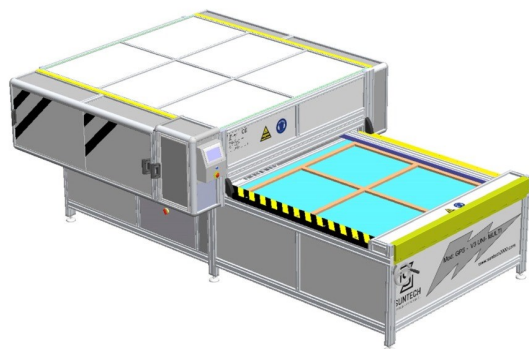


## Grapado y Estirado Automático de Tela para Bastidores con Marco de Madera (Canvas)



### GPS-V3 UNI-MULTI



**SUNTECH, TECNOLOGIAS DE MONTAJE S.L.**

**Venta la Estrella 6 Pab. 107  
01006 VITORIA-GASTEIZ  
(España)**

**Tel.- +34 945 23 48 50**

**[suntech@suntech2000.com](mailto:suntech@suntech2000.com)  
[suntech2000.com](http://suntech2000.com)**

### FUNCIONAMIENTO BASICO, DESDE UN CONCEPTO SEMI-AUTOMATICO FLEXIBLE

La **GPS-V3 UNI-MULTI** es la solución definitiva para el estiramiento y grapado de lonas en marcos de madera, de tamaños pequeños, medianos y grandes, que incluyan cambios constantes de formatos, así como espesores diferente de los marcos de madera.

Se requiere un operador semi-cualificado, no técnico, para la producción. Se limita a colocar el marco de madera sobre la tela, en la mesa de grapado, con las referencias que la máquina le proporciona. Solo se ha de preocupar de que su trabajo sea eficiente, pues el resto lo hace la máquina.

Funciona en un proceso de DOS etapas. Estirando y grapando dos lados opuestos a la vez, en una 1ª etapa, y posicionando el bastidor, girado 90º, en una 2ª etapa. La detección de la medida en cada etapa, es automática. Las grapas se reparten de acuerdo a la longitud detectada. Si los cambios en el tamaño del bastidor son continuos y variables, proporciona una gran flexibilidad y productividad.

La **GPS-V3 UNI-MULTI** admite espesores de marcos de madera, desde 16 mm a 45 mm de altura. Esta selección puede estar previamente programada de los espesores más utilizados. O se introduce en el teclado de milímetro en milímetro. Y con una pulsación en la pantalla, se selecciona el espesor a utilizar y sitúa los topes de marco en la distancia adecuada del desarrollo de la tela, de forma automática.

La **GPS-V3 UNI-MULTI** puede procesar múltiples marcos a la vez, en ambas etapas. Siempre que la suma de todos los marcos depositados en la mesa no exceda de 1500mm. Lógicamente la productividad con marcos pequeños se verá aumentada si se utiliza metodología productiva adecuada.

La **GPS-V3 UNI-MULTI** utiliza tecnología de alto rendimiento de grapado, que contiene cargadores de alimentación de grapas de más de 10.000 unidades, lo que permite largos periodos sin rellenar constantemente. Detecta automáticamente cuando el nivel de grapas baja a nivel mínimo.

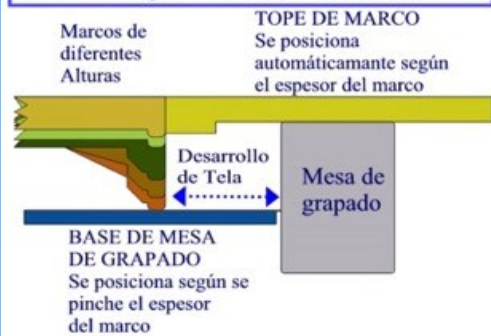
La **GPS-V3 UNI-MULTI** controla la tensión de la tela, de una forma electrónica, en magnitudes numéricas muy pequeñas dependiendo del tipo de tela y la calidad de tensado elegida.

La **GPS-V3 UNI-MULTI** controla y regula electrónicamente la velocidad de desplazamiento de los componentes que se desplazan en carreras largas, como grapadoras y mesa de grapado, sin consumo de aire comprimido.

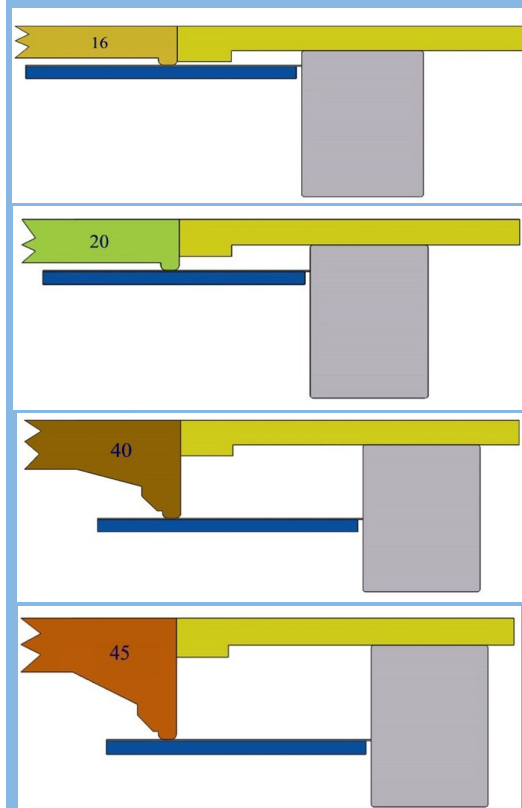
La **GPS-V3 UNI-MULTI** controla la profundidad de las grapas al bajar la grapadora a buscar la tela, de dos maneras. Con tope mecánico regulable, o por presión de apoyo sobre la tela. Esta última opción es la más parecido a como quedan incrustadas las grapas cuando se realiza un grapado manual. Todas las grapas a la misma profundidad, pues la nariz de la grapadora se desplaza apoyada sobre la tela. Esta presión es regulable.

## ESQUEMA DE SELECCIÓN DE ESPESOR DE MARCO

Selección de Espesor de 16 a 45 mm mediante Teclado



### EJEMPLOS DE ESPESORES PROGRAMADOS



## PROCESAMIENTO DE MARCOS MULTIPLES

Es una prestación más de la **GPS-V3 UNI-MULTI** para bastidores de pequeño tamaño, cuyo formato permita depositar en la Mesa de Grapado más de una cantidad, tanto en la 1ª Fase como en la 2ª Fase.

Pero hay que indicar que en el proceso de múltiples, no es fundamental solo la velocidad de la máquina, sino el procedimiento que se emplea y la habilidad del operador. Esta es fundamental en el proceso de MÚLTIPLES.

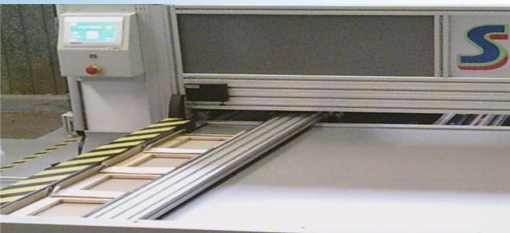
Se ha de emplear una organización productiva de series largas. Con el fin de que el operador utilice los mismos movimientos de plegado y colocación por fase. Terminar la serie en la 1ª Fase y comenzar la 2ª Fase

El computo de ambas fases será favorable a una producción alta.

**1ª FASE (indicar en Pantalla: nº de Fase + nº de Marcos + Desarrollo Tela)**



**2ª FASE (indicar en Pantalla: nº de Fase + nº de Marcos)**



## PROCESAMIENTO DE TELAS CON IMAGENES



Resulta muy fácil el procesamiento de estirado y grapado en telas con imágenes impresas, en la **GPS-V3 UNI-MULTI**. Las referencias que la máquina proporciona para situar la tela en la mesa de grapado son muy útiles para el centrado del marco de madera con respecto a la tela. Definidos los desarrollos que salen del espesor del marco, más el reverso de la tela sobre el marco, e introduciendo estos datos por pantalla, la máquina sitúa las referencias necesarias en su posición, sin necesidad de imprimir marcas de referencia en la tela.

### ALGUNOS DATOS ORIENTATIVOS DE PRODUCCION

Bastidor (cm)	Proceso	Cant./hora
150 x 150	Fase1 + Fase2	60-80
100 x 100	Fase1 + Fase2	70-90
600 x 600	Fase1 + Fase2	80-100
300 x 300	Fase1 + Fase2	95-110
200 x 220	MÚLTIPLES	190-220