (mm)
65,87	696	13090	24000x9000x4000	— x 40 (BD 2100) — x 30 (CD 4200)			250 x 30 x 3,3

Panel de Control



- Compatible con todos los programas de optimización de corte y gracias a su sistema operativo fácil de usar y flexible.
- El software especial que permite la selección de arreglo del carro de la pantalla con el fin de hacer la producción en base al cliente.
- Todos los parámetros de las unidades se pueden ajustar de forma independiente con facilidad.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- Soldadura mediante la introducción de las dimensiones manualmente sin utilizar lector de código de barras.

Unidad de Soldadura



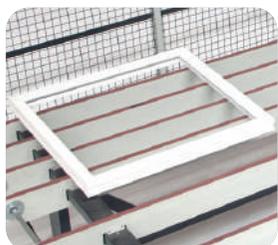
- 4 unidades de soldadura 4 cabezales trabaja en el cuerpo rotativo al mismo tiempo.
- La máquina sigue soldar mientras gira.
- Mientras se carga la primera unidad, el cuadro soldado en cuarta unidad es tomada por el robot.
- Sueda 4 esquinas de PVC en 90º al mismo tiempo.
- Ahorro de tiempo y coste gracias a rodillos formada sistema de teflón.
- La placa de calentamiento distribuye el calor de forma homogénea.
- El sistema de medición lineal proporciona estabilidad de la medición .
- Ahorro de tiempo gracias a sistema de reemplazo de contraforma práctica.

Unidad de Transferencia



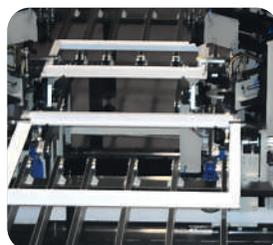
- Servo controlado robot transfiere el cuadro soldado a la unidad de enfriamiento.

Unidad de Enfriamiento



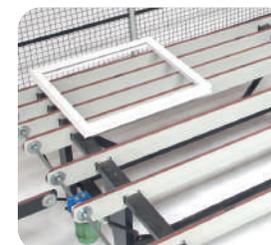
- El cuadro se mantiene en esta unidad con el fin de enfriar mientras que el cuadro anterior está siendo limpiado.

Unidad de Limpieza

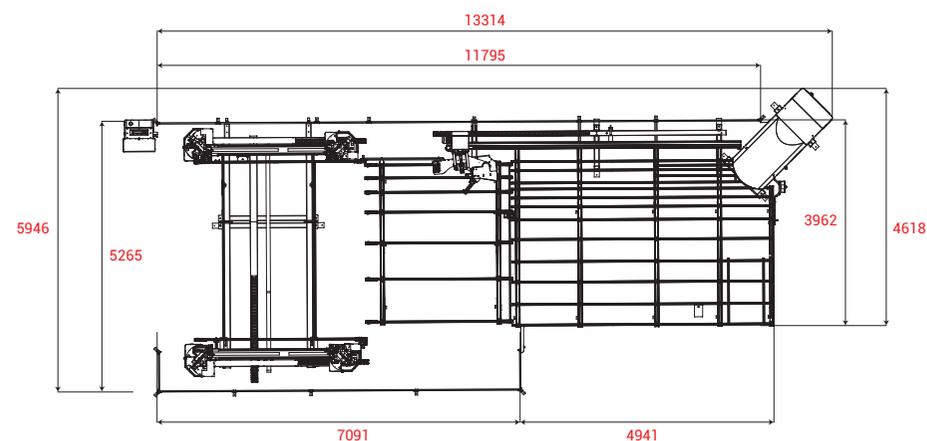
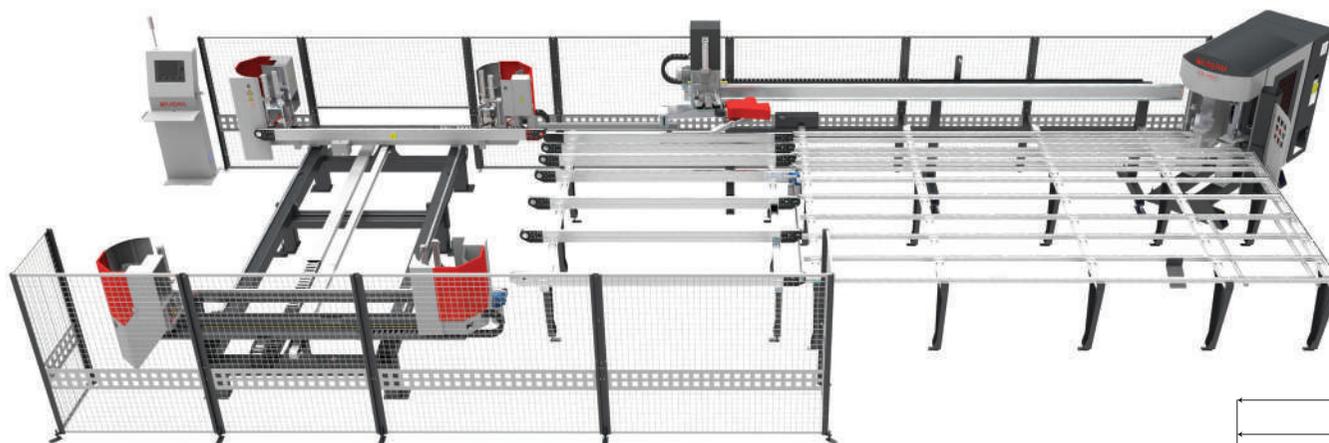


- Limpia esquinas frontales y posteriores de cuadros de dimensiones diferentes al mismo tiempo que vienen de la unidad de enfriamiento.
- Limpia las virutas de cuadros con 18 servomotores a alta velocidad y calidad.
- Se pueden limpiar los perfiles blancos y laminados.

Unidad de Descarga



- Los cuadros limpiados esperan en la unidad de descarga.



Características Generales

- Diseñado para soldar y limpiar las virutas de soldadura de los cuadros hechos de PVC.
- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- Sistema de lubricación automática.
- Lector de código de barras.

TD 3020 (CD3051 + MK2010 + GB2010 + GA3011)

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm)	A x B (mm)	ØD x Ød x b (mm)
16	180	4060	13314 x 5946 x 2038	390 x 2510 490 x 3550	130x210 (MK2010) 130x240 (CD3051) (+)x40 (MK2010)	3550x2510 (MK) 340x340 (CD3051) 490x390 (MK2010)	230 x 30 x 3,2

TD 3040 (CD3060 + MK2010 + GB2010 + GA3011)

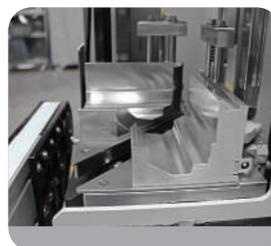
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm)	A x B (mm)	ØD x Ød x b (mm)
17,5	180	4060	13314 x 5946 x 2038	390 x 2510 490 x 3550	130x210 (MK2010) 130x240 (CD3060) (+)x40 (MK2010)	3550x2510 (MK) 340x340 (CD3060) 490x390 (MK2010)	250 x 30 x 3,2

Panel de Control



- Compatible con todos los programas de optimización de corte y gracias a su sistema operativo fácil de usar y flexible.
- El software especial que permite la selección de arreglo del carro de la pantalla con el fin de hacer la producción en base al cliente.
- Todos los parámetros de las unidades se pueden ajustar de forma independiente.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- Soldadura mediante la introducción de las dimensiones manualmente sin utilizar lector de código de barras.
- La transferencia de información con la tarjeta.

Unidad de Soldadura (MK 2010)



- Suelda 4 esquinas de PVC en 90° al mismo tiempo.
- El sistema PID para ajustar el grado de calentamiento y parámetros de tiempo.
- Anhdoeppreon ddiien teti.empo y coste gracias a rodillos formada sistema de teflón.
- La placa de calentamiento distribuye el calor de forma homogénea.
- Sistema de reemplazo de contraforma práctica.
- El sistema de medición lineal proporciona estabilidad de la medición .
- Sistema de la tolerancia para reducir al mínimo los errores de medida.

Unidad Giratoria (GA 3011)



- Toma el cuadro soldado de la unidad de enfriamiento y transmite a la unidad de limpieza. Después se limpia la primera esquina, gira el cuadro para proporcionar la limpieza de otras esquinas respectivamente.
- Se proporciona entre cuadros pequeños y grandes y optimiza la velocidad de rotación con el fin de girar el cuadro sin vibraciones y evita la desintegración de calidad de la soldadura.
- La unidad giratoria prepara la segunda operación mientras se realiza la limpieza de esquina.

Unidad de Limpieza (CD 3051)



- Herramientas de diseño especiales para limpiar las partes superiores, inferiores e internas de cuadros.
- Limpia las partes internas de cuadros cilíndricos.
- Limpieza con alta calidad de las partes superiores e inferiores de los perfiles laminados y blancos con diferentes herramientas.

Unidad de Limpieza (CD 3060)



- La unidad de limpieza controlada por servomotor limpia los cuadros automáticamente.
- Reconocimiento automático gracias al programa especial y limpia todas las esquinas sin intervención del operador.

Equipos Opcionales



- Contraformas



- M 100 Unidad de Descarga



- CB 300 Prensado de Juntas
X min: 730 mm
Y min: 550 mm



Características Generales

- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- FA 1030 tiene servomotor controlado 14 ejes, FA 1010 tiene servomotor controlado 12 ejes.
- Medición precisa gracias a sistema de medición lineal.
- Corte externo para evitar los desechos mientras el cuadro está hecho de perfil travesano.
- La unidad de atornillar se puede integrar a FA 1010 más adelante.
- Sistema de lubricación automática.

Panel de Control



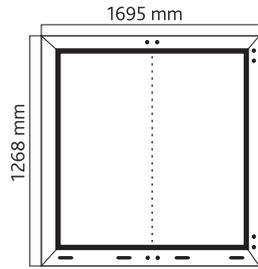
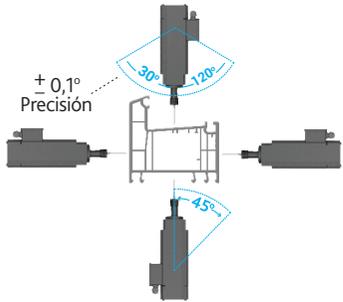
- Sistema operativo armonioso con todos los programas de la carpintería y de optimización.
- Algoritmo adecuado para desperdicio mínimo, producción máxima.
- Los desechos se optimizan automáticamente en la lista de corte.
- Los parámetros se ajustan fácilmente.
- Los diferentes perfiles y hardwares pueden ser configurados y optimizados.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- 17" LCD Pantalla.
- Entrada para USB.

Unidad de Carga



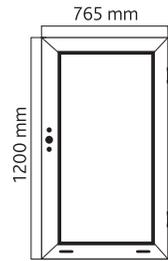
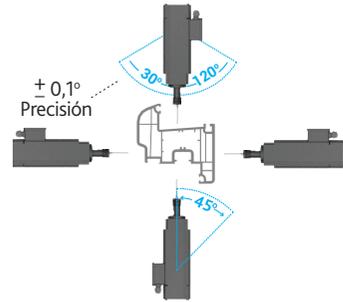
- Capacidad de Carga: 9 perfiles.
- Capacidad de carga se puede aumentar opcionalmente.
- Reconocimiento automático de perfil en el transportador y posicionador.
- Se trabaja con perfiles mínimo 800 mm, máximo 6500 mm.
- El sistema de alerta para prevenir mal carga de perfil.

Unidad de Mecanizado



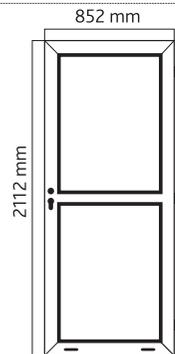
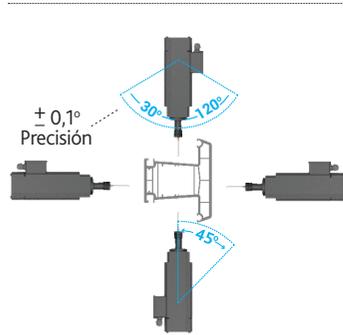
Marco	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	50.4 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	8min. 24seg	10			Desagüe
571 Cuadros	8 horas	571	3426		Bisagra
					Agujero de Conector

Calculado mediante mecanizar 10 barras de marcos.



Hoja	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	45.5 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	7min. 35seg	6.66			Desagüe
571 Cuadros	8 horas	422	2532		Bisagra
					Manejas de Ventanas

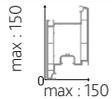
Calculado mediante mecanizar 10 barras de hojas.



Puerta	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	57,3 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	9min. 9seg	10			Desagüe
502 Cuadros	8 horas	502	3012		Bisagra
					Cilindro Falleba
					Conectores

Calculado mediante mecanizar 10 barras de puertas.

Dimensiones del perfil mecanizado



- La unidad de mecanizado tiene servomotor controlado 7 ejes.
- Las manejas, bisagras y canales de agua se realizan a doble cara al mismo tiempo.

*Cuando los hardwares se cambian o se añaden, los tiempos de proceso pueden variar.

Unidad de Transferencia



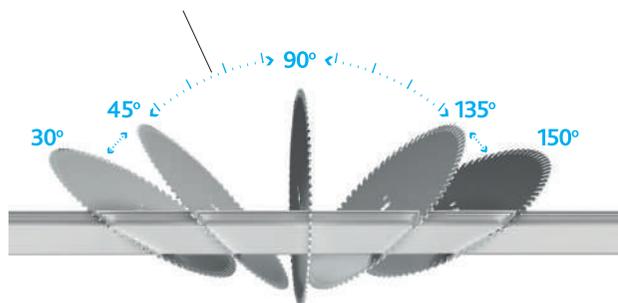
- Transmite los perfiles procesados a la unidad de corte.

Unidad de Corte

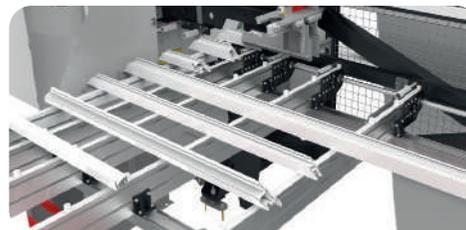


- Servo controlada unidad de corte. La velocidad de progreso y la distancia se pueden ajustar por separado para cada perfil.
- La sierra de larga duración gracias al sistema especial de trabajo.

± 0.01° Precisión



Unidad de Descarga



- El robot de salida transmite los perfiles cortados sobre el transportador de forma automática.



- El operador se pega el código de barras en piezas cortadas para prepararse para la siguiente operación.

Unidad de Atornillar

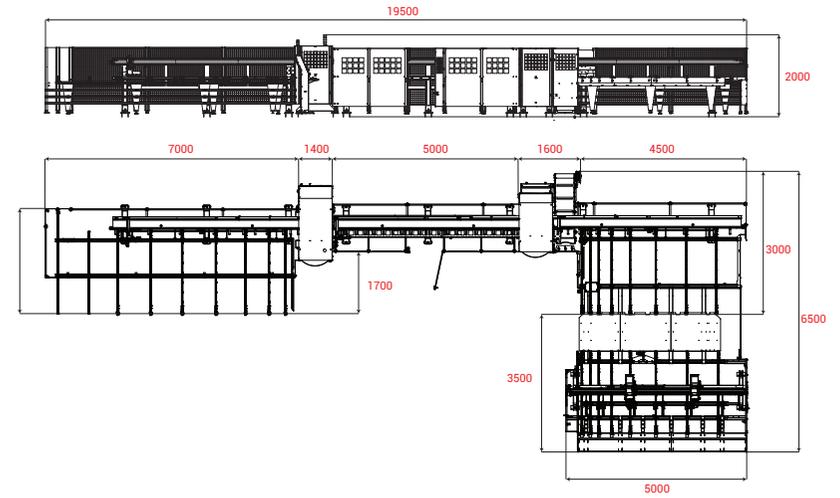
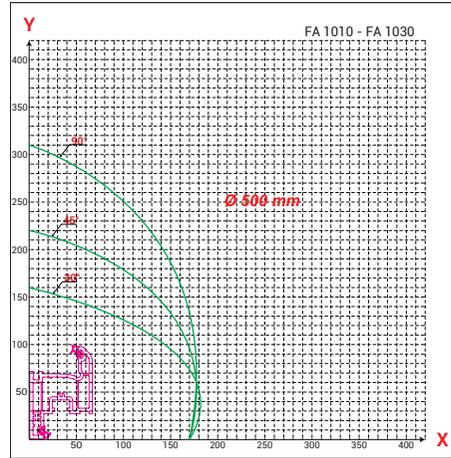


- Utilizado en FA 1030.
- La transportadora transporta el perfil a la unidad de atornillado.
- Servo controlado doble cabezal unidad atornilla de acuerdo con la longitud del perfil y las operaciones hechas en el perfil.
- Longitud para ser atornillado: Mínimo: 340mm máximo 4360mm.



FA 1010					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Servo Motor de la Unidad de Carga	1,50	2000	-	320	
Transportador de la Unidad de Carga	0,75		-		
X Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
X Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
Y Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,40		-	30 - 60	
Y Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,40		-	30 - 60	
Z Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
Z Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
B Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,40		60	-	
Huso 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 3 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 4 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Servo Motor de la Unidad de Transportado	1,50	2000	-	320	
Y Eje Servo de la Unidad de Corte	0,40		-	30 - 60	
B Eje Servo de la Unidad de Corte	0,40		60	-	
Disco de la Unidad de Corte	1,50	2800	-		
Servo Motor de la Unidad de Descarga	1,00		-	320	
Transportador de la Unidad de Descarga	0,75		-		

FA 1030					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Servo Motor de la Unidad de Carga	1,50	2000	-	320	
Transportador de la Unidad de Carga	0,75		-		
X Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
X Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
Y Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,40		-	30 - 60	
Y Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,40		-	30 - 60	
Z Eje Servo 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
Z Eje Servo 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75		-	30 - 60	
B Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,40		60	-	
Huso 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 3 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Huso 4 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000		-	
Servo Motor de la Unidad de Transportado	1,50	2000	-	320	
Y Eje Servo de la Unidad de Corte	0,40		-	30 - 60	
B Eje Servo de la Unidad de Corte	0,40		60	-	
Disco de la Unidad de Corte	1,50	2800	-		
Servo Motor de la Unidad de Descarga	1,00		-	320	
Transportador de la Unidad de Descarga	0,75		-		
X Eje Servo 1 de la Unidad de Atornillado	0,40		-	30	
X Eje Servo 2 de la Unidad de Atornillado	0,40		-	30	
Transportador de la Unidad de Atornillado	0,75		-		



FA 1010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
15	150	4779	19500 x 3000 x 2000	400 x 6500	40 x 40 20 x 20	150 x 150 160 x 160	500 x 30 x 4,0

FA 1030

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
16,55	420	6159	19500 x 6500 x 2000	8500 x 400 x 6500	40 x 40 20 x 20	150 x 150 160 x 160	500 x 30 x 4,0

Equipos Opcionales



• PTR 200 Carretilla de perfil Está diseñado para almacenar correctamente y llevar los perfiles cortados fácilmente.



