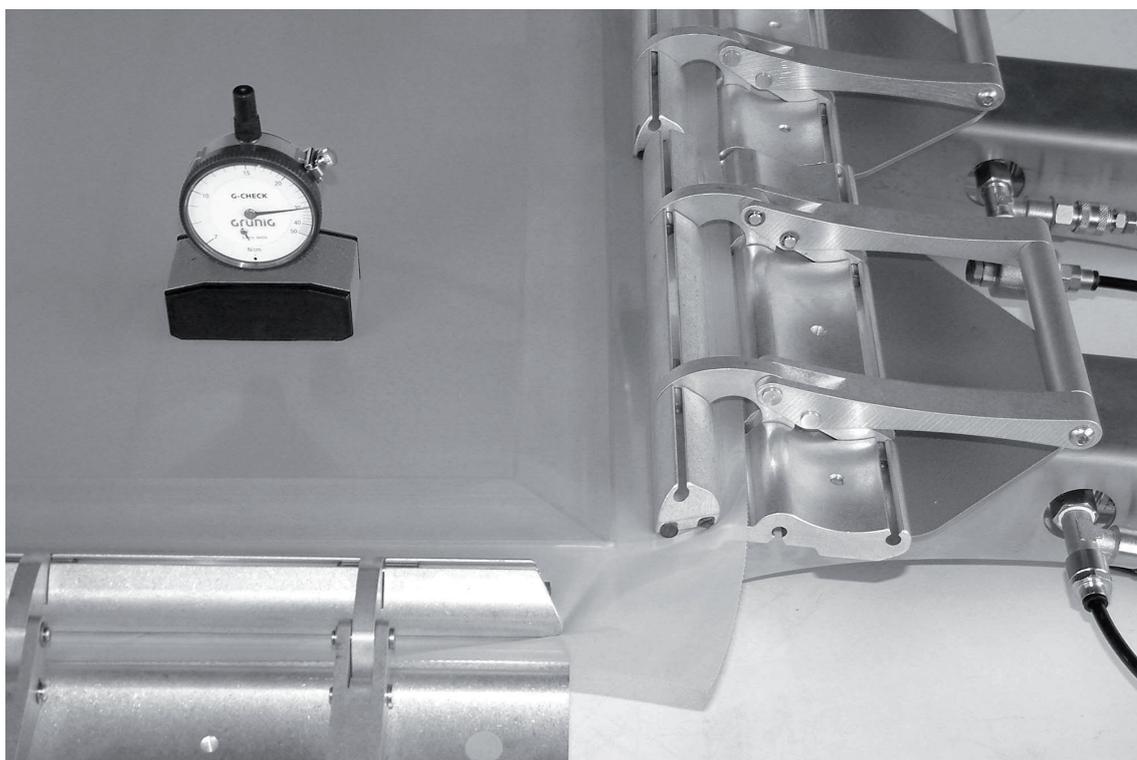


La G-STRETCH 202 representa una solución ventajosa y rentable para todos los procesos de sujeción deseados



**G-STRETCH 202**

**Grünig**

Grünig-Interscreen AG  
Ringgenmatt 14  
CH-3150 Schwarzenburg  
Switzerland

Phone +41 31 734 2600  
Fax +41 31 734 2601  
[www.grunig.ch](http://www.grunig.ch)  
[mail@grunig.ch](mailto:mail@grunig.ch)

