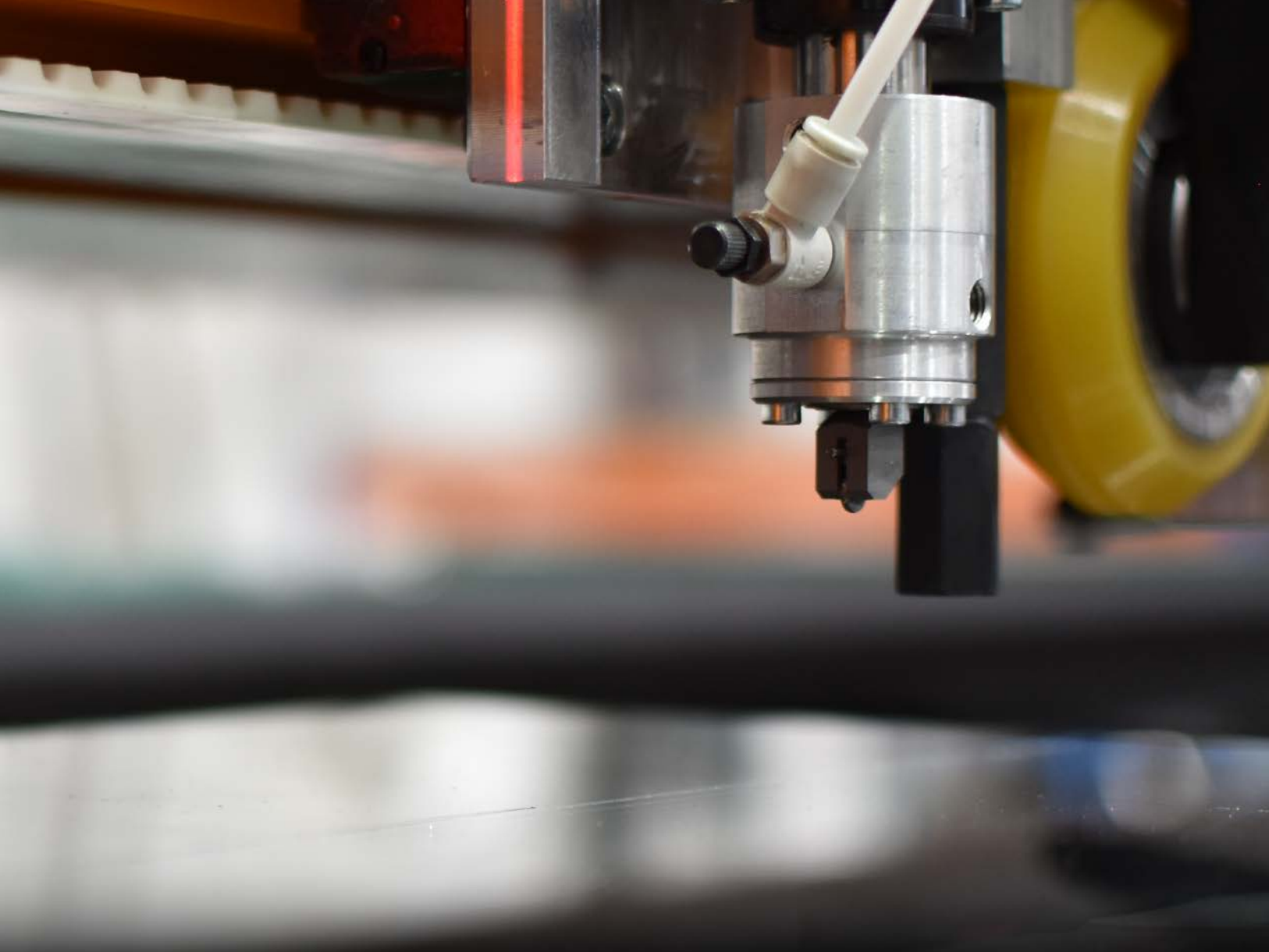




TUROMAS
OUR PASSION, YOUR PROGRESS

LAM 500 SERIES

EN | ES

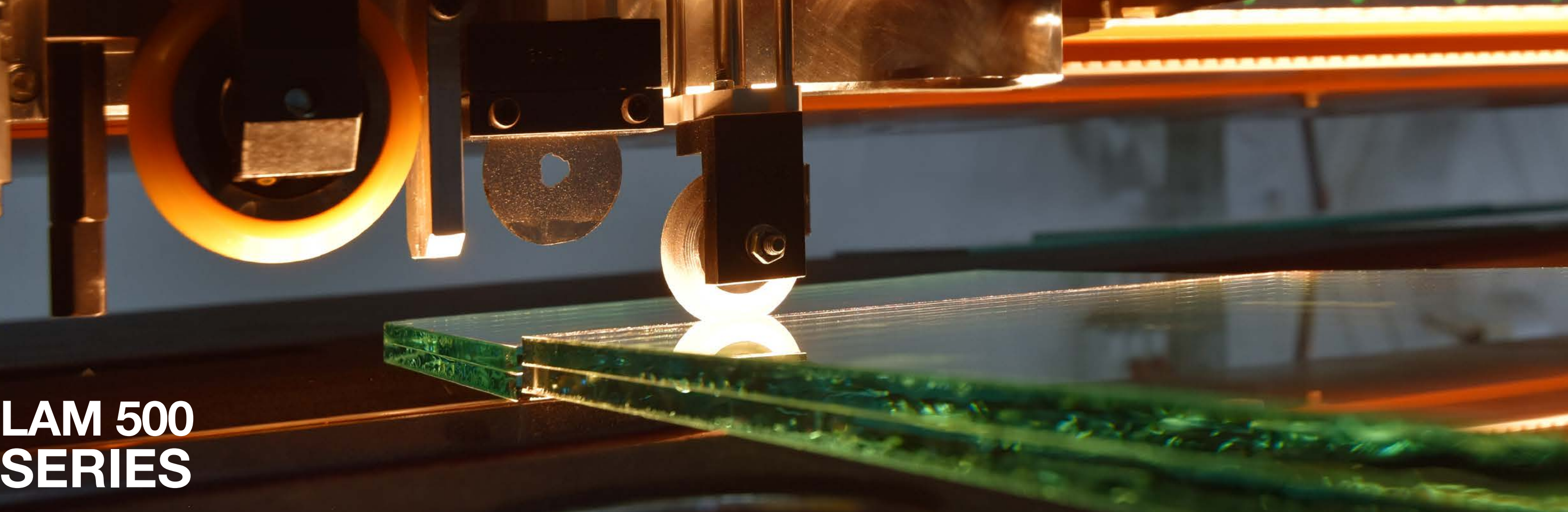
The information contained in this catalogue, which supersedes previous editions, is based on the latest characteristics available at the time of printing and is provided for information purposes only. No responsibility or liability will be assumed by Turomas, S.L., its distributors, agents or service providers for any omission or errors in this catalogue. Turomas, S.L., reserves the right to make changes without prior notice.

La información contenida en este catálogo, que sustituye las ediciones anteriores, está basada en las últimas características disponibles en el momento de la impresión y se facilita exclusivamente a título informativo. Turomas, S.L., sus distribuidores, agentes o proveedores de servicios no asumirán responsabilidad u obligación alguna derivada de error u omisión en este catálogo. Turomas, S.L., se reserva el derecho de realizar cambios sin previo aviso.

Table of contents

Índice de contenidos

LAM 500 SERIES <i>LAM 500 SERIES</i>	1
Common features <i>Características comunes</i>	4-39
Optionals <i>Opcionales</i>	40-55
Models: <i>Modelos:</i>	56-69
LAM 504	58-61
LAM 505	62-65
LAM 506	66-69
Line distributions <i>Distribuciones en línea</i>	70-79
Installation specifications <i>Especificaciones de instalación</i>	82
Standards and quality <i>Estándares y calidad</i>	83



LAM 500 SERIES

The LAM 500 is aimed at companies looking for a versatile machine and quality cutting in thicknesses from 2+2 to 12+12. Compactly designed, it has a useful cutting length of 3.7m, 4.7m and 6.1m and a useful length of the measuring system of 3.3m.

La LAM 500 está orientada a empresas que buscan una máquina versátil y un corte de calidad en espesores desde el 2+2 al 12+12. Diseñada de manera compacta, presenta un corte útil de 3.7m, 4.7m y 6.1m y una longitud útil del sistema de medida 3.3m.