• L 100 Corte de Junta Corta las virutas de soldadura en las juntas.

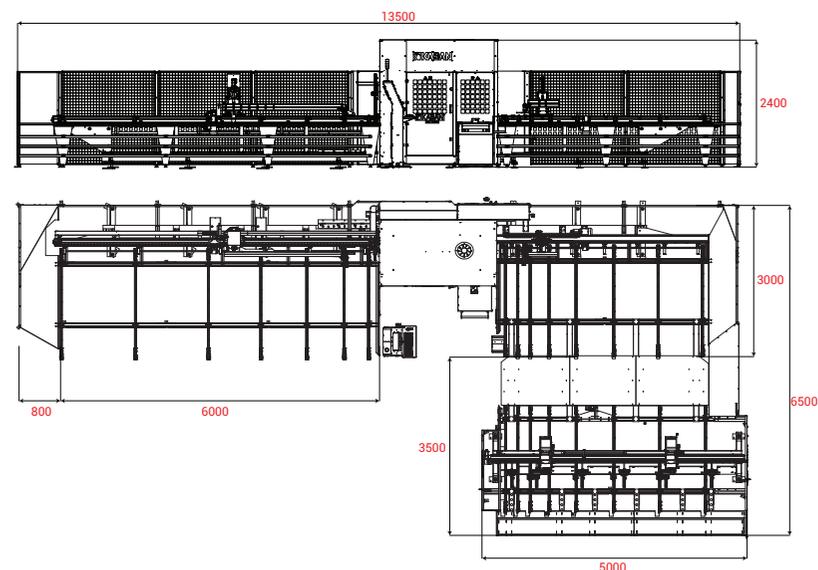
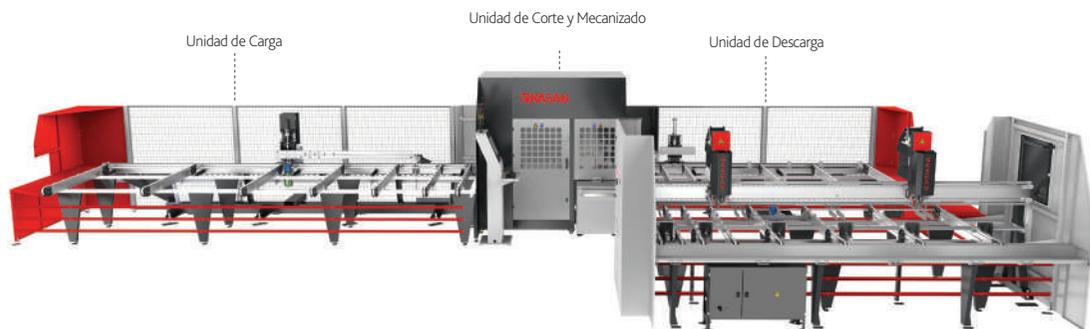


• OK 100 Unidad de retestado Retesta 2 perfiles al mismo tiempo despues de corte.



• H 500 Unidad de atornillado y fresado.

* No se puede instalar Ok 100 y L 100 opcionales a la misma maquina.



Características Generales

- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- Corte externo para evitar los desechos mientras el cuadro está hecho de perfil travesano.
- Gran capacidad gracias al funcionamiento independiente de las unidades de mecanizado, corte y atornillado.
- FA 1080 tiene servomotor controlado 10 ejes, FA 1070 tiene servomotor controlado 8 ejes.
- Medición precisa gracias a sistema de medición lineal.
- La unidad de atornillar se puede integrar a FA 1070 más adelante.
- Sistema de lubricación automática.
- Impresora de código de barras.

FA 1070

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
11,72	180	4300	13500 x 3000 x 2400	270 x 6500 400 x 6500	24 x 40 40 x 45	175 x 173 120x220	500 x 30 x 4,0

FA 1080

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
13,3	410	6060	13500 x 6500 x 2400	270x6500 (Kesim) 400x4250 (Vida.)	35x45 (Işleme)	135x175 (Işleme)	500 x 30 x 4,0

Panel de Control



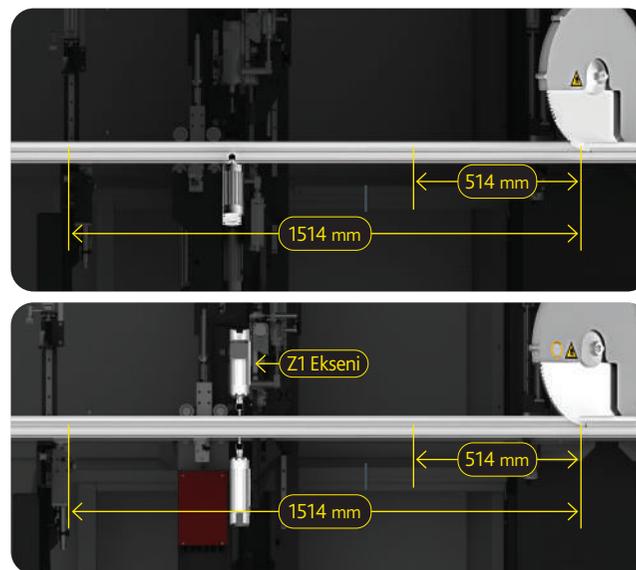
- Sistema operativo armonioso con todos los programas de la carpintería y de optimización.
- Algoritmo adecuado para desperdicio mínimo, producción máxima.
- Los desechos se optimizan automáticamente en la lista de corte.
- Los parámetros se ajustan fácilmente.
- Los diferentes perfiles y hardwares pueden ser configurados y optimizados.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- 17" LCD Pantalla.
- Soporte de servicio con conexión inalámbrica.
- Entrada de USD.

Unidad de Carga

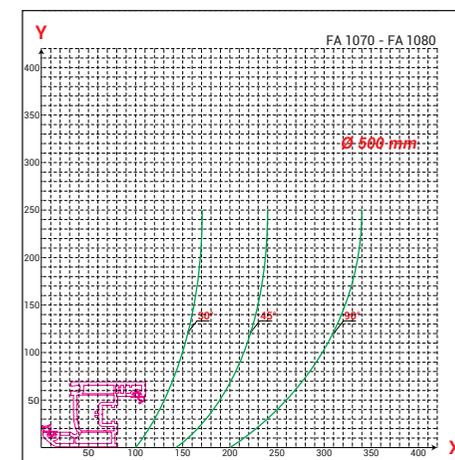
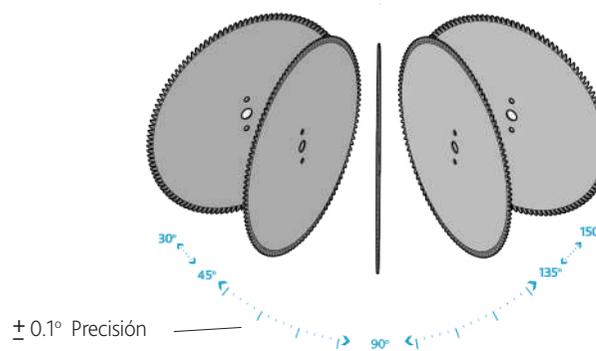


- Capacidad de Carga: 9 perfiles.
- Capacidad de carga se puede aumentar opcionalmente.
- Reconocimiento automático de perfil en el transportador y posicionador.
- Largo de Perfil: Mínimo 750mm máximo 6.500mm. (opcionalmente eterna)
- El sistema de alerta para prevenir mal carga de perfil.

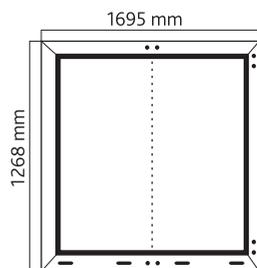
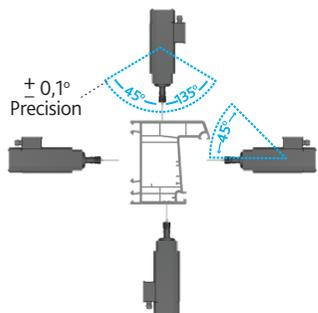
Unidad de Mecanizado Y Corte



- La capacidad de producción superior a los competidores como la unidad de mecanizado continúa funcionando en las dimensiones indicadas en el cuadro, mientras que corte el disco.
- Mientras que el disco corta perfiles de puertas, Z1 Eje puede funcionar a las dimensiones indicadas en la imagen para abrir agujeros de cilindro en lados superior e inferior al mismo tiempo.
- Unidad de corte puede cortar hasta una altura de 180mm.

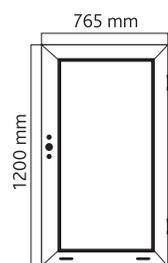
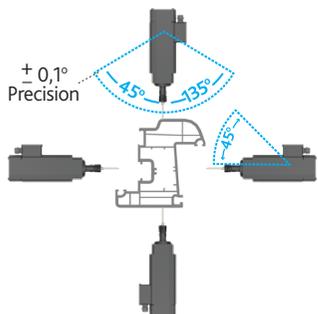


Unidad de Mecanizado Y Corte



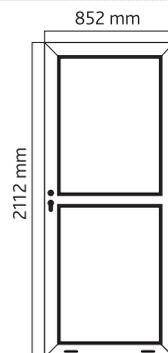
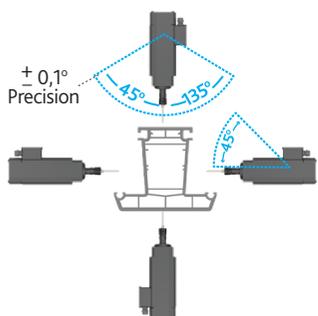
Marco	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	79,5 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	13min. 15seg	10			Desagüe
362 Cuadros	8 horas	362	2172		Bisagra
					Agujero de Conector

Calculado mediante mecanizar 10 barras de marcos.



Hoja	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	58,6 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	9min. 46seg	6.66			Desagüe
491 Cuadros	8 horas	327	1962		Bisagra
					Manejas de Ventanas

Calculado mediante mecanizar 10 barras de hojas.



Puerta	Tiempo del Proceso	Cant. del Perfil	Metro Lineares Procesados	Simbolo	Definicion
1 Cuadro	84,9 seg				+/-30°Corte
10 Cuadros	14min. 9seg	10			Desagüe
339 Cuadros	8 horas	339	2034		Bisagra
					Cilindro Falleba
					Conectores

Calculado mediante mecanizar 10 barras de puertas.

Dimensiones del perfil mecanizado



• La unidad de mecanizado tiene servomotor controlado 4 ejes.

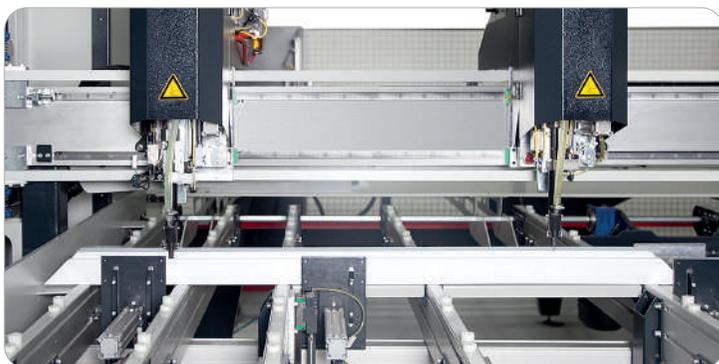
*Cuando los hardwares se cambian o se añaden, los tiempos de proceso pueden variar.

Unidad de Descarga



- El robot de salida transmite los perfiles cortados sobre el transportador de forma automática.
- El operador se pega el código de barras en piezas cortadas para prepararse para la siguiente operación.

Unidad de Atornillar



- La transportadora transporta el perfil a la unidad de atornillado.
- Servo controlado doble cabezal unidad atornilla de acuerdo con la longitud del perfil y las operaciones hechas en el perfil.
- Longitud para ser atornillado: Mínimo: 400mm máximo 4650mm.

Equipos Opcionales



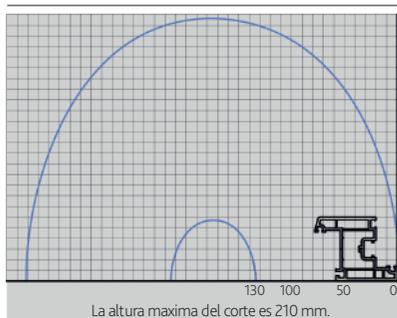
- PTR 200 Carretilla de perfil Está diseñado para almacenar correctamente y llevar los perfiles cortados fácilmente.

FA 1070					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Robot Entrada 1 de la Unidad de Carga	2,00			320	
Robot Entrada 2 de la Unidad de Carga	0,40				
Transportador de la Unidad de Carga	0,75				
X Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Y Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Z Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Z1 Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,40				
Huso Motor 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 3 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 4 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Servo Motor 1 del Disco	0,75				
Servo Motor 2 del Disco	0,50				
Servo Motor 3 del Disco	1,50	2800			
Motor de la Unidad de Descarga	0,55	28000			
Transportador de la Unidad de Descarga	0,75				

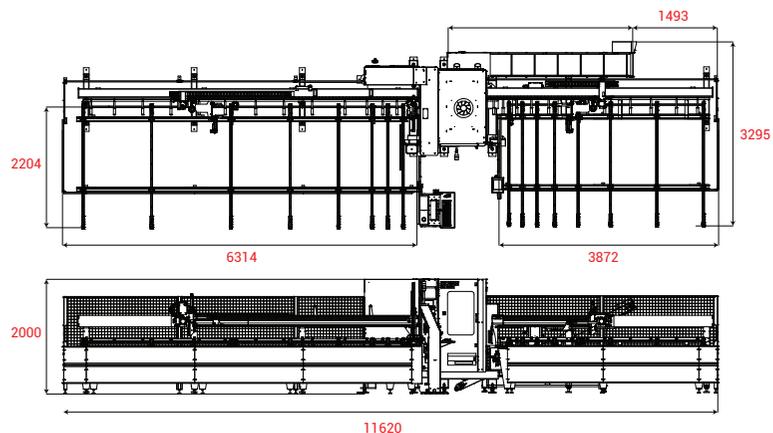
FA 1080					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Robot Entrada 1 de la Unidad de Carga	2,00			320	
Robot Entrada 2 de la Unidad de Carga	0,40				
Transportador de la Unidad de Carga	0,75				
X Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Y Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Z Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,75			15	
Z1 Eje Servo de la Unidad de Mecanizado	0,40				
Huso Motor 1 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 2 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 3 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Huso Motor 4 de la Unidad de Mecanizado	0,75	18000			
Servo Motor 1 del Disco	0,75				
Servo Motor 2 del Disco	0,50				
Servo Motor 3 del Disco	1,50	2800			
Motor de la Unidad de Descarga	0,55	28000			
Transportador de la Unidad de Descarga	0,75				
X Eje Servo Motor 1 de la Atornilladora	0,40				
X Eje Servo Motor 2 de la Atornilladora	0,40				
Transportador de la Atornilladora	0,75				



Unidad de Corte



- Corte con 3 discos en +45°, -45° y 90° grados.



SB 3011					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Servo Motor del Robot de Entrada	1,50	2000	-	275	
B Eje Servo del Grupo de Fresas	0,75	18000	145	-	SD 110-2-70 i:25
Y1 Eje Servo del Grupo de Fresas	0,40	3000	-	15	
Y2 Eje Servo del Grupo de Fresas	0,40	3000	-	15	
Z1 Eje Servo del Grupo de Fresas	0,40	3000	-	15	
Z2 Eje Servo del Grupo de Fresas	0,40	3000	-	15	
Z Eje Servo del Grupo de Corte	0,75	3000	-	30	
Servo Motor del Robot de Salida	1,00	2000	-	275	
Motor del Transportador de Entrada	0,37	2820	-		SRT 40 i:100
Motor del Transportador de Salida	0,37	2820	-		SRT 40 i:100
Motor del Transportador de Residuos	0,37	2820	-		FRT 40 i:100
Motor de Fresa 1	0,75	18000	-		
Motor de Fresa 2	0,75	18000	-		
Motor del Disco (+45°)	1,50	2850	-		
Motor del Disco (-45°)	1,50	2850	-		
Motor del Disco (90°)	1,50	2850	-		

Características Generales

- Hace las operaciones de mecanizado y corte de perfiles de PVC.
- Medición precisa gracias a sistema de medición lineal.
- Tiene sistema de lubricación automático.

Equipos Opcionales



- PTR 200 Carretilla de perfil
Está diseñado para almacenar correctamente y llevar los perfiles cortados fácilmente.

SB 3011

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
13,5	650	2660	11620 x 3295 x 2000	395 x 6500	15 x 20	135 x 200	500 x 40 x 4.0 (90°) 420 x 30 x 4.0 (45°)

Panel de Control



- Sistema operativo armonioso con todos los programas de la carpintería y de optimización.
- Algoritmo adecuado para desperdicio mínimo, producción máxima.
- Los desechos se optimizan automáticamente en la lista de corte.
- Los parámetros se ajustan fácilmente.
- Los diferentes perfiles y hardwares pueden ser configurados y optimizados.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- 17" LCD Pantalla.
- Entrada de USB.

Unidad de Carga



- Capacidad de Carga: 9 perfiles.
- Capacidad de carga se puede aumentar opcionalmente.
- Reconocimiento automático de perfil en el transportador y posicionador.
- Largo de Perfil: Mínimo 886mm máximo 6.500mm. (opcionalmente eterna)
- El sistema de alerta para prevenir mal carga de perfil.

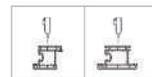
Unidad de Descarga



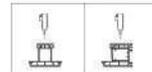
- El robot de salida transmite los perfiles cortados sobre el transportador de forma automática.
- El operador se pega el código de barras en piezas cortadas para prepararse para la siguiente operación.

Unidad de Mecanizado

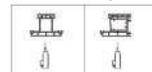
Agujero de la manija de la puerta, agujero de barril, agujero de centro del espejo, canal de desagüe



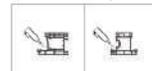
Marcado del agujero de la bisagra



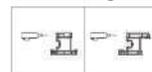
Canal de desagüe



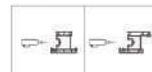
Canal de desagüe



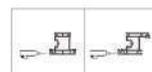
Canal de desagüe



Espagnolette y canal de bloqueo



Marcado de canal de bloqueo



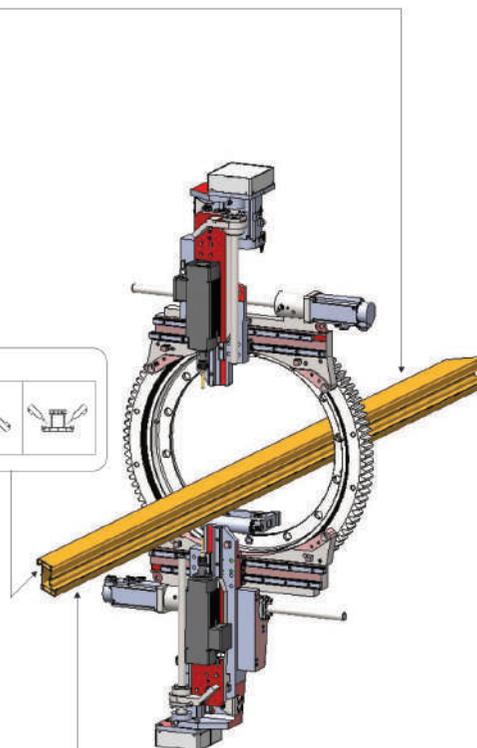
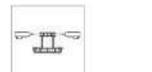
Marcado de conector



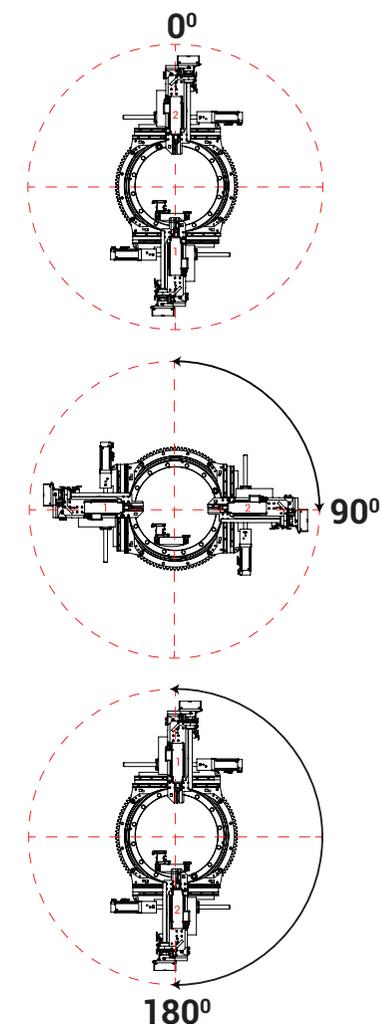
Placa de travesaño y montaje



Agujero de conexión de travesaño

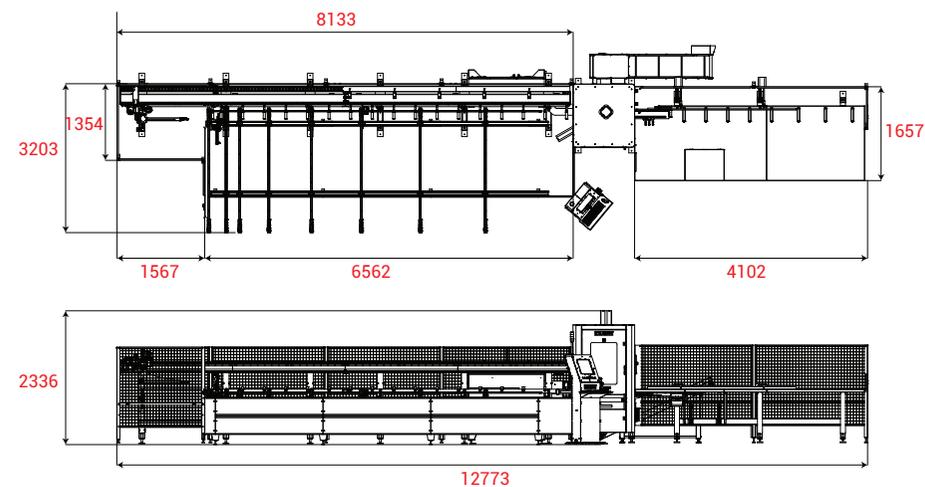


- Los dos fresados posicionados simétricamente procesan 360º linealmente alrededor del perfil.





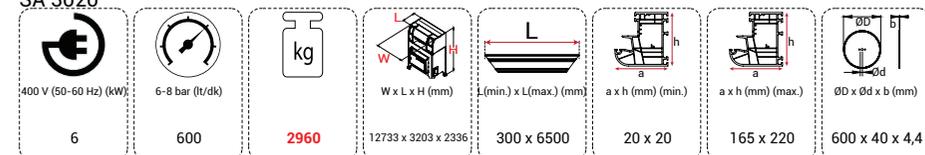
SA 3020					
Características del Motor	Poder (kW)	Velocidad del Motor (rpm)	Velocidad Angular (°/dk)	Velocidad de Ejes (m/dk)	Reductor
Motor del Transportador de Carga	0,37	2800	-	9	SRT40 i:100
Motor del Transportador de Resudios	0,37	1400	-	7	FRT40 i:80
Motor del Disco	2,20	2800	6	-	-
Servo Motor de Entrada	0,75	2800	-	100	-
Z Eje Servo Motor Disco (F)	0,75	3000	-	30	-
C Eje Servo Motor Disco (F)	0,75	3000	-	-	FE90 i:30



Características Generales

- La unidad de salida transfiere automáticamente las piezas cortadas a la mesa.
- Sistema operativo fácil de usar compatible con todos los programas de carpintería y optimización.
- Sistema mecánico robusto adecuado para altas velocidades.
- Para garantizar la precisión continua, se aplica un método de alivio de esfuerzos en fundición y piezas de aluminio.
- Algoritmo de mínimo desperdicio, máximo producción.
- Corta con 1 disco entre 30 ° -150 ° grados .
- Tiene 1 transportador de residuos para eliminar los residuos de perfil del sistema con el máximo ahorro de tiempo.

SA 3020



Panel de Control



- Sistema operativo armonioso con todos los programas de la carpintería y de optimización.
- Algoritmo adecuado para desperdicio mínimo, producción máxima.
- Los desechos se optimizan automáticamente en la lista de corte.
- Los parámetros se ajustan fácilmente.
- Los diferentes perfiles y hardwares pueden ser configurados y optimizados.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- 17" LCD Pantalla.
- Entrada de USB.

Unidad de Carga



- Capacidad de Carga: 9 perfiles.
- Capacidad de carga se puede aumentar opcionalmente.
- Reconocimiento automático de perfil en el transportador y posicionador.
- Largo de Perfil: Mínimo 886mm máximo 6.500mm.

Unidad de Descarga

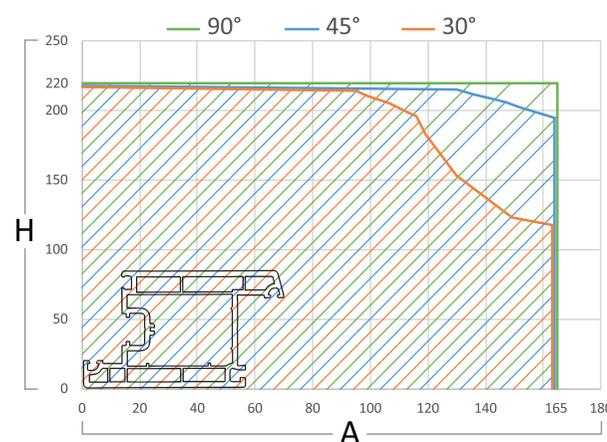
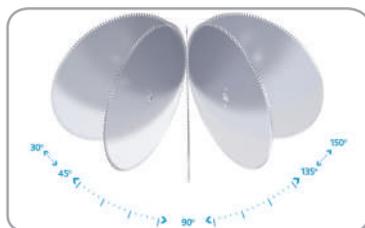


- El robot de salida transmite los perfiles cortados sobre el transportador de forma automática.
- El operador se pega el código de barras en piezas cortadas para prepararse para la siguiente operación.

Unidad de Corte



- Corta con 1 disco entre 30° -150° grados.
- Servo controlado unidad de corte. La velocidad de progreso y la distancia se pueden ajustar por separado para cada perfil.
- La sierra de larga duración gracias al sistema especial de trabajo.



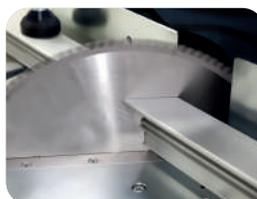
Equipos Opcionales



- PTR 200 Carretilla de perfil. Está diseñado para almacenar correctamente y llevar los perfiles cortados fácilmente.

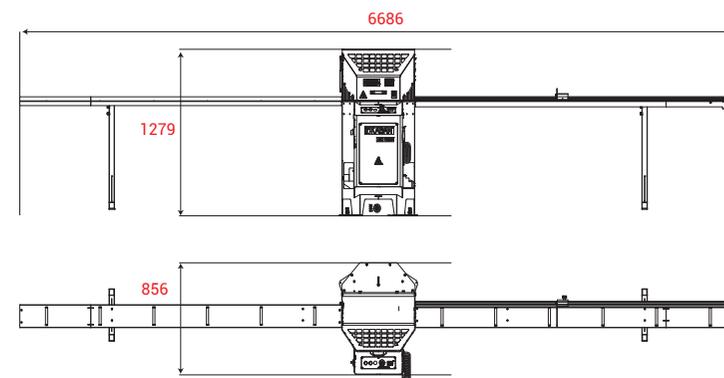
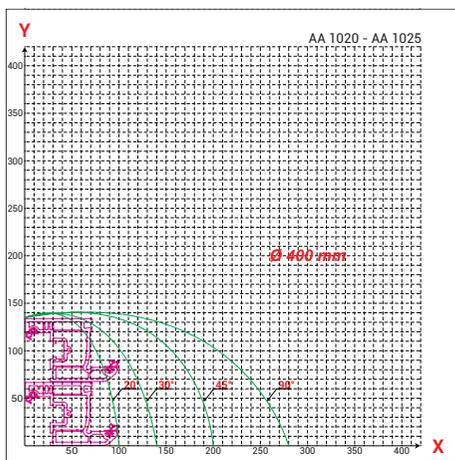
AA 1020

Tronzadora de Un Cabezal para PVC



• Fijación de los ángulos a 45° y 90° gracias a las placas de apoyo.

- Disco hacia arriba.
- Velocidad de avance ajustable.
- Máxima seguridad con llave de seguridad de la cubierta.
- Larga vida del disco y operación libre de vibraciones gracias al fundido cubierta del disco.



AA 1020

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
1,54	0	291	6686 x 856 x 1279	352 x 3220	20 x _	100 x 145	400 x 32 x 4,0

Características Generales

- Corte exacto de los perfiles del PVC entre 20°-160°
- Ajuste exacto del ángulo gracias a su sistema vertical de centrado.

Equipos Opcionales



• DS 530 L/R Tope de medida digital.



• DS 100 L/R Tope de medida digital de tipo manual 3220 mm.



• DS 200 L/R Tope de medida digital con brazo de rotación 3140 mm.

Tronzadora para PVC

HA 1010

HA 1012

HA 1014

HA 1016

HA 1010
Tronzadora de Un Cabezal-Piston Neumático



148 kg

HA 1012
Tronzadora de Un Cabezal-Piston Manual



148 kg

HA 1014
Tronzadora Portátil-Piston Neumático



69 kg

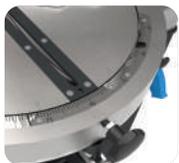
HA 1016
Tronzadora Portátil-Piston Manual



69 kg



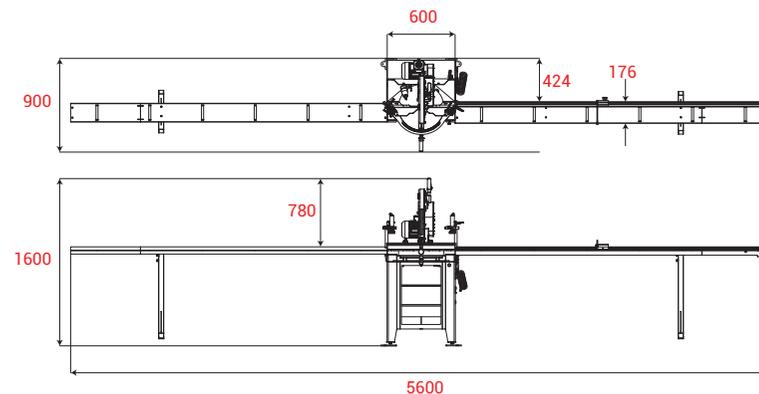
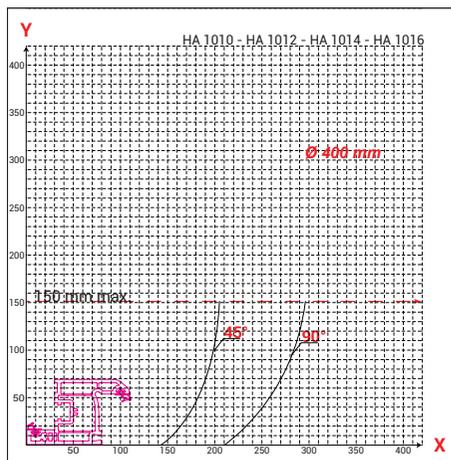
• Ahorro de tiempo gracias a la placa giratoria después se cortan los extremos del perfil.



• Posicionamiento práctica en cada 5° Posibilidad de fijar en ángulos intermedios.
• +45°, -45° corte.



• Doble seguridad.



Características Generales

- Corte exacto de los perfiles del PVC.
- Alta calidad con precios económicos.
- Aparato patentado de junquilladora.

Equipos Opcionales



- L 200 Aparato de junquilladora.

HA1010 - HA2010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L(max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
1,1	100	160	5600 x 900 x 1600	320 x 3200	20 x 20	120 x 120	400 x 32 x 4,0

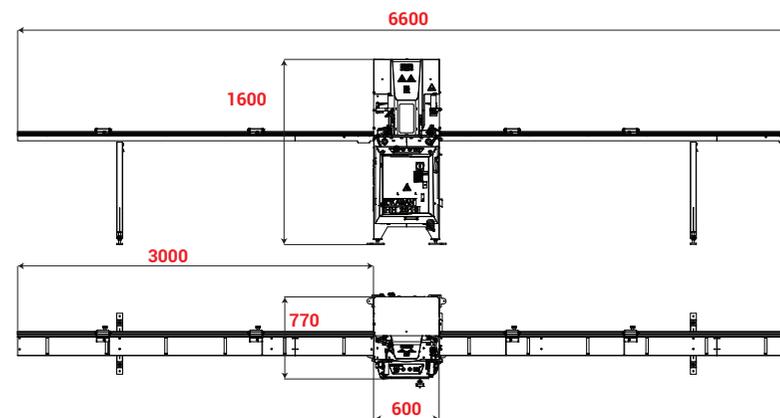
HA1014 - HA2014

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L(max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
1,1	100	70	600 x 900 x 800	320 x 3200	20 x 20	120 x 120	400 x 32 x 4,0



- Pistones de sujeción horizontales y verticales para fijar los perfiles en 4 puntos diferentes.
- Ajuste de la longitud y profundidad de corte práctico y sin herramientas.

- 45° corte de marcos.
- Canal de residuos para recoger el polvo y las piezas por debajo de la máquina.
- Operación segura gracias a doble botones a funcionar.



Características Generales

- Corte de V y la longitud hasta (a)65 mm de ancho perfiles de PVC.
- 2 piezas de Ø260 discos verticales en 45 ° en la máquina.
- Sistema de medición de apoyo doble en ambos lados de la máquina.

Equipos Opcionales



- DS 530 R/L
Tope de
medida digital

HH 2010

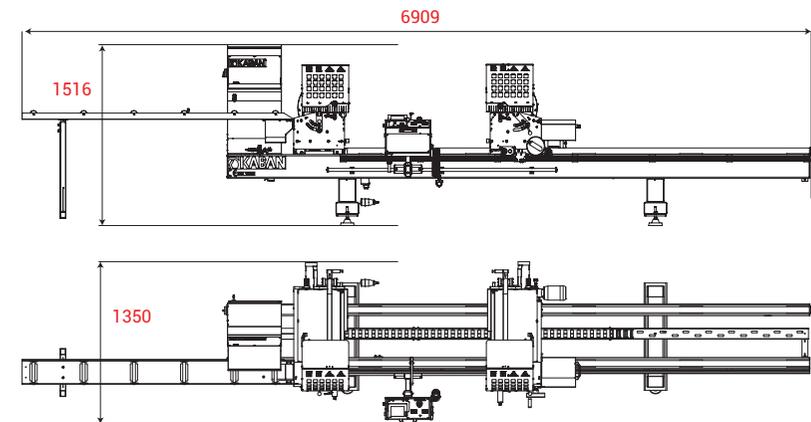
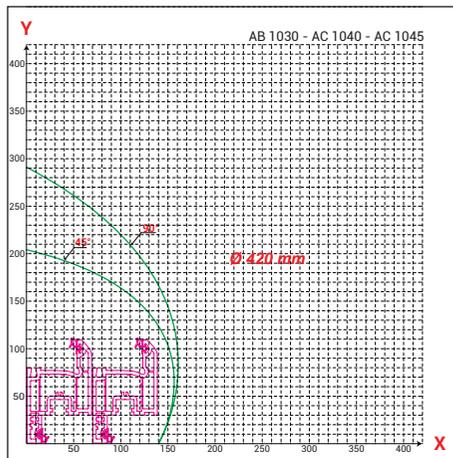
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	Ød x Ød x b (mm)
2,2	50	280,5	6600 x 770 x 1600	-	40 x —	135 x 180	260 x 32 x 2,8



- Velocidad regulable del disco.
- Sujeción horizontal y sistema de ajuste del pistón lugar práctico.

Equipos Opcionales

- BB 100 R/L Tabla de alimentación derecha/izquierda.
- BS 400 L Tope de alimentación (Longitud -6 M).
- CS 100 R/L Sistema de doble prensa – Derecho/Izquierdo.
- US 200 Sistema de prensa superior.
- DS 1030 Paquete de visualización magnética
- SS 200 Sistema de lubricación para aluminio

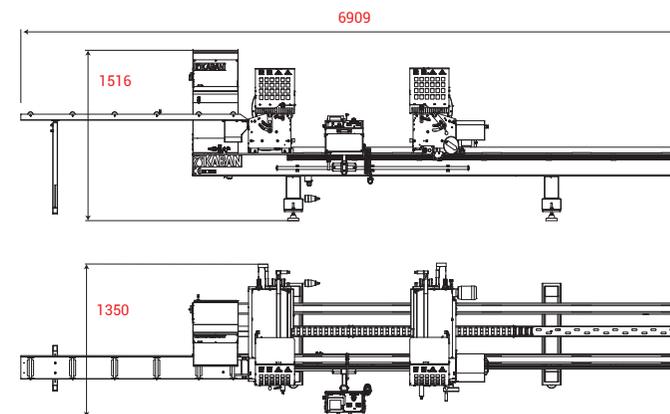


Características Generales

- Corte exacto de los perfiles del PVC y del aluminio entre 45°-90°.
- Brazo de apoyo entre dos cabezas.
- El sistema especial del vacío proporciona corte sin depositar polvo en las cabezas.

AB 1030

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
3	24	1025	6909 x 1350 x 1516	400 x 4000	_ x 20	140 x 185	420 x 30 x 4,0

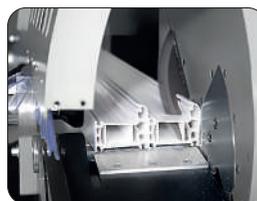


Características Generales

- Posibilidad de trabajar con una sola cabeza y el ajuste manual de la longitud de corte de perfiles.
- Brazo de apoyo entre dos cabezas.
- El sistema especial del vacío proporciona corte sin depositar polvo en las cabezas.

AC 1040

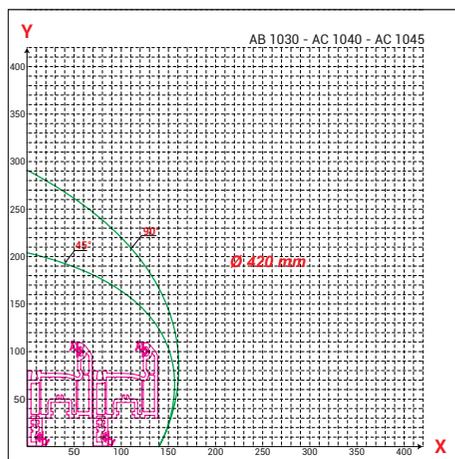
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L _(min.) x L _(max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
3,37	145	1060	6908 x 1350 x 1516	400 x 6400	_ x 20	140 x 185	420 x 30 x 4,0



- Corte de alta calidad y facilidad operativa.
- Velocidad regulable del disco.
- Sujeción horizontal y sistema de ajuste del pistón lugar práctico.



- En el modo automático, se va a la posición sin intervención del operador.
- Trabaja con la tarjeta CF.
- 1350 capacidad de memoria de longitud de corte.



Equipos Opcionales



- SS 800 Sistema de lubricación para aluminio



- BY 100 Impresora del código de barras

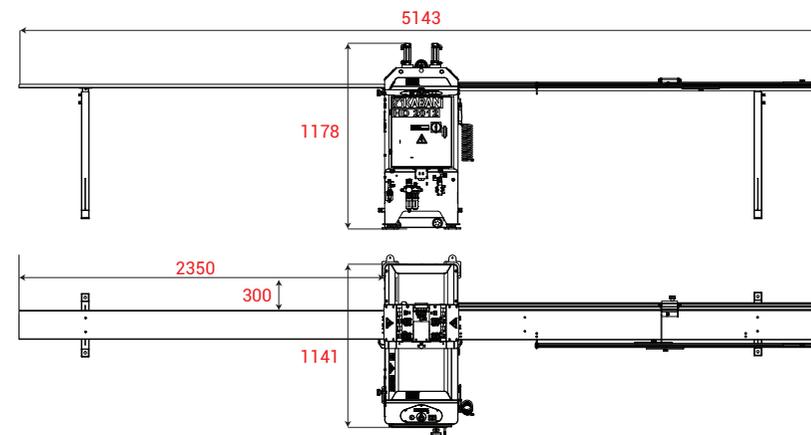
- BB 100 R Tabla de alimentación derecha
- BB 100 E Tabla de alimentación suplementaria
- BS 400 Tope de alimentación (Longitud -6 M)
- KP 100 Programa de corte
- CS 100 Sistema de doble prensa
- US 200 Sistema de prensa superior



- Corta dos perfiles al mismo tiempo.



- Corte preciso de junquillos.



Características Generales

- Corte exacto de los junquillos del PVC a 45°.
- Velocidad regulable del disco.
- Mesa de alimentación en lado izquierdo y medición de perfil.

HD 2012

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
1,5	40	212,5	5143 x 1141 x 1178	230 x 2425	8 x 8	58 x 40	200 x 32 x 1,8 95 x 32 x 2,5

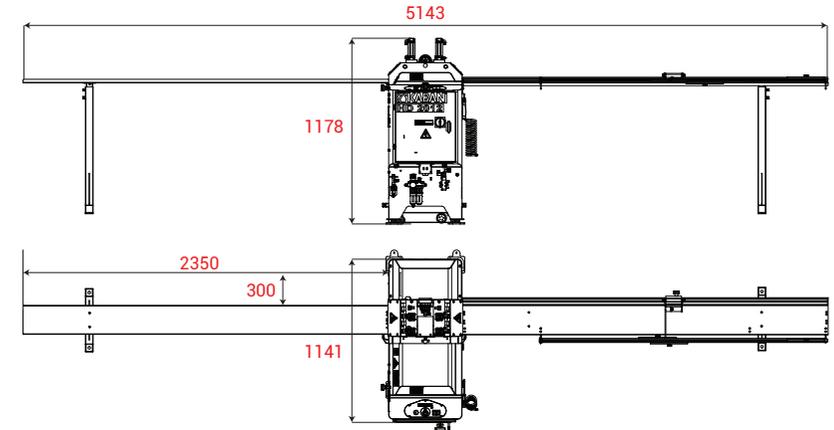


- Capacidad de memoria para 1000 largos de corte diferentes..
- Transferencia de datos con la tarjeta.
- Interfaz amigable. Medición precisa con pinza digital.
- Transferencia de datos inalámbrica, hasta 100 metros con pinza digital.

Equipos Opcionales



- EB 100 Ethernet



Características Generales

- Corte exacto de los junquillos del PVC a 45°.
- Velocidad regulable del disco.
- Mide hasta 1532mm como estándar y hasta 2532mm con la barra adicional.

HD 2014

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	L (min.) x L (max.) (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)
2,25	40	306,5	5143 x 1141 x 1178	230 x 2425	8 x 8	58 x 40	200 x 32 x 1,8 95 x 32 x 2,5	



- Acero inoxidable, láminas de larga duración.
- Ahorro de tiempo, mientras que el perfil se fija, el tapón se ajusta 3-5 mm más alta que el perfil.

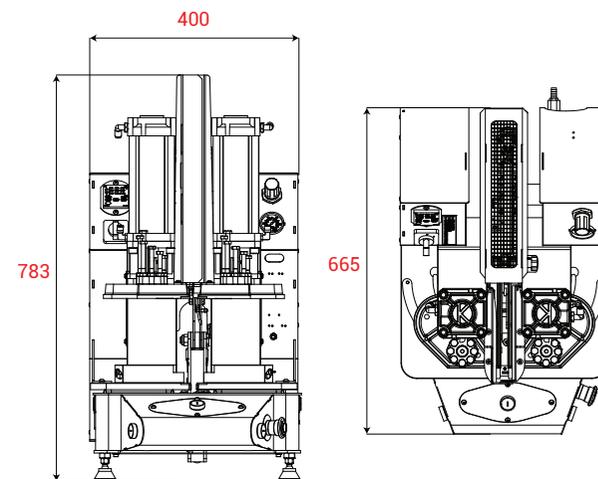


- Cambio práctico del teflon.
- La placa caliente distribuye el calor de forma homogénea.

Equipos Opcionales



Contraformas

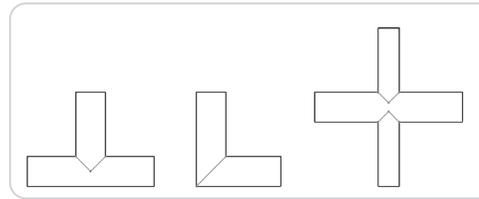


Características Generales

- Soldadura precisa de un ángulo en perfiles de PVC entre 60°-180°.
- Portátil, móvil.
- Soldar con la máxima resistencia.
- Cambio práctico de la contraforma.
- Ajuste digital de los valores de calefacción.
- Cero soldadora con 0,2mm tolerancia.

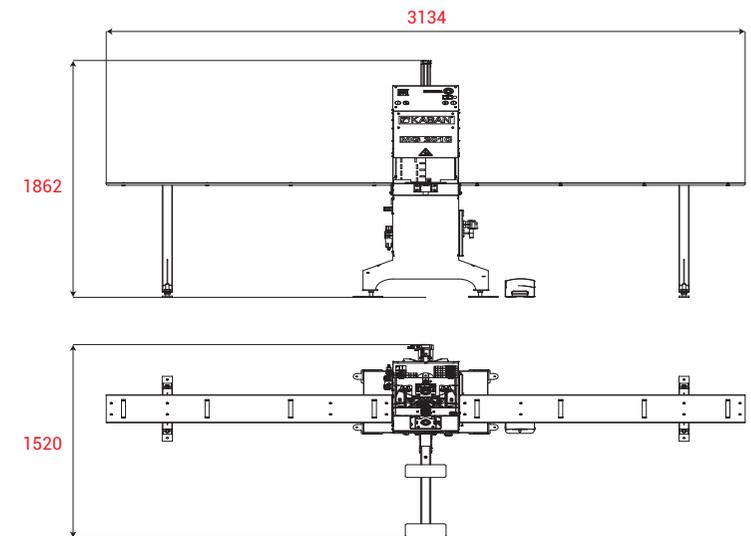
MH 1010

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	r* (mm)
2	22	60	400 x 665 x 783	— x 35	130 x 160	350 x 350	60° - 180°



- Acero inoxidable, láminas de larga duración.
- Alta calidad de estructura de la carrocería.

Imagen1

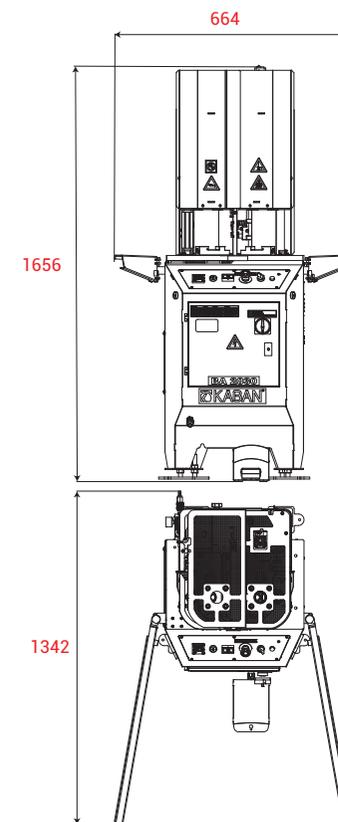


Características Generales

- Las operaciones de soldadura en PVC perfiles mostrados en la imagen 1.
- 90° soldadura de perfiles de PVC.
- Cambio práctico de la contraforma.
- Precisión de la soldadura gracias a los carriles lineales.
- Ajuste de soldadura normal y cero (0,2mm)
- Ajuste digital de los valores de calefacción.
- Mesa de soporte práctico.

MG 2010

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	r° (mm)
3,2	22	213	3134 x 1520 x 1862	40 x 40	135 x 180		90°

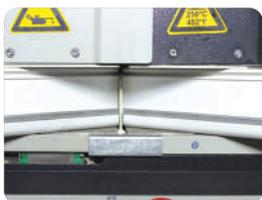


Características Generales

- Soldadura precisa de un ángulo en perfiles de PVC entre 30°-180°
- Soldadura suave de los perfiles largos gracias a los brazos de apoyo.
- Ajuste independiente de los parámetros de grados de calentamiento del material y del tiempo.

BA 2030

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	r* (mm)
2	22	174	664 x 1342 x 1656	35 x —	130 x 180	340 x 340	30° - 180°



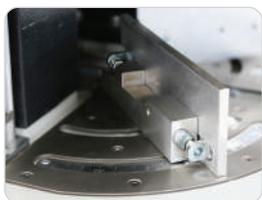
- Ajuste digital de los valores de calefacción.



- Carrera del pistón se ajusta de acuerdo a la altura del perfil a través de los tapones.
- Ahorro de tiempo, mientras que el perfil se fija, el tapón se ajusta 3-5 mm más alta que el perfil.



- Sistema de renovación del teflon mediante rodillos.
- La placa caliente distribuye el calor de forma homogénea.



- Acero inoxidable, láminas de larga duración.
- Alta calidad de estructura de la carrocería.



- Cero soldadura (0,2mm). Se puede ajustar a la soldadura normal.

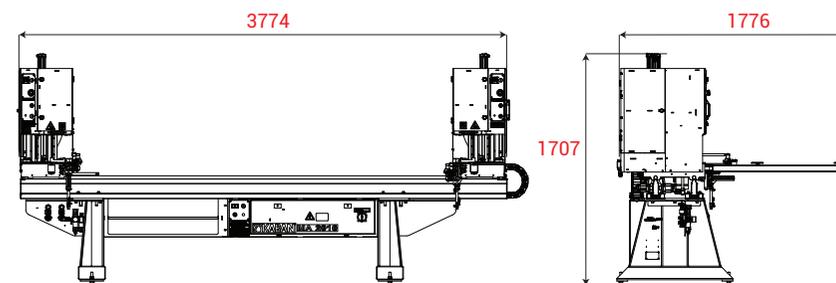


- Precisión de la soldadura gracias a los carriles lineales.

Equipos Opcionales



- Contraformas



Características Generales

- Soldadura precisa de dos ángulos en perfiles de PVC entre 40°-180°.
- En ambas cabezas 90 y ángulo intermedio se pueden hacer de forma independiente.
- Todos los parámetros de calor y tiempo se establecen de forma independiente.
- Soldadura suave de los perfiles largos gracias a los brazos de apoyo.
- Ajuste práctico de espesor de soldadura cero y normal.
- Seguridad en el trabajo, con el sistema de baja presión en los cilindros prensores.
- El sistema de control de presión, permite el funcionamiento de la máquina con la presión de aire correcta.

MA 2010

 230 V (50-60 Hz) (kW)	 6-8 bar (l/dk)	 kg	 W x L x H (mm)	 a x h (mm) (min.)	 a x h (mm) (max.)	 A x B (mm)	 r* (mm)
4	30	545	3774 x 1776 x 1707	___ x 40	150 x 200	3190 x ∞ 420 x ___	40° - 180°



- Ahorro de tiempos con el práctico sistema del cambio de contraformas.
- Acero inoxidable, láminas de larga duración.



- Juntas suaves gracias al sistema de prensado de juntas.



- Sistema del teflon mediante rodillos.
- La placa caliente distribuye el calor de forma homogénea.



- Carrera del pistón se ajusta de acuerdo a la altura del perfil a través de los tapones.
- Ahorro de tiempo, mientras que el perfil se fija, el tapón se ajusta
- 3-5mm más alta que el perfil.
- Selección del grueso de la soldadura de cero o normal de forma fácil, gracias al sistema práctico de ajuste.



- Precisión de la soldadura gracias a los carriles lineales.

Equipos Opcionales



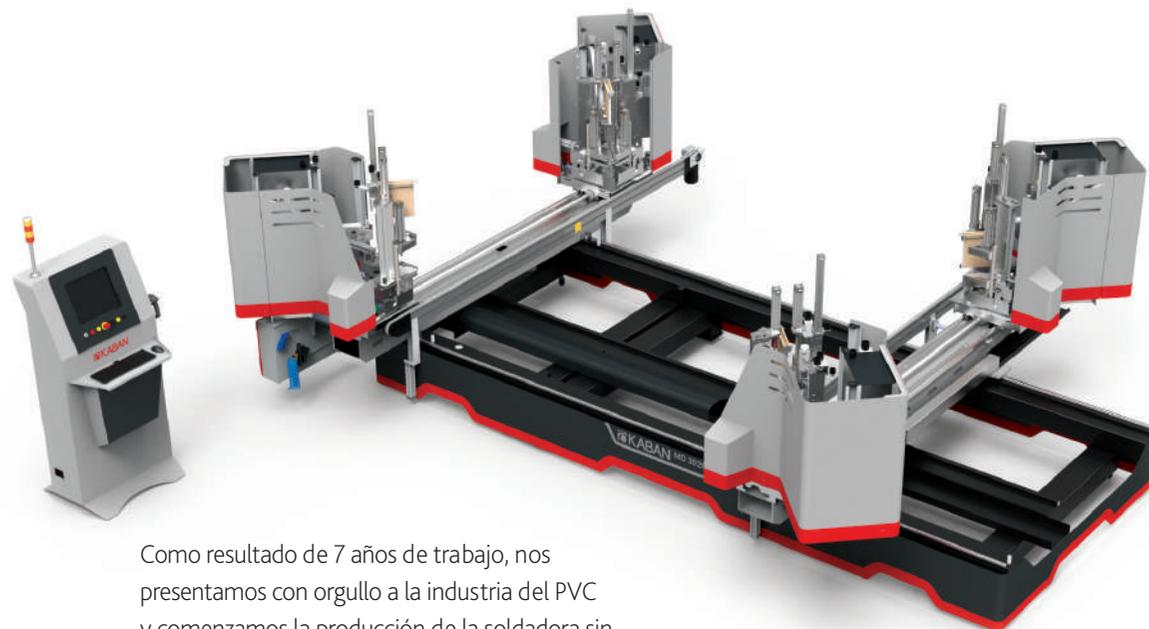
Contraformas



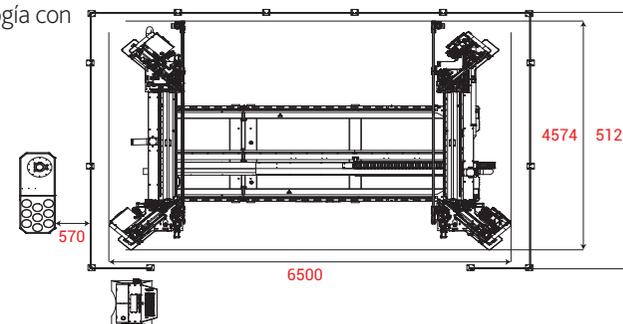
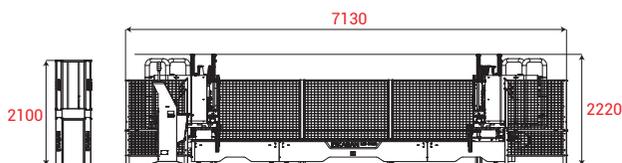
• C 100
Prensado de
Juntas
A min: 534

Características Generales

- Suelda las cuatro esquinas de los perfiles de PVC sin virutas en un ángulo de 90°. En la primera etapa, las áreas de superficie de soldadura de los perfiles colocados en la máquina se fresan con la ayuda del grupo de fresado que consiste en puntas de corte. Después del fresado, los perfiles se sueldan a un ángulo de 90°. Finalmente, las cuchillas limpian las virutas de soldadura.
- Con el sistema PID, los parámetros de grado y tiempo de calentamiento se establecen de forma independiente entre sí.
- Se logra un ensamblaje suave de juntas sin usar un sistema de juntas.
- Gracias al sistema de renovación de teflón en forma de rollo en la placa de resistencia, distribuye el calor de manera homogénea y ahorra tiempo y costos.
- Ahorro de tiempo gracias al práctico sistema de sustitución de contraformas.
- Gracias al programa funcional, proporciona un ajuste separado para cada borde en las operaciones de fresado.
- Tolera errores de ángulo de corte en perfiles de hasta 0,5°.
- Tolera errores de longitud de corte en los perfiles hasta +2mm.
- Se coloca de acuerdo con el tamaño del perfil y proporciona una fácil colocación del perfil del operador.
- Es posible realizar mediciones de tolerancia en todos los ejes por separado.
- El sistema de control de presión permite que la máquina funcione a la presión de aire correcta.
- Sistema de lubricación automática.
- Los movimientos axiales controlados por computadora aseguran una precisión de medición de menos de 0.1mm.
- Fácil manejo y programación con monitor 17" LCD.
- Es posible definir un proceso separado en cada punto a través del dibujo de perfil en formato DXF.
- Realiza la soldadura sin virutas en las superficies exteriores mediante nuestro propio sistema. Por lo tanto, no requiere limpieza de esquinas después de la soldadura.
- Menos espacio que el actual centro de soldadora y limpiadora.
- Ahorra mano de obra al trabajar con un solo operador.
- Se puede utilizar con perfiles de PVC de todos los colores.



Como resultado de 7 años de trabajo, nos presentamos con orgullo a la industria del PVC y comenzamos la producción de la soldadora sin cordón, lo que hace que las esquinas de los perfiles de PVC estén libres de virutas y lleve la resistencia de la esquina por encima de los límites normales de enriqueciendo las piezas de alta tecnología con patentes.



MD 3020

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	r° (mm)
21,25	800	4915	7130 x 5120 x 2200	— x 20	140 x 190	4125 x 2500 420 x 385	90°

Fresado



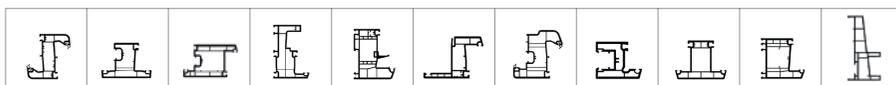
- El grupo de fresado consta de puntas de corte y fresa la superficie del perfil y la junta a soldar.

Sistema Operativo



- El sistema operativo fácil de usar y flexible funciona con todos los programas de carpintería y optimización.
- Por medio de un software especial, el orden de almacenamiento en el carro de perfil se puede seleccionar desde la pantalla y se puede realizar la producción basada en el cliente.
- Fácil ajuste de parámetros.
- La función de recordatorio de mantenimiento periódico está disponible.
- La soldadura se puede hacer ingresando la medición manual sin usar un lector de código de barras.
- Se incluye lector de código de barras.
- Conexión Ethernet.

Ejemplos de Formas de Perfiles Procesables

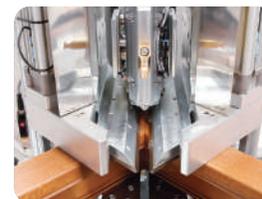


Contraformas



- Ahorro de tiempo gracias al práctico sistema de sustitución de contraformas.
- Los ejes se pueden posicionar con una precisión de 0,1mm.
- Las tolerancias de corte y soldadura se distribuyen uniformemente en 4 esquinas.
- Los ejes X e Y se posicionan automáticamente.

Cuchillas

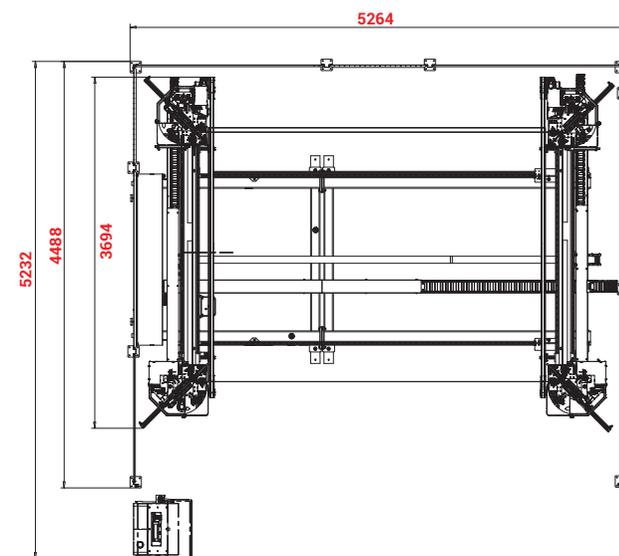
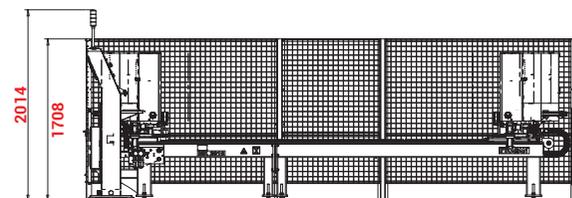


- Las cuchillas limpian las virutas causadas por el proceso de soldadura en las superficies superiores e inferiores del perfil.

Placa de Calentamiento



- Las placas de calentamiento proporcionan una distribución uniforme del calor. Con el sistema especial de teflón en estas placas, se proporciona un uso más prolongado y más eficiente del teflón. El sistema de reemplazo de teflón en forma de rollos ahorra tiempo y costo.



Características Generales

- Soldadura de cuatro ángulos de los perfiles de PVC en 90°.
- Sistema de la tolerancia para reducir al mínimo los errores de medida.
- Sistema de lubricación automática.

MK 2010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	r* (mm)
11	64	1870	5264 x 4488 x 2014	__ x 40	130 x 210	3550 x 2510 490 x 390	90°



- Sistema operativo armonioso con todos los programas de la carpintería y de optimización.
- Los parámetros se ajustan fácilmente.
- Los diferentes perfiles y hardwares pueden ser configurados y optimizados.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.
- Soldadura mediante la introducción de las dimensiones manualmente sin utilizar lector de código de barras.
- La transferencia de información con la tarjeta.
- Tiene conexión ethernet.



- Sistema del teflon mediante rodillos.



- Ahorro de tiempo con el práctico sistema del cambio de contraformas.
- Posicionamiento del eje con 0,1mm sensibilidad.
- Las tolerancias distribuyen por igual a 4 esquinas.
- Posicionamiento automático de los ejes X y Y.



- Línea automática se puede hacer mediante la combinación con la máquina de soldadura 4 cabezal, unidad de enfriamiento, unidad de arrastre y CNC limpiadora.

Equipos Opcionales



- CB 300
Prensado
de Juntas
X min:730 mm
Y min:550 mm



Contraformas



Características Generales

- Puede soldar cuatro esquinas de perfiles de PVC a un ángulo de 90° al mismo tiempo.
- Ahorro de tiempo gracias al práctico sistema de sustitución de contraformas de soldadora.
- El sistema de reemplazo de teflón en forma de rollos ahorra tiempo y costo.
- La placa calentadora de larga duración distribuye el calor de manera homogénea.
- Tiene sistema de lubricación automática.
- Con el sistema PID, los parámetros de grado y tiempo de calentamiento se establecen de forma independiente.
- El sistema de control de presión permite que la máquina funcione a la presión de aire correcta.
- Los errores de medición son minimizados por el sistema de tolerancia.
- Puede trabajar con tarjeta SD.

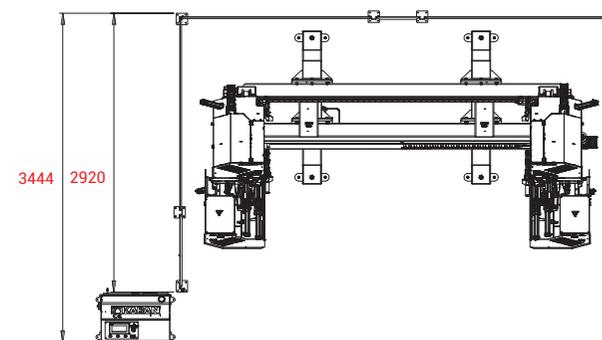
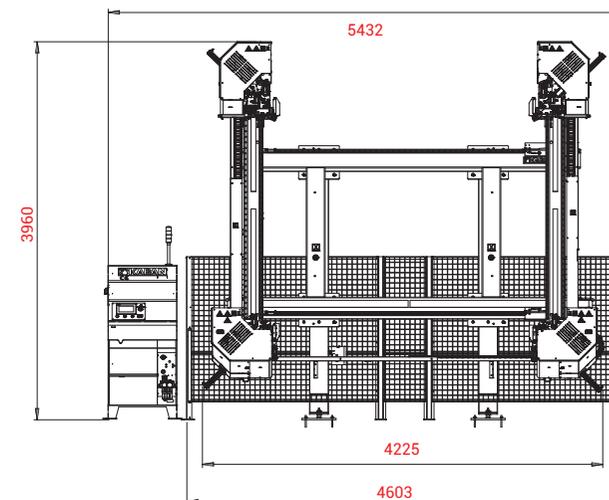
MV 1010

 400 V (50-60 Hz) (kW)	 6-8 bar (l/dk)	 kg	 W x L x H (mm)	 a x h (mm) (min.)	 a x h (mm) (max.)	 A x B (mm)	 r° (mm)
11,7	80	2050	4603 x 2920 x 3960	— x 40	130 x 210	2785 x 2510 530 x 390	90°

Sistema de Teflon



- El sistema de reemplazo de teflón en forma de rollos ahorra tiempo y costo.
- Los ejes se pueden posicionar con una precisión de 0,1mm.
- Las tolerancias de corte y soldadura se distribuyen uniformemente en 4 esquinas.
- Los ejes X e Y se posicionan automáticamente.



Equipos Opcionales



- CB 300
Prensado
de juntas
X min:730 mm
Y min:550 mm



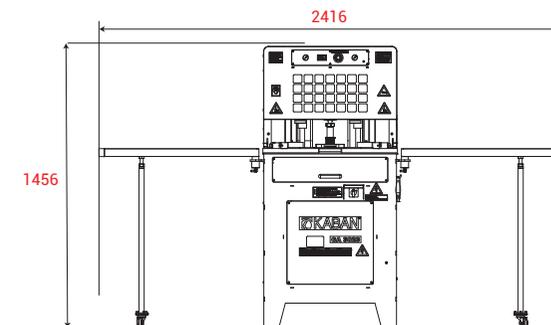
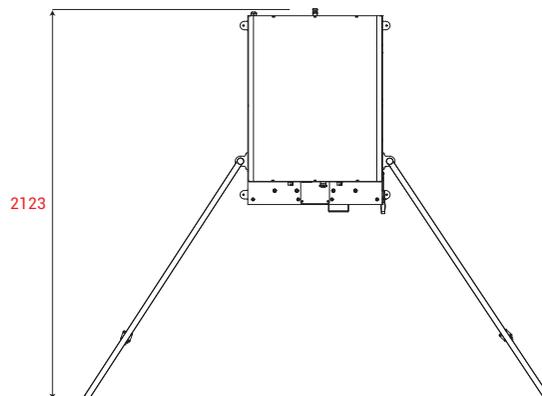
Contraformas

- Ahorro de tiempo gracias al práctico sistema de sustitución de contraformas.



- Regulación de la profundidad de la cuchilla para diferentes tipos de perfiles.
- Las virutas de soldadura superiores e inferiores.
- Cambio de cuchillas práctico.

- Sistema modular.
- 3 cuchillas diferentes pueden montarse en un módulo.
- La limpieza de virutas de soldadura de la esquina exterior.
- Limpieza de alta calidad gracias al sistema hidroneumático.



Características Generales

- Limpia el ángulo del perfil de PVC soldado a 90°.
- Las fresas, así como las cuchillas superiores e inferiores, pueden trabajar de forma independiente.
- Soporte para perfiles largos.

Equipos Opcionales



- Cuchillas

CA 3020

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)
1,1	75	385	2416 x 2123 x 1456	35 x (+)	130 x 150	220 x 32 x 150	340 x 340



Limpieza

- Limpieza de las superficies superiores e inferiores con cuchillas.



Limpieza de Esquinas

- Cambio de cuchillas práctico.
- La limpieza de virutas de soldadura de la esquina exterior.



Retesta:

- Sistema de soporte ajustable a 4 perfiles diferentes.
- Retestado de alta calidad gracias al sistema hidroneumático.

Equipos Opcionales



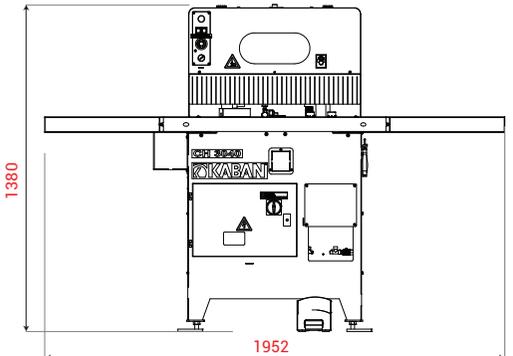
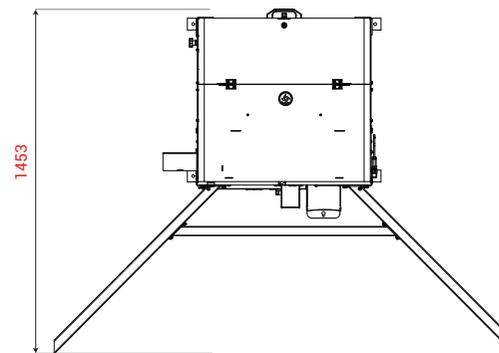
- Cuchillas de Limpieza



- Cuchillas de Retesta

Características Generales

- Retesta y limpia perfiles de PVC practicamente.
- Las fresas son de avance automático.
- Sistema de sujeción neumática.
- Soporte para perfiles largos.
- Operación automático con sistema hidroneumático.
- Regulación de la profundidad de la cuchilla para diferentes tipos de perfiles.



CH 3040

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)
1,1	81	202	1952 x 1453 x 1380	(+) x 40	160 x 160	220 x 32 x 130	-

CD 3051

CNC Limpiadora Electrónica de 2 Ejes

CD 3060

CNC Limpiadora Electrónica de 3 Ejes Para Sistema Frances



Características Generales

- Limpia el ángulo del perfil de PVC soldado a 90°.
- Alto rendimiento de limpieza en min.9-max.18 segundos.
- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- Sistema de lubricación automática.

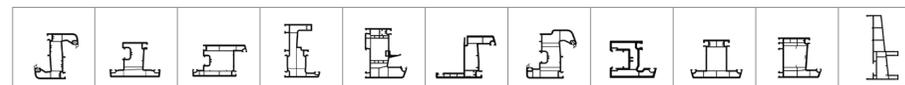
CD 3051

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm) ∞ x ∞	∅D x ∅d x b (mm)
2,6	90	900	2500 x 3150 x 2000	— x 20	130 x 235	340 x 340	230 x 30 x 3,2

CD 3060

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm) ∞ x ∞	∅D x ∅d x b (mm)
4	90	790	2500 x 3150 x 2000	— x 20	130 x 235	340 x 340	250 x 30 x 3,2

Perfiles que se puede limpiar.





- Software que permite crear entradas en categorías laminado o sin laminado, con junta o sin junta.
- Creación de parámetros de la máquina y los recibos.
- Memoria ampliable con una capacidad de 256 perfiles diferentes.
- Pantalla portátil.
- Función de recordatorio de mantenimiento periódico.

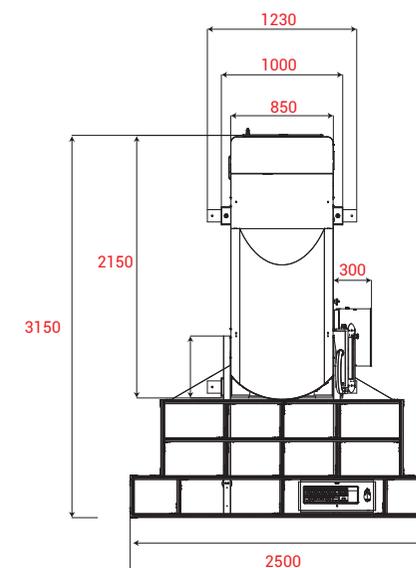
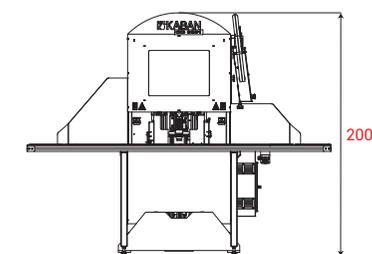


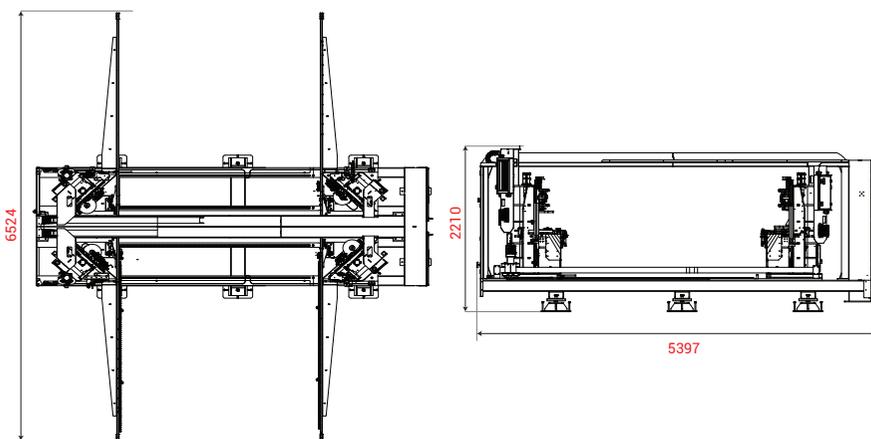
- Reconocimiento automático del perfil gracias a los sistemas de medición y control.

Limpeza del Sistema Frances



- Como es programable, no tiene competencia en términos de velocidad y calidad.
- Capacidad de limpieza de alta calidad.
- Limpieza con un mínimo de tiempo perdido.
- Limpieza con máquina existente sin necesidad de herramientas adicionales.
- Requisito de ajuste mínimo.
- Limpieza automática y precisa con programa informático.
- Limpia las partes internas de cuadros cilíndricos.



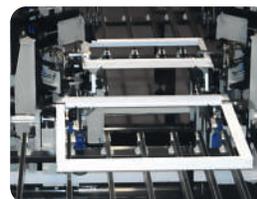


Características Generales

- Limpia el ángulo del perfil de PVC soldado a 90°.
- Diseño mecánico robusto adecuado para la producción de alta velocidad.
- Máximo rendimiento gracias a materiales de alta calidad utilizados en su producción.
- Sistema de lubricación automática.
- Los cuadros se transportan por los transportadores de entrada y salida sin dañar las superficies.



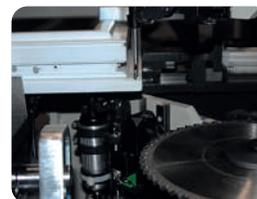
- Software que permite crear entradas en categorías laminado o sin laminado, con junta o sin junta.
- Creación de parámetros de la máquina y los recibos.
- Memoria ampliable con una capacidad de 256 perfiles diferentes.
- Pantalla portátil.



- Carga automática cuatro piezas en las unidades de 4 ejes CNC, con posibilidad de limpiar diferentes tamaños de cuadros.
- Ahorro del tiempo y lugar como que limpia 4 esquinas al mismo tiempo.



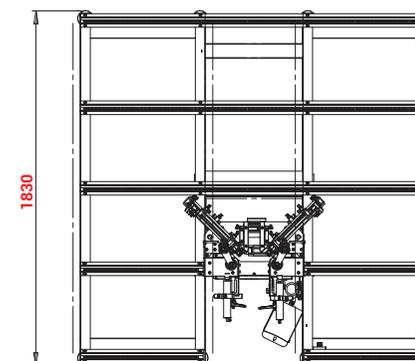
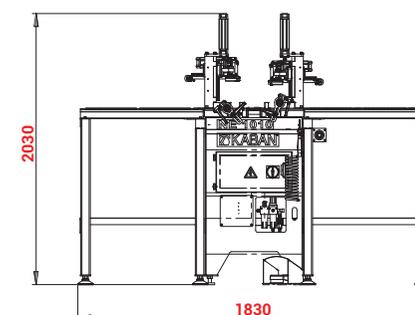
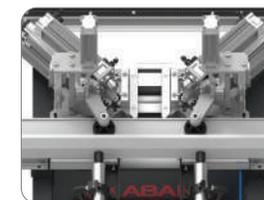
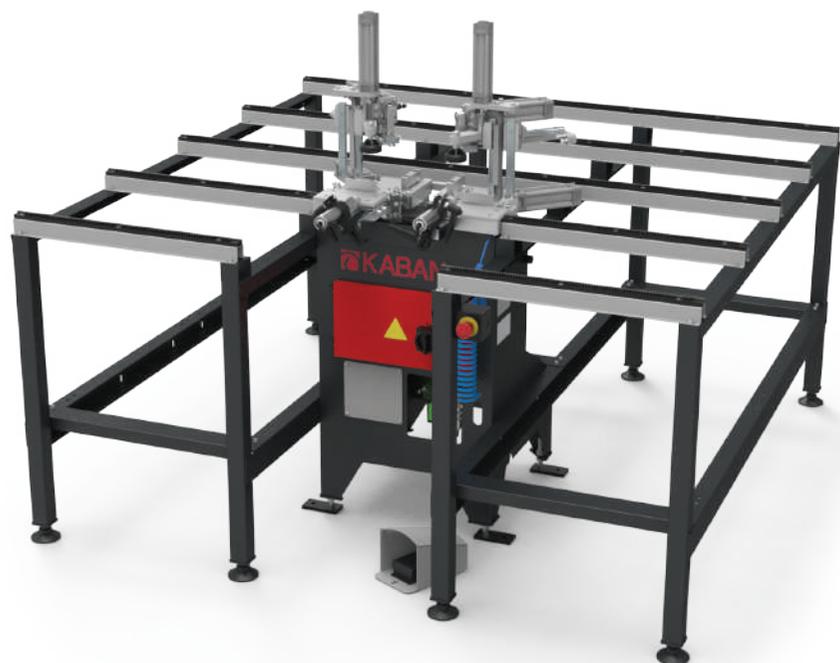
- Alto rendimiento de limpieza en cuatro esquinas con 44 herramientas patentadas.



- Limpieza de esquinas exteriores.

CD 4200

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/rdk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	ØD x Ød x b (mm)
15,6	420	4900	5997 x 6524 x 2210	— x 30	170 x 160	2850 x 2400	500 x 410
						min. max.	250 x 30 x 3,2



Características Generales

- Realiza limpieza de viruta de perfiles de PVC soldados en forma de V.
- La máquina trabaja con 4 cuchillas.
- Las cuchillas según las especificaciones del perfil se seleccionan fácilmente desde el panel de control.
- Limpia las superficies superior e inferior del perfil en una sola operación.
- Al final de la operación, toda la línea va al punto de inicio.
- Proporciona alto rendimiento con alta calidad de material.
- Cuenta con panel de control PLC.
- El relé de alta corriente está disponible.

NE 1010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (t/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	ØD x Ød x b (mm)
0,06	50	186	1830 x 1830 x 2030	50 x 30	160 x 110	350 x 350	-



Sistema de Cambio de la Cuchilla:

- Práctico sistema de cambio de cuchilla proporciona facilidad de operación mientras se utiliza más de una serie.



Retesta



Limpieza

- Limpieza de esquinas exteriores.

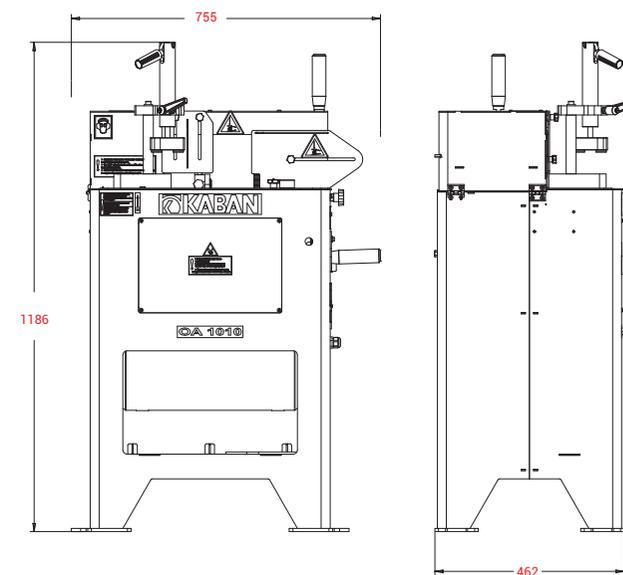
Equipos Opcionales



- Cuchillas de Limpieza



- Cuchillas de Retestado



Características Generales

- Retesta los perfiles de PVC en 45° y 90°.
- Fácilmente ajustables. placas de soporte angulares y excéntricos.
- Seguridad práctico con cubierta de seguridad.
- Almacenamiento con la estantería.

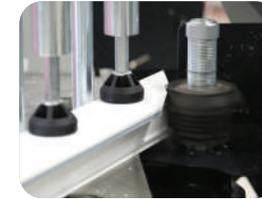
OA 1010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)	
1,5	10	101	755 x 462 x 1186	35 x 35	130 x 120	230 x 32 x 130	-	-



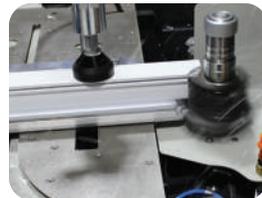
Cuchilla Plana:

- Retesta con cuchilla plana entre $-22,5^\circ$, $+45^\circ$.



Cuchilla Inversa

- Retesta con cuchilla plana entre $-22,5^\circ$, -45° .



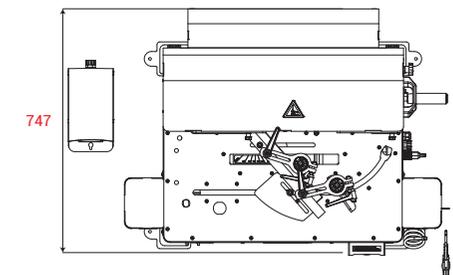
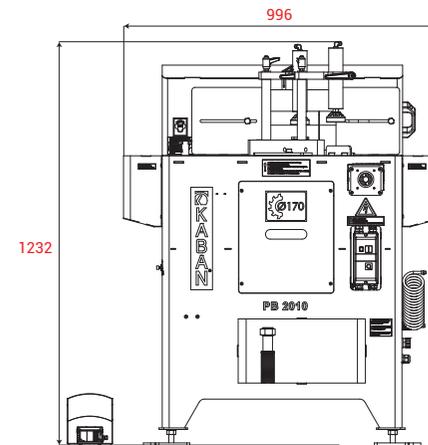
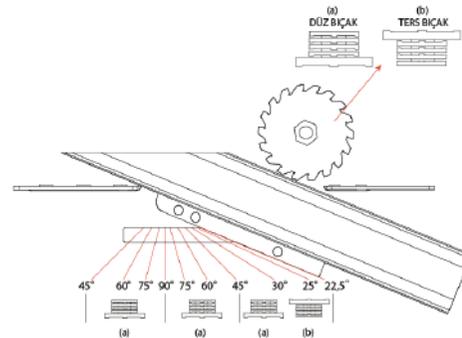
Retesta:

- Sistema de soporte ajustable a 4 perfiles diferentes.
- Retestado de alta calidad gracias al sistema hidroneumático.



Sistema de Cambio de la Cuchilla:

- Práctico sistema de cambio de cuchilla proporciona facilidad de operación mientras se utiliza más de una serie.



Características Generales

- Retesta los perfiles de PVC entre $22,5^\circ$ a $22,5^\circ$.
- Ajuste con el retorno de las placas de apoyo mecánico.
- Ajuste práctico de la velocidad del avance del disco.
- Seguridad práctico con cubierta de seguridad.
- Ajuste práctico del disco gracias a la ranura de cuchilla.
- Almacenamiento con la estantería.

Equipos Opcionales



- Cuchillas de Retestado

PB 2010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)
1,5	120	143	996 x 747 x 1232	35 x 35	130 x 120	180 x 30 x 130	-



- Ajuste con el retorno de las placas de apoyo mecánico.
- Retestado de 1 a 6 perfiles.
- Cambio de cuchilla sencillo y seguro, ya que es neumática y tiene sistema de cierre especial.



- Retestado de 6 perfiles al mismo tiempo.
- Gracias al sistema del eje, la velocidad se ajusta electrónicamente para proporcionar productos de alta calidad.
- Pistones laterales para proporcionar el retestado a escuadra.



- Almacenamiento con la estantería.

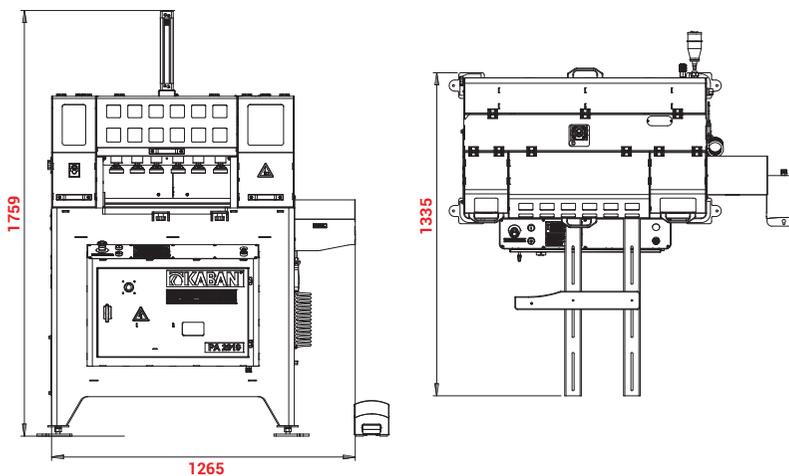
Equipos Opcionales



- Cuchillas de Retestado

Características Generales

- Retesta los perfiles de PVC.
- Ajuste práctico de la velocidad del avance del disco.
- Seguridad práctico con cubierta de seguridad.
- Ajuste electrónico de velocidad impide la rotura de los perfiles durante el procesamiento.
- Los brazos de soporte en el frente de la máquina para proporcionar un retestado estable de perfiles de hasta 2,5 metros.

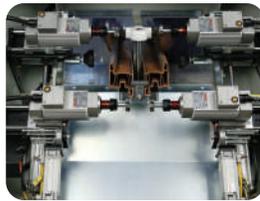


PA 2010

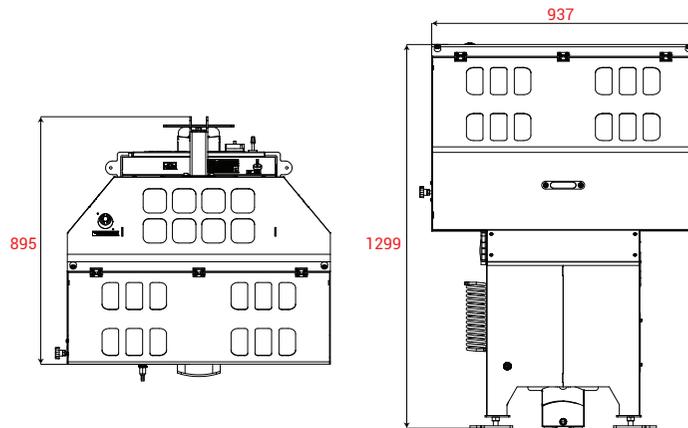
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (l/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)
2,05	120	344	1265 x 1335 x 1759	25 x 25	(*) x 120	-	-

Cortadora de Juntas

HJ 2010

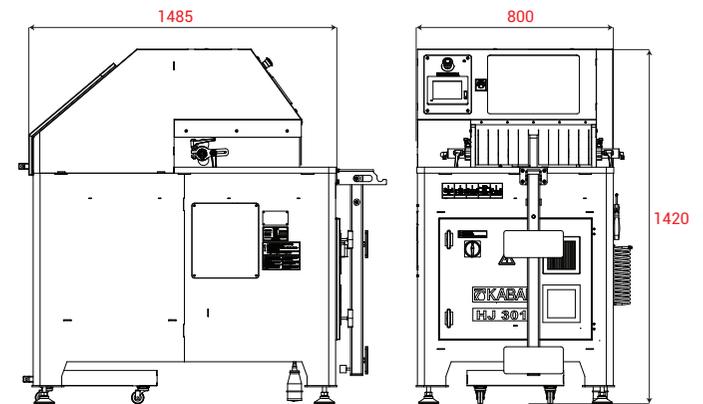


- Tiene 4 cuchillas.
- Ajuste fácil de acuerdo con el tipo de perfil gracias al sistema de ajuste práctico.



Cortadora de Juntas CNC

HJ 3010



Características Generales

- Corta las juntas de perfil de PVC y las partes inferiores de las juntas antes de soldar e impide la inflamación por debajo de las juntas después de soldar.

HJ 2010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lU/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)	
1,1	126	135	937 x 895 x 1299	40 x 40	135 x 180	38 x 12 x 12	-	

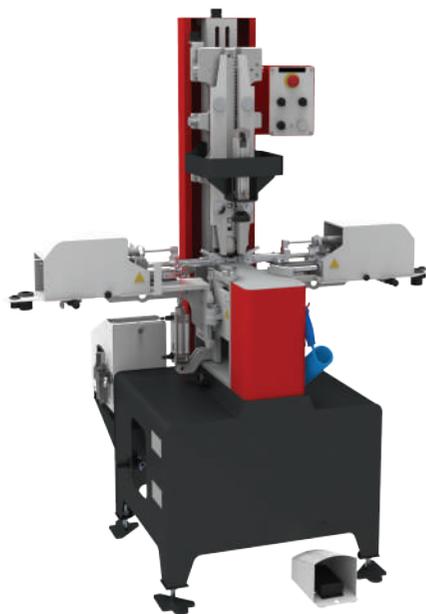
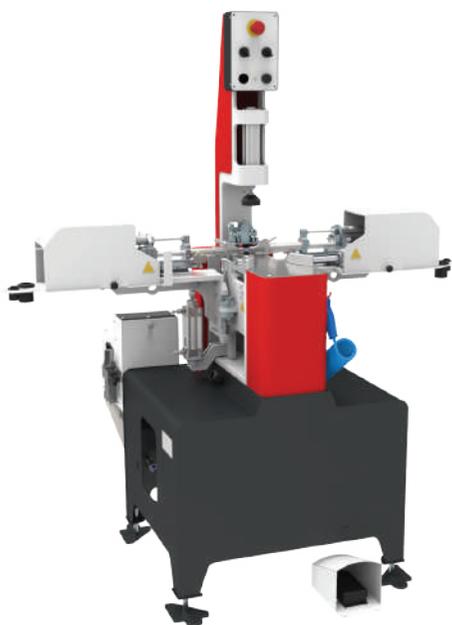
HJ 3010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lU/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	ØD x Ød x b (mm)	A x B (mm)	
2	25	286	800 x 1485 x 1420	40 x 40	135 x 180	-	-	

RG 2000

RG 3000

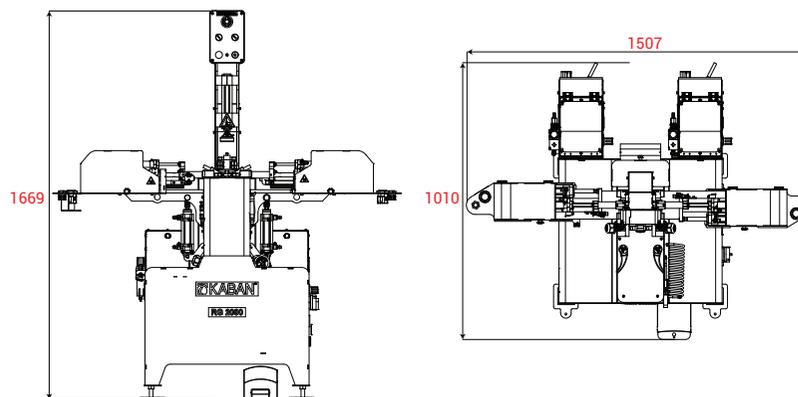
Atornilladora del Conector de Travesaño



• Ahorro de tiempo con la unidad de alimentación. (RG 3000 modelo tiene esta característica.)

• Atornillado rápido con unidad de alimentación automática del tornillo.

RG 2000



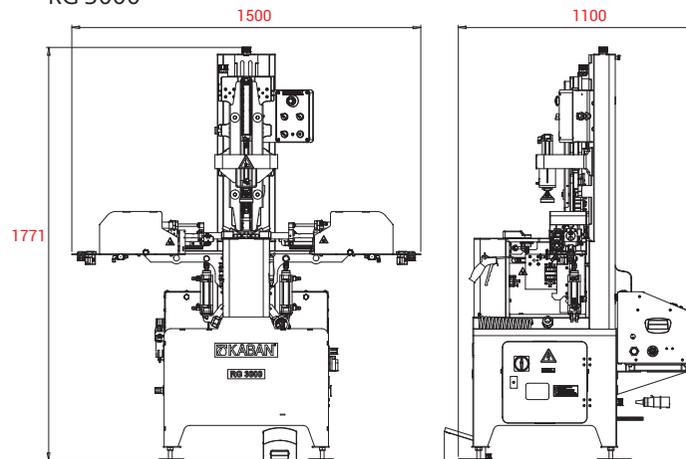
RG 2000

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	S x K x L (mm)
0,03	660	257	1330 x 747 x 1669	-	-	-	S: 03,6 - 04,2 K: 06,3 - 08,1 L: 22 - 32

RG 3000

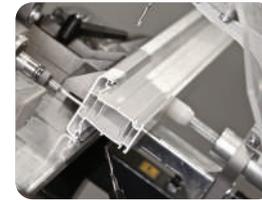
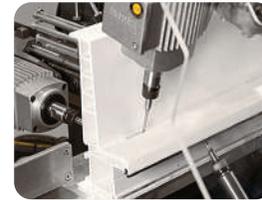
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm)	S x K x L (mm)
0,03	760	297	1500 x 1100 x 1771	-	-	-	S: 03,6 - 04,2 K: 06,3 - 08,1 L: 22 - 32

RG 3000

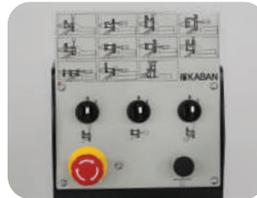


Características Generales

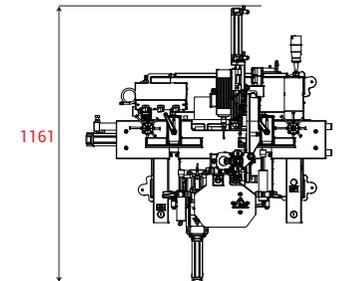
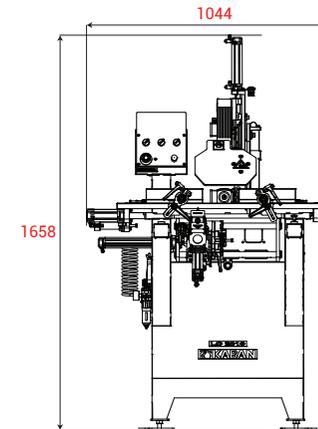
- Atornillado automático de conector de travesaño para perfiles de PVC.
- Tiempo de atornillado del conector es 11 segundos.
- Facilidad de ajuste con tapones.
- Sistema de ajuste práctico para diferentes conectores.



• Funciona con 3 fresas ajustables en ángulo y posicionada.



• El detalle de la fresa especial para el perfil se muestra en el panel de la máquina.



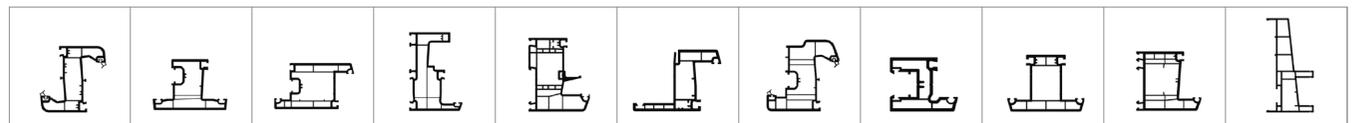
LC 2010

230 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (ft/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm)	L x D1 x D2 (mm)
1,1	24	136	1044 x 1161 x 1658	140 x 140 mm. máx. x 40	80 x 5,2 x 8

Características Generales

- Apertura de los canales de desagüe en los perfiles de PVC que se muestra en la imagen 1.
- Funcionamiento práctico gracias a los tapones versátiles.
- Ajuste con el retorno de las placas de apoyo mecánico.
- Pistones hydroneumáticos para ajustar la velocidad de avance.

Los Perfiles Para Procesar



• Imagen 1



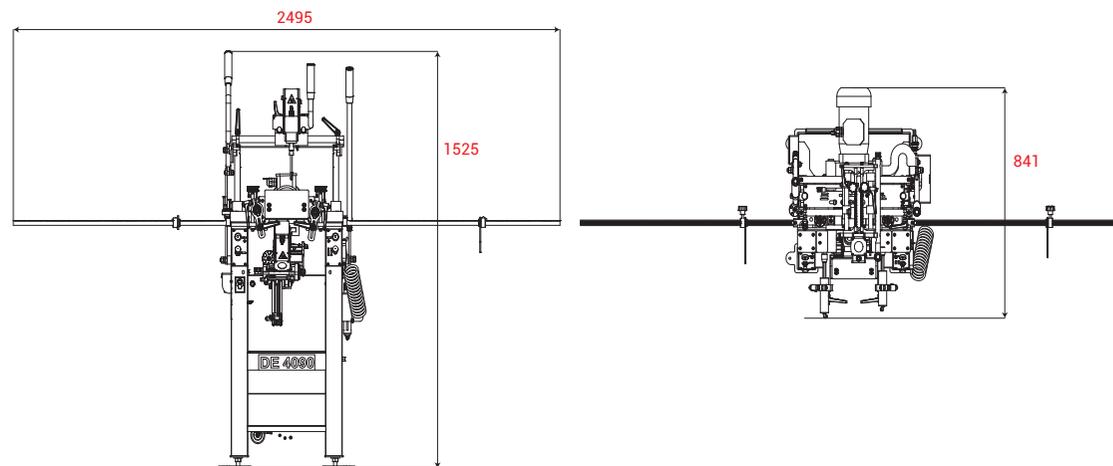
- Ajuste práctico de altura del perfil y la profundidad de la fresa con la ayuda de tapones.



- Apertura de canales de desagüe en PVC perfiles con sistema neumática.



- El control manual con la ayuda de la punta de seguimiento.



Características Generales

- Apertura de puerta manija, falleba y hoja cierre y desagüe canales en perfiles de PVC.
- Copiadora con la plantilla.
- Los motores de fresas mueven seperadamente.
- Apertura de canales sin plantilla gracias al apoyo placa.

DE 4090

 230 V (50-60 Hz) (kW) 0,55	 6-8 bar (l/dk) 48	 125	 W x L x H (mm) 2495 x 841 x 1525	 a x h (mm) 90 x 90 60 x	 X x Y x Z (mm) 70 x 290 x 145 100 x 100 x 50	 L x D1 x D2 (mm) 120 x 8 x 8 80 x 5,2 x 8	 A (mm) 290
---	--	---	--	--	---	--	---



- El control manual con la ayuda de la punta de seguimiento.
- El cociente de copiadora a través de la plantilla es de 1:1

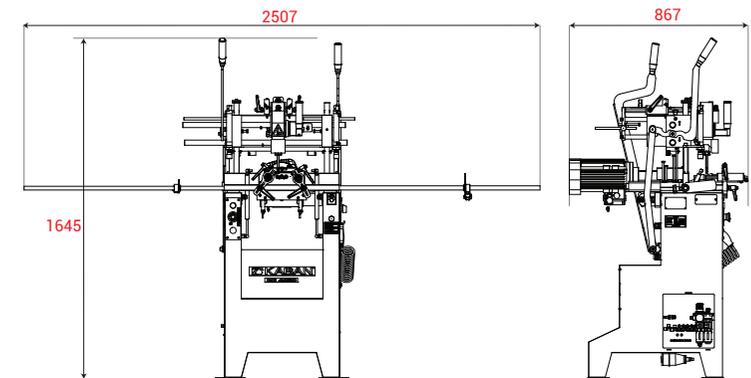
Equipos Opcionales



- MR 100 Dispositivo de centrado



- Regulación de la altura práctica con tapones.

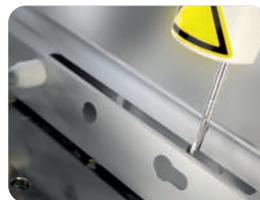


Características Generales

- Apertura de puerta maneja, falleba y hoja cierre canales y tres agujeros de la manija en perfiles de PVC.
- El motor de copiadora funciona por solamente un botón.
- Ajuste práctica con el retorno de las placas de apoyo mecánico.

DE 4050

 400 V (50-60 Hz) (kW) 2,2	 6-8 bar (l/dk) 15	 kg 156	 W x L x H (mm) 2507 x 867 x 1645	 a x h (mm) 120 x 100 — x 5	 X x Y x Z (mm) 95 x 260 x 105	 L x D1 x D2 (mm) 120 x 8 x 8	 A (mm) 260
--	--	---	--	---	---	--	--



- El control manual con la ayuda de la punta de seguimiento.
- El cociente de copiadora a través de la plantilla es de 1:1.

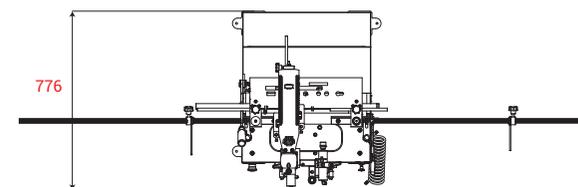
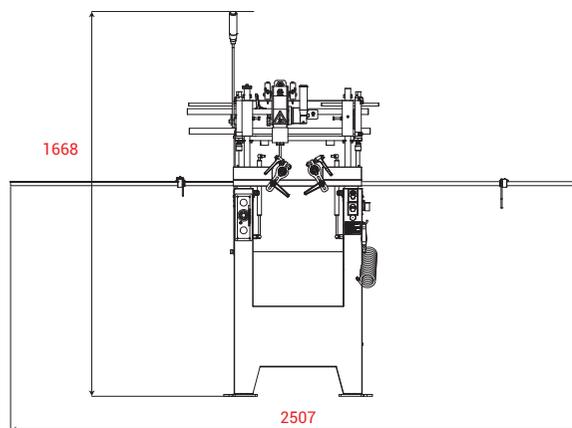
Equipos Opcionales



- MR 100 Dispositivo de centrado



- Regulación de la altura práctica con tapones.



Características Generales

- Apertura de puerta maneja, falleba y hoja cierre canales en perfiles de PVC.
- El motor de copiadora funciona por solamente un botón.
- Apertura de canales sin plantilla gracias al apoyo placa.

DF 4060

 400 V (50-60 Hz) (kW) 0,75	 6-8 bar (l/dk) 15	 115	 W x L x H (mm) 2507 x 776 x 1668	 a x h (mm) 120 x 100 — x 5	 X x Y x Z (mm) 95 x 260 x 105	 L x D1 x D2 (mm) 120 x 8 x 8	 A (mm) 260
---	--	---	--	---	---	--	---

Fresadora con Cremonera y Atornilladora para Hojas

DE 4060

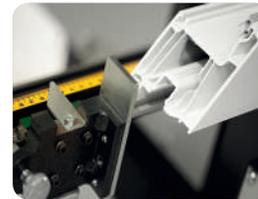
DE 4070



- La fuerza y el punto de atornilla son ajustables.



- Ajuste práctica con el retorno de las placas de apoyo mecánico.
- Sistema hidroneumático para permitir la perforación triple fino y suave junto con refuerzo.



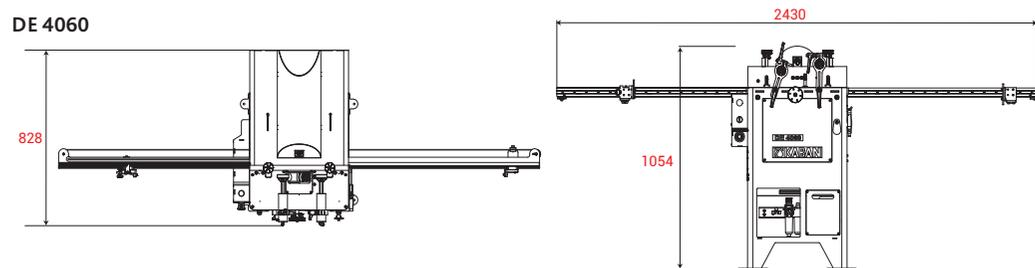
- Dispositivo de centrado y tope de medición manual que se combinan en un diseño
- La fresadora y la atornilladora puede rabajar al mismo tiempo de forma independiente.

Equipos Opcionales

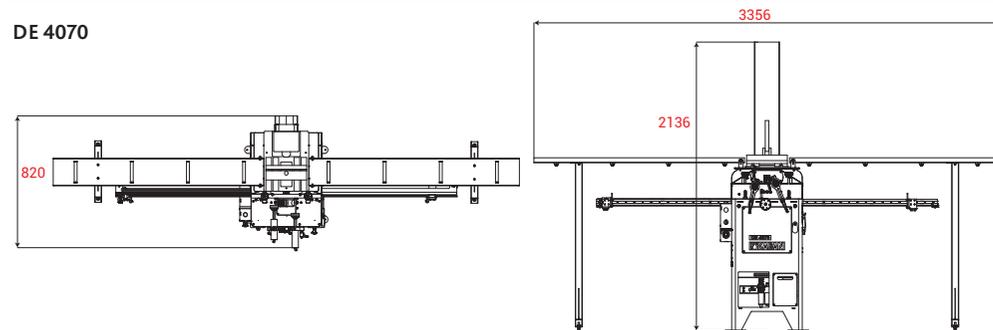


- MR 100 Unidad de centrado con placa de soporte múltiple

DE 4060



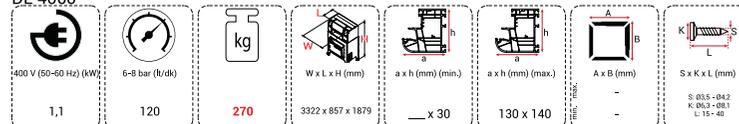
DE 4070



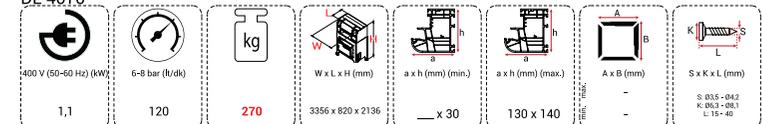
Características Generales

- DE 4060 Apertura de puerta maneja y falleba agujeros de hojas de PVC junto con refuerzo.
- DE 4070 Apertura de puerta maneja y falleba agujeros y atornilla de hojas de PVC junto con refuerzo.
- Ajustable velocidad de fresas.
- El interruptor de la detección del perfil evita el trabajo sin perfil.
- Movimiento independiente de los motores gracias a los botones de elecciones.

DE 4060.



DE 4070.





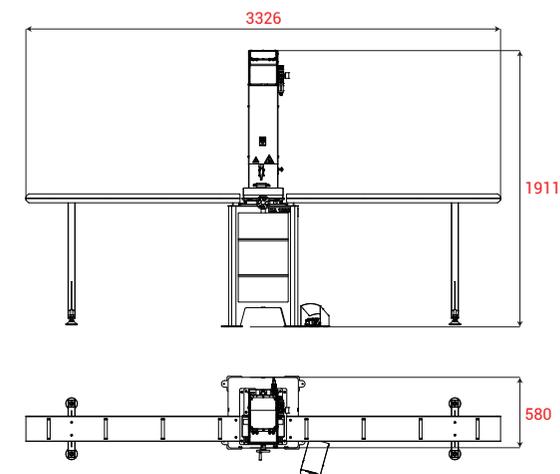
• Atornilla perfiles instalados refuerzo rápidamente y exacto.



• Alimentación automática del tornillo.

Características Generales

- Realiza el atornillado de los perfiles con lámina de soporte de manera rápida y correcta.
- Se puede ajustar el punto y la fuerza de atornillado.
- Tamaño estándar de las brocas utilizadas en la máquina es de PH2 127 mm. No se deben utilizar diferentes brocas.
- Cuando se utilizan los tornillos recomendados, se puede atornillar hasta un material de lámina de 5 mm.
- Cuenta con la alimentación automática de perfil.
- Cuenta con mesilla Derecha e Izquierda de alimentación de perfil.
- Etiquetas de aviso y de seguridad en diferentes idiomas.
- Funciona con el pedal.
- La mesilla ajustable facilita cambio rápido entre diferentes perfiles.



