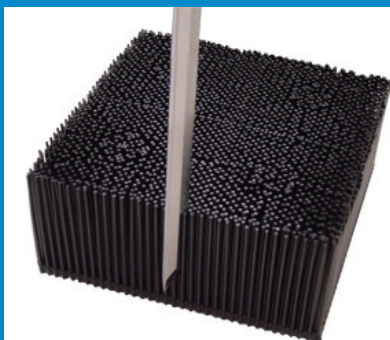




Cutter GTxL jest przeznaczony do rozkroju nakładów o wysokości do 2,5 cm, mierzonej po zadziałaniu systemu vacuum (sprasowaniu). Rozkrój odbywa się przy użyciu noża pionowego. Ruch przenośnikowego stołu podawczego odbiera materiał ze stołu do lagowania na powierzchnię krojącą cuttera, następnie gotowe, wykrojone elementy podawane są na stół odbiorczy.



Gerber Bristle Square® - szczotkowa powierzchnia pozwala na wycinanie bez uszkodzenia noża czy tkanin.



Graficzny interfejs użytkownika ułatwia obsługę cuttera.

GERBERcutter GTxL



Dokładność.

- GTxL wyposażony jest w system vacuum, który utrzymuje materiał w jednym miejscu podczas procesu rozkroju, zapewniając dokładność cięcia.
- System SMARTbite™ automatycznie kalkuluje każdy układ kroju w celu określenia maksymalnej ilości elementów, które mają zostać wycięte przy jak najmniejszej ilości przesuwów materiału, tak by zwiększyć produktywność urządzenia.
- Wysoki zakres pionowego skoku noża oraz automatyczny system ostrzenia noża eliminują zjawisko występowania niedociętych włókien i nitki, zapewniając dokładność cięcia elementu od górnych do dolnych warstw nakładu.
- Operator może z łatwością dostosować prędkość ruchu głowicy cuttera oraz częstotliwość oscylacji noża do rodzaju rozkrawanego materiału, maksymalizując produktywność cuttera.

Prostota i wygoda obsługi systemu sterowania.

- System sterowania i kontroli C200 MT, zawiera intuicyjny, graficzny interfejs użytkownika, który ułatwia obsługę oraz naukę. Zawiera pomoc online oraz wbudowaną diagnostykę. W sposób ciągły, w czasie rzeczywistym wyświetla graficznie parametry operacyjne, poziom vacuum oraz prędkość cięcia, dostarczając kompleksowego podglądu całego procesu rozkroju.
- Przechowuje pliki z danymi parametrów cięcia w celu ponownego ich otwarcia, tak aby kolejne rozkroje mogły zostać wykonane w krótszym czasie przy ich wykorzystaniu.
- Przy wykorzystaniu połączenia sieciowego możliwość bezpośrednio przesyłać pliki z systemów CAD do komputera sterującego cuttera.

Szybki zwrot inwestycji.

- Na żądanie operatora system C200 MT generuje raporty dotyczące zarządzania czasem pracy. Raporty zawierają informacje na temat długości czasu pracy cuttera, ilości zatrzymanych operacji, średniej prędkości cięcia, całkowitych parametrów cięcia itp. Pozwala to na optymalizację kosztów procesu rozkroju.
- Automatyzacja procesu rozkroju pozwala na wycięcie większej ilości elementów przy mniejszym nakładzie pracy.
- GTxL został zaprojektowany z myślą o użyciu materiałów eksploatacyjnych o przedłużonej trwałości, co jest jednoznaczne ze zmniejszeniem bieżących kosztów pracy urządzenia.

Opcje dodatkowo płatne:

- układ przejezdności cuttera między kilkoma rzędami stołów do lagowania,
- regulacja vacuum, także podczas pracy,
- chłodzenie noża strumieniem sprężonego powietrza,
- wiertło.



Wiertło o średnicy do 9,5 mm do wykonania otworów w nakładzie – opcja dodatkowo płatna.



GERBERSpreader™- beznapięciowa lagowarka – opcja dodatkowo płatna.

Specyfikacja systemu:

Charakterystyka	
Maksymalna wysokość nakładu po sprasowaniu	2,5 cm
Maksymalna prędkość cięcia	46 m/ min.
Szerokość cięcia	1,7 m
Długość cięcia	1,7 m
Średnia (efektywna) prędkość cięcia	10,2 m/ min.
Przyspieszenie głowicy	3,7 m/ s ²
Waga stołu	2,554 kg
Dostępne wysokości stołów	75-90 cm w odstępach co 5 cm
Zasilanie	
System sterowania i zasilania	3-kablowy, 200 V - 240 V, jednofazowy, 50/60 Hz, 20 A
Stół z vacuum	190/ 240 V, 3 - fazowe, 50/ 60 Hz, 50 A 380/ 440 V, 3 - fazowe, 50/ 60 Hz, 25 A
Średnie zużycie energii	10 KW (system 3 - fazowy)
Zużycie sprężonego powietrza/ wymagane ciśnienie	11.3 l/ min. / 6.8 bara
Środowisko	
Temperatura (max.)	43°C
Wilgotność (max.)	95%
Emisja dźwięku	75 dBA