Maximum Effective Cutting Width Corte útil máximo	3700 mm (145")	4700 mm (185")	6100 mm (240")
Laminated sheet thickness Espesor del vidrio laminado	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")

The LAM 500 is designed for companies requiring high productivity and automation. Its system allows parts to be positioned without operator intervention. The powerful floating system, the ball-bearing guide on the cutting line and the high capacity of the unloading arms enable the glass to be moved quickly and effortlessly. Advanced software features such as the layout editor, manual sequences, shape-cutting wizard, and time-saving process variations based on the layout ensure that, in addition to excellent performance in automatic sequence mode, the machine efficiently handles special situations.

La LAM 500 está diseñada para empresas que requieren alta productividad y automatización. Su sistema permite posicionar piezas sin intervención del operario. El potente sistema de flotado, el regle con bolas de la línea de corte y la gran capacidad de los brazos de descarga permiten mover el vidrio de forma rápida y sin esfuerzo. Las funcionalidades software avanzadas como el editor de planos, secuencias manuales, asistente de corte de formas o variaciones del proceso para ahorrar tiempo en función del plano hacen que además de un buen comportamiento en secuencia automática la máquina resuelva de forma eficiente situaciones especiales.

Tuomas implements in this range its new cutting and separating system which reduces the cycle time of each cut by 10 seconds and allows cutting with the butyral slightly heated to improve the final result. In addition, a special sequence is included that makes it possible to cut monolithic glass without having to go piece by piece.

As with all our models, the table performs exceptional pickling, cutting, cutting and separating even on high hardness and stiffness butyral glass without ever touching the top face of the glass to ensure that the Low-E layer is not damaged.

Tuomas implementa en esta gama su novedoso sistema de tronzado y separación con el que se disminuye en 10 segundos el tiempo de ciclo de cada corte y permite tronzar con el butiral ligeramente calentado para mejorar el resultado final. Además, se incluye una secuencia especial que hace posible cortar vidrio monolítico sin tener que ir pieza a pieza.

Como en todos nuestros modelos la mesa realiza un decapado, corte, tronzado y separado excepcional incluso en vidrios con butiral de alta dureza y rigidez sin tocar en ningún momento la cara superior del vidrio para asegurar que no se daña la capa Low-E.

Common features

Características comunes

ultra=fast



Ultra-fast cutting and trimming system

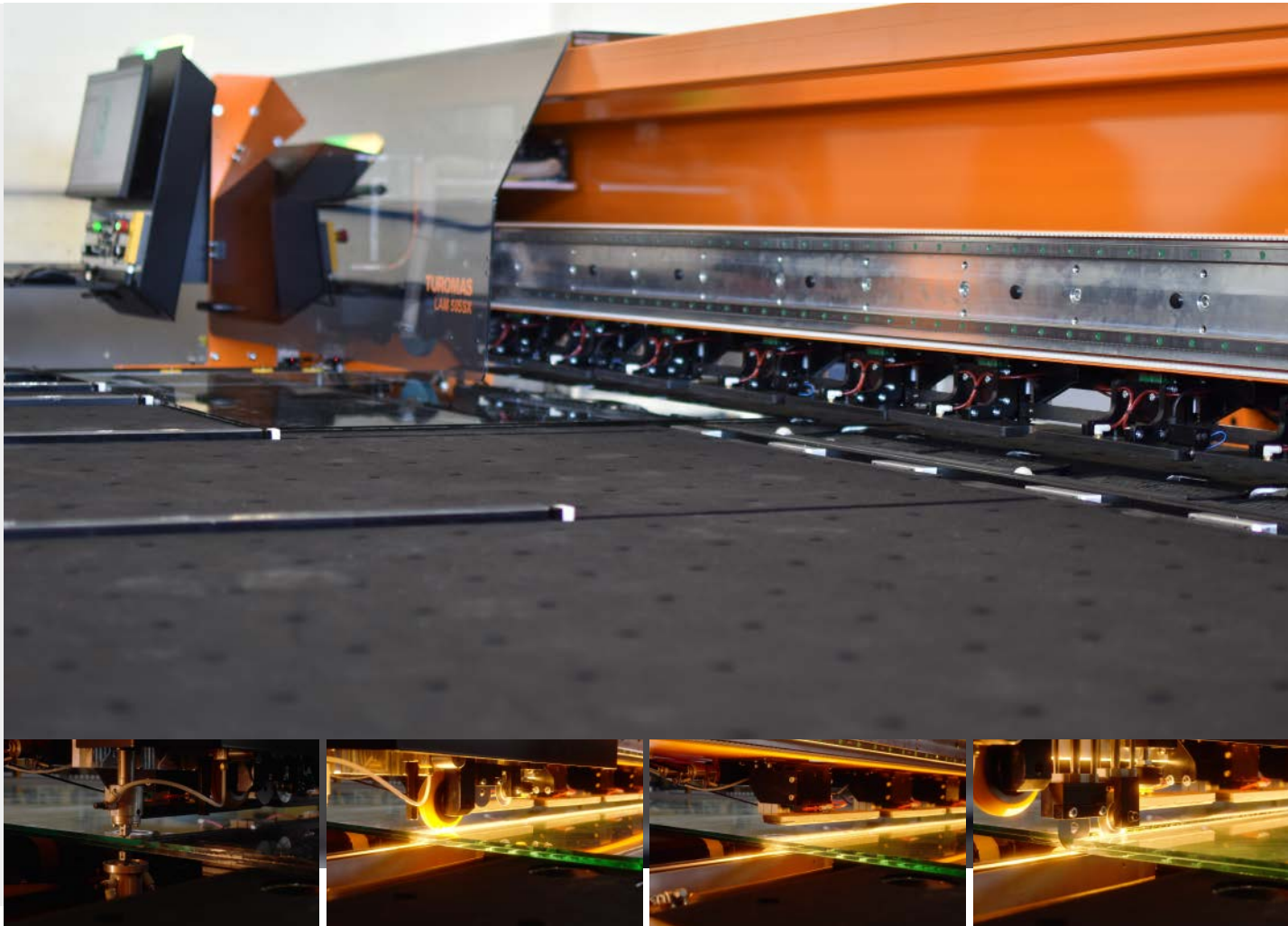
Sistema de corte y tronzado ultra rápido