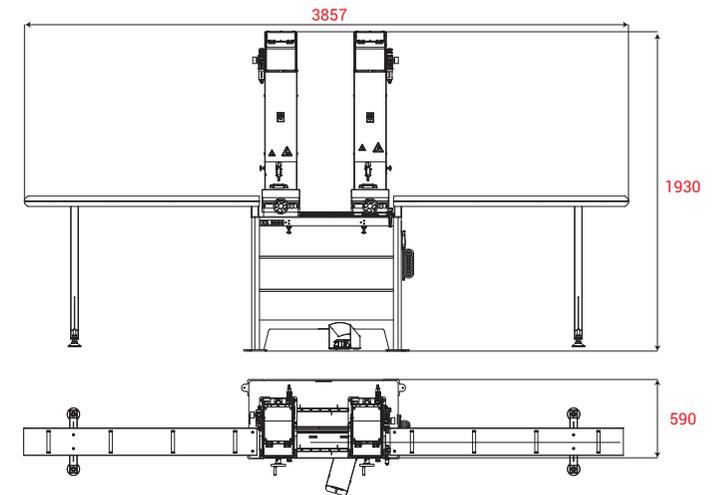
KA 1030

 400 V (50-60 Hz) (kW) X	 6-8 bar (lt/dk) 250	 kg 146	 W x L x H (mm) 3326 x 580 x 1911	 a x h (mm) (min.) 50 x —	 a x h (mm) (max.) 120 x 150	 A x B (mm) -	 S x K x L (mm) S: 83,9 - 84,2 K: 86,5 - 87,5 L: 15 - 40
---	---	--	--	--	---	--	---

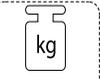
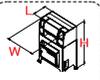
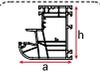
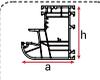
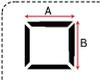
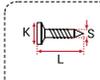


Características Generales

- Realiza el atornillado de los perfiles con lámina de soporte de manera rápida y correcta.
- Se puede ajustar el punto y la fuerza de atornillado.
- Tamaño estándar de las brocas utilizadas en la máquina es de PH2 127mm. No se deben utilizar diferentes brocas.
- Cuando se utilizan los tornillos recomendados, se puede atornillar hasta un material de lámina de 5mm.
- Cuenta con la alimentación automática de perfil.
- Cuenta con mesilla Derecha e Izquierda de alimentación de perfil.
- Etiquetas de aviso y de seguridad en diferentes idiomas.
- Cuenta Con Unidad Doble de Atornillado.
- Cabezales de Atornillado pueden funcionar juntas o por separado.
- Los puntos centrales de cabezales de atornillado cuentan con un rango de 250-550mm.
- Funciona con el pedal.
- La mesilla ajustable facilita cambio rápido entre diferentes perfiles.



KA 2030

 400 V (50-60 Hz) (kW) X	 6-8 bar (fr/dk) 500	 kg 200	 W x L x H (mm) 3857x590x1930	 a x h (mm) (min.) -	 a x h (mm) (max.) 120 x 150	 A x B (mm) -	 S x K x L (mm) S: 03,9 - 04,2 K: 06,5 - 07,5 L: 15 - 40
---	---	--	--	---	---	--	---

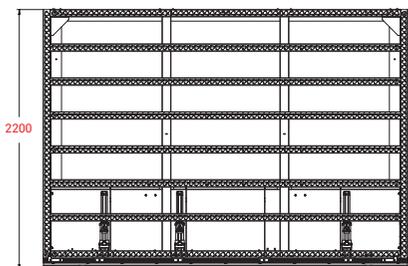
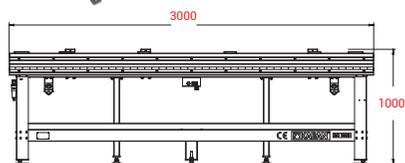
RC 1010

Banco de Montaje

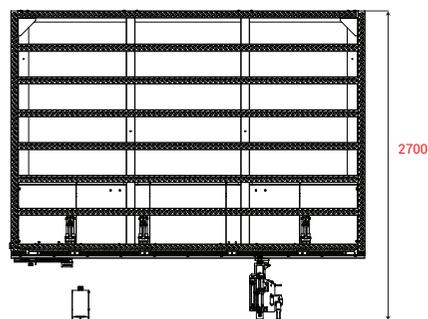
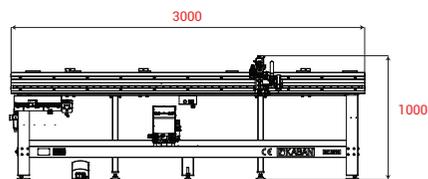
RC 2010

Banco de Montaje para Hojas y Puertas

RC 1010



RC 2010



• Gracias a transportadores, minimiza la fatiga del operador, incluso en los cuadros de dimensiones máximas.

• Punzonadora para cortar las fallebas a las dimensiones requeridas.

Equipos Opcionales



• H 300
Punzonadora
Con Sistema
de Medida
Manual

Características Generales

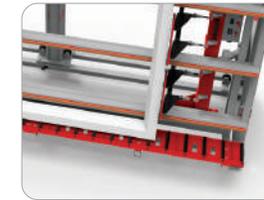
- Reduce al mínimo la fatiga del operador. E.g. en vez de girar 100 piezas de 20 kg. de mano, por la ayuda de las bolas, 2.000 kg se realiza por mesa.
- Aparato de marcado para posicionar y montar bisagras superiores e inferiores con facilidad.
- Herrajes se almacenan en el banco para mantener el operador en el área de trabajo.
- RC1010 y RC2010 pueden formar una línea en paralelo o de forma independiente.

RC 1010

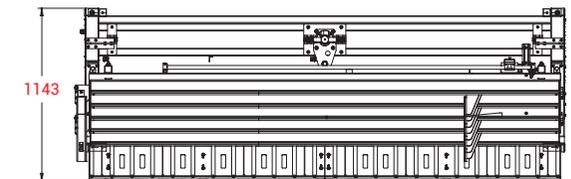
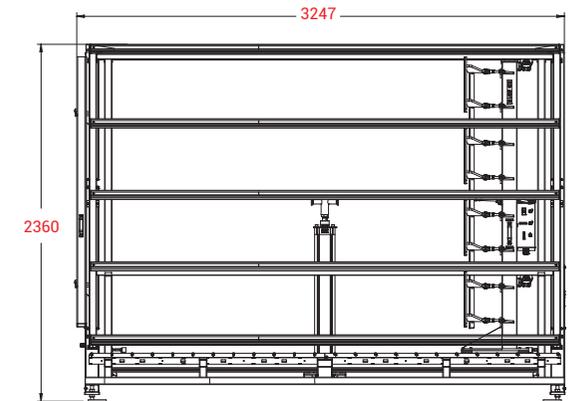
 6-8 bar (l/dk)	 kg 258	 W x L x H (mm) 3000 x 2200 x 1000	 a x h (mm) (min.)	 a x h (mm) (max.)	 A x B (mm) (min.)	 A x B (mm) (max.)
4						

RC 2010

 230 V (50-60 Hz) (kW) 0,01	 6-8 bar (l/dk) 99	 kg 320	 W x L x H (mm) 3000 x 2700 x 1000	 a x h (mm) (min.)	 a x h (mm) (max.)	 A x B (mm)	 S x K x L (mm) S: 03,5 - 04,2 K: 06,3 - 08,1 L: 22 - 32



- Asamblea facilidad con movimiento de arriba-abajo.



Características Generales

- Instalación segura, práctica y rápida de cristal en puertas y ventanas.
- Transferencia rápida y segura mediante el sistema de rodillos.
- Altura de montaje ergonómica se obtiene levantando el marco hacia arriba.
- El cuadro se fija con pistones neumáticos.

RD.2010

400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (lt/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm) (min.)	A x B (mm) (max.)
-	3	430	3247 x 1143 x 2360				2450 x 3000



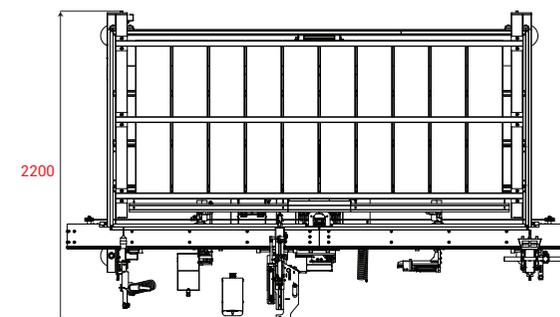
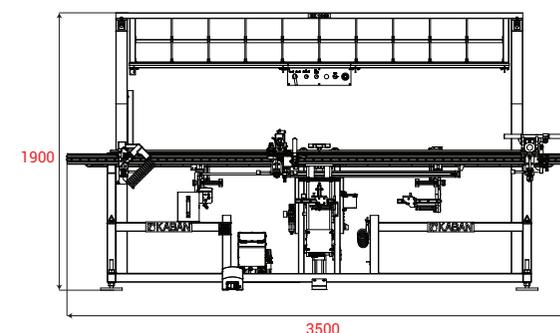
- Sistema de centrado automático para establecer diferentes marcas y series de perfiles.
- Apertura de falleba canal y tres agujeros de la manija en cuadros de hojas.



- Unidades automáticas del tornillo y de la alimentación.
- Unidad lineal del laser para atornillar fácil.



- Unidad de punzón y sistema de medida práctico.



Características Generales

- Facilidad del montaje de herrajes de los cuadros de hojas.
- Estantes superiores e inferiores.
- Corta herrajes de doble apertura con las medidas solicitadas y atornilla en la hoja.
- Montaje de fallebas apertura sencilla en las hojas de puertas.
- Montaje de herrajes apertura sencilla y doble en las hojas.
- Cremona y taladra el agujero de falleba en los cuadros de hojas.
- Taladra agujeros de bisagras y pernos en los ambos lados de hojas.

EK 1040

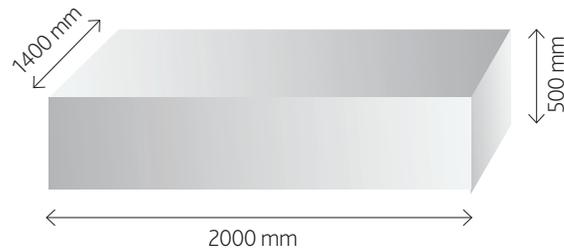
 400 V (50-60 Hz) (kW) 1,1	 6-8 bar (l/dk) 140	 864	 W x L x H (mm) 3500 x 2200 x 1900	 a x h (mm) (min.) 45 x 45	 a x h (mm) (max.) 100 x 100	 A x B (mm) min. max. 2500 x 1700 400 x 400	 S x K x L (mm) S: 03,9 - 04,2 K: 06,5 - 07,5 L: 15 - 40
--	---	---	--	--	--	--	---

Carro Estantería

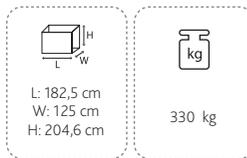
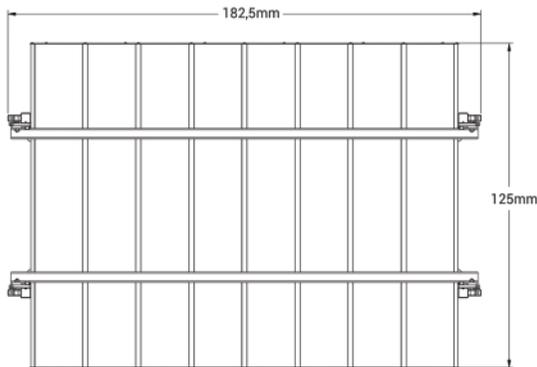
PTR 200



- 4 piezas de perfil que forman un cuadro se recogen en una estantería.
- Tiene 64 estanterías.



- Se desmonta el fin de no ocupar lugar mientras el envío.

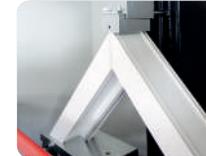


Características Generales

- Está diseñado para almacenar y transportar fácilmente los perfiles cortados.

Aparato de la Prueba de Fractura de Perfil

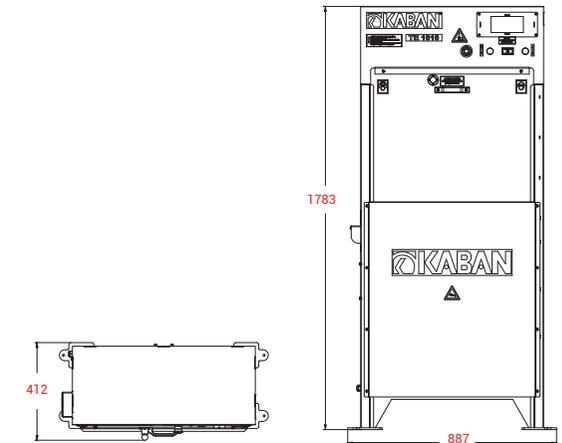
TE 1010



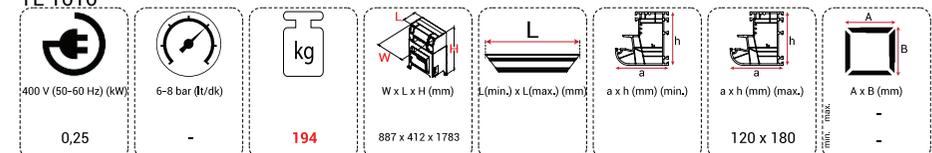
- Sigue el poder en la pantalla durante la fractura.
- Max. 20.000 N la capacidad de poder de la prensa.
- 50 mm / min poder de la prensa a velocidad estable.
- Calibrada en la unidad de Newton.

- Ajuste exacto con el sistema hidráulico.

- La prueba de resistencia de la soldadura.



TE 1010





AA 1020

Tronzadora de Un Cabezal para PVC



LC 2010

Desagadora con Tres Fresas



DE 4050

Copiadora Manual con Cremonera

ENTRADA

**LÍNEA UN
CABEZAL**
80-90 Cuadros / 8 Horas



OA 1010

Retestadora y Limpiadora Modular



PB 2010

Retestadora Automática -Ángulo Ajustable-



HD 2012

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal)



CA 3020

Limpiadora Modular Automática con Fresas



BA 2030

Soldadora de Un Cabezal



AB 1030

Tronzadora Manual de Doble Cabezal para PVC & Aluminio



AC 1040

Tronzadora Automática de Doble Cabezal para PVC & Aluminio



LC 2010

Desaguadora con Tres Fresas



DE 4050

Copiadora Manual con Cremonera

ENTRADA

**LÍNEA DOBLE
CABEZALES**
160-180 Cuadros / 8 Horas



EK 1040

Banco de Herrajes para Hojas



PB 2010

Retestadora Automática -Ángulo Ajustable-



HD 2014

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal) Con Tope de Medida Digital



HD 2012

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal)



CD 3051

CNC Limpiadora Electrónica de 2 Ejes



CA 3020

Limpiadora Modular Automática con Fresas



MA 2010

Soldadora de Doble Cabezal -Ángulo Variable



KA 1030

Atornilladora de Refuerzo



HA 1010

Tronzadora de Un Cabezal-Piston Neumático

ENTRADA

**LINEA
ECONÓMICA**
45-50 Marcos / 8 Horas



DE 4090

Copiadora y Desaguadora Con Cremonera



MH 1010

Soldadora de Un Cabezal



CH 3040

PVC Limpiadora y Retestadora Ángulo Variable



SB 3011

Centro De Mecanizado y Corte (PVC)



PTR 200

Carro Estantería



PA 2010

Retestadora Múltiple

ENTRADA

**LÍNEA
AUTOMÁTICA**
350-500 Marcos / 8 Horas



EK 1040

Banco de Herrajes para Hojas



TD 3020

Línea Automática para Soldar y Limpiar



RD 2010

Banco de Acristalar (Semi Automática)



HD 2014

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal) Con Tope de Medida Digital



RC 1010

Banco de Montaje



RC 2010

Banco de Montaje para Hojas y Puertas



CD 3051

CNC Limpiadora Electrónica de 2 Ejes



MA 2010

Soldadora de Doble Cabezal - Ángulo Variable



FA 1030

Centro de Mecanizado, Corte Y Atornilladora



PTR 200

Carro Estantería



PA 2010

Retestadora Múltiple

x4

ENTRADA



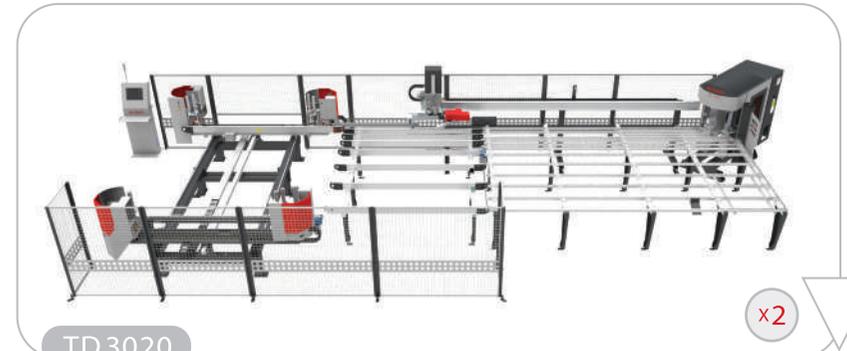
LÍNEA AUTOMÁTICA

550-600 Marcos / 8 Horas



EK 1040

Banco de Herrajes para Hojas



TD 3020

Línea Automática para Soldar y Limpiar

x2



RD 2010

Banco de Acrístar (Semi Automática)



HD 2014

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal) Con Tope de Medida Digital

x1

x2



RC 1010

Banco de Montaje

x6



RC 2010

Banco de Montaje para Hojas y Puertas

x2



BA 2030

Soldadora de Un Cabezal



x3

FA 1030

Centro de Mecanizado, Corte Y Atornilladora



FA 1010

Centro de Mecanizado y Corte



PTR 200

Carro Estantería

x8



PA 2010

Retestadora Múltiple

x2

ENTRADA



LÍNEA AUTOMÁTICA
1300-1400 Marcos / 8 Horas



EK 1040

Banco de Herrajes para Hojas



FA 1050

4X4 Centro de Soldadura y CNC Limpiadora



x2

RD 2010

Banco de Acristalar (Semi Automática)



x3

x4

HD 2014

Tronzadora de Junquillos Automática (Universal) Con Tope de Medida Digital



x10

RC 1010

Banco de Montaje



x4

RC 2010

Banco de Montaje para Hojas y Puertas



Kaban Máquina utiliza componentes de marcas mundiales en sus productos

Kaban Máquina se reserva su derecho a realizar modificaciones en los productos expuestos en este catálogo.



Hadımköy Atatürk Sanayi Bölgesi, Ömerli Mahallesi 75. Yıl Caddesi
Uzunçayır Sokak No: 12 34555 Arnavutköy İstanbul - Turkey
t: +90 212 866 25 00 (pbx) f: +90 212 771 16 83

kaban.com.tr