# G-STRETCH 202

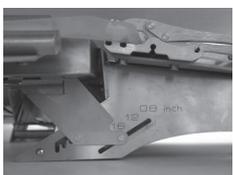
## Pinza tensora neumática DUPLEX



Pupitre de mando A1



Automatismo de sujeción A2



Reglaje de la altura



Pinza DUPLEX

### Características particulares

- Sistema de tensión neumático apropiado para todos los tipos de malla actualmente en venta
- Introducción ventajosa en la sujeción automática de las mallas
- Posibilidad de extensión modular por incrementos de 250 por lado (trama y urdimbre)
- Recorrido de tensión por pinza: 80mm, recorrido total 160mm en direcciones trama y urdimbre
- El sistema de mando simple y de fácil manejo con dos circuitos de reglaje separados para los ejes X e Y permite un ajuste individual de la fuerza y de la velocidad de sujeción.
- Sistema neumático para un proceso de trabajo eficaz. La fuerza de sujeción deseada se debe reglar solo para la primera pantalla de una serie.
- Mientras la malla está apretada, la rama tensora está pretensada con la misma fuerza opuesta de carga previa.
- Durante el proceso de sujeción, las pinzas tensoras neumáticas son capaces de compensar la dilatación de la malla mediante su movimiento corredizo lateral.
- El ancho de la pinza tensora es de 250mm.
- El soporte de la rama tensora de cada pinza tensora puede ser ajustado sin problemas, por incrementos de 5mm, para alcanzar una altura del perfil de la rama entre 20 y 55mm.
- Durante el proceso de tensión, la malla está automáticamente estirada sobre la rama tensora, y al final está pegada directamente contra la rama.
- Un estribo de retención evita un rebote de las pinzas tensoras en caso de ruptura de la malla.
- Construcción ergonómica en materiales de primer calidad como acero inoxidable V2A y aluminio.

### Ejecución A1

- Un pupitre de mando manual permite programar los valores de sujeción independientemente para ambos ejes. El proceso de sujeción se controla mediante un interruptor central.

Pinza individual	Longitud	mm	505
	Ancho	mm	260
	Peso	kg	5.5
	Ancho de sujeción	mm	250
	Altura perfil de rama	mm	20-55
	Recorrido por pinza	mm	80
	Tensión máx. de la malla N		60
Pupitre de mando	Longitud	mm	420
	Ancho	mm	230
	Altura (A1)	mm	200
	Altura (A2)	mm	400
Alimentación eléct.	Unicamente requerida para ejecución A2		
	Voltaje	V	1x230+N+PE 2x220+PE
	Frecuencia	Hz	50/60
Aire comprimido	Presión	Bar	9
	Consumo por pinza	l/recorrido	0.15
Nivel de presión acústica permanente		dB (A)	<70

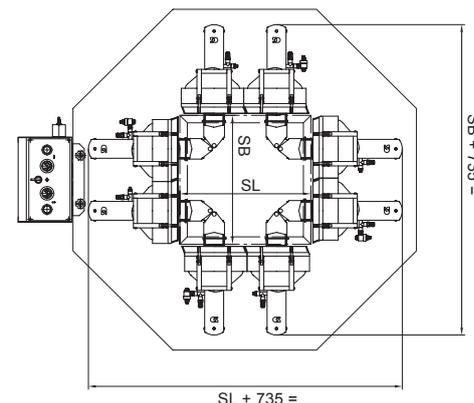
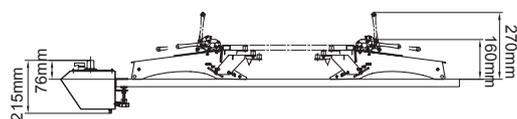
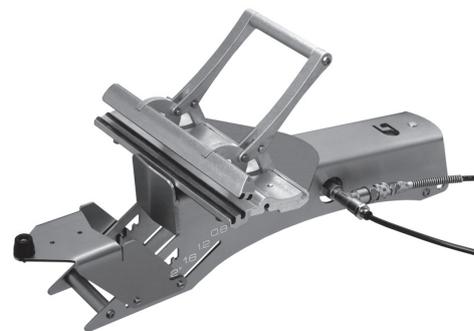
### Ejecución A2

- En el modo automático, totalmente 50 programas libremente configurables están a disposición. Tras el arranque, la sujeción de la malla se efectúa de manera completamente automática.
- Hasta 10 ciclos de sujeción pueden programarse para cada programa.
- El reglaje de la fuerza de sujeción se hace de manera independiente para ambos ejes, mediante convertidores de presión electro-neumáticos.



### Opción Z155 / Z250

- El sistema puede ampliarse según las necesidades, añadiendo pinzas tensoras suplementarias por incrementos de 155mm o de 250mm.



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

Modificaciones técnicas reservadas  
Todas las medidas en mm  
Febrero 2020