TUROMAS has developed a high-speed cutting and breakout system that simultaneously performs the processes of heating, breaking and separating laminated glass. This synchronisation reduces the cutting cycle by up to 10 seconds, increasing productivity without compromising the final quality of the glass. The system uses sensors that control the travel and pressure of the cutting tools according to the thickness of the glass, ensuring automatic adaptation and a clean, precise cut in all types of compositions.

Cutting begins on the lower glass using a nylon wheel that applies the appropriate pressure to generate a controlled fracture. Next, an infrared lamp selectively heats the PVB to facilitate its separation without affecting the glass. Whilst the top pane of glass is being cut, two sets of suction cups separate the pieces and a blade cuts the PVB with precision.

TUROMAS ha desarrollado un sistema de corte y tronzado de alta velocidad que ejecuta de forma simultánea los procesos de calentamiento, tronzado y separación del vidrio laminado. Esta sincronización permite reducir el ciclo de corte en hasta 10 segundos, incrementando la productividad sin comprometer la calidad final del vidrio. El sistema utiliza sensores que controlan el recorrido y la presión de las herramientas de tronzado según el grosor del vidrio, garantizando una adaptación automática y un corte limpio y preciso en todo tipo de composiciones.

El tronzado comienza en el vidrio inferior mediante una rueda de nylon que aplica la presión adecuada para generar una fractura controlada. A continuación, una lámpara de infrarrojos calienta selectivamente el PVB para facilitar su separación sin afectar al vidrio. Mientras se realiza el tronzado del vidrio superior, dos conjuntos de ventosas separan las piezas y una cuchilla corta el PVB con precisión.



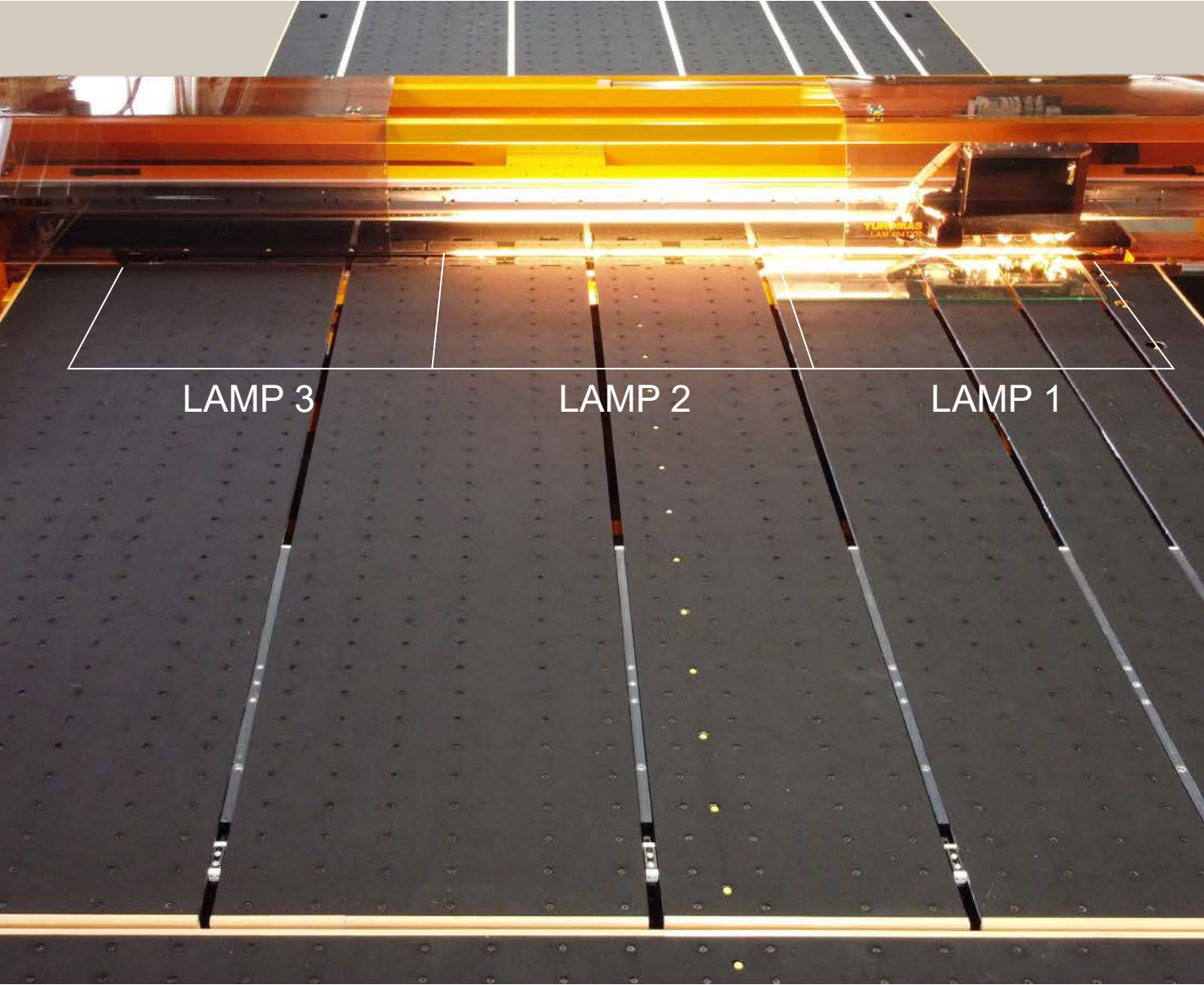
Modulamp

Sectioned lamp
Lámpara a tramos

The LAM 500 series incorporates a sectional modular lamp system. These lamps are encapsulated in the breakout bar and are switched on according to the length of each cut. Depending on the model and length of the bridge, they include 3 or 4 sections of 1250 mm or 1550 mm each.

La serie LAM 500 incorpora un sistema modular de lámparas a tramos. Estas lámparas están encapsuladas en el regle de tronzado y se encienden según la longitud de cada corte. Dependiendo del modelo y la longitud del puente, incluyen 3 o 4 tramos de 1250 o 1550 mm cada uno.

LAM 504	3 sections of 1250 mm 3 tramos de 1250 mm
LAM 505	4 sections of 1250 mm 4 tramos de 1250 mm
LAM 506	4 sections of 1550 mm 4 tramos de 1550 mm



Auto500

TUROMAS has developed an advanced positioning system using push and pull mechanisms. The measuring carriage has been specially designed so that, together with a loading table equipped with MCC belts, the process of loading, positioning, cutting and removing the glass is fully automated. The carriage has automatic stops that position the glass in the precise location for cutting and then automatically remove it by dragging it away. The carriage has automatic measuring stops that position the glass in the precise place for scoring and subsequent automatic evacuation by dragging. This system optimises efficiency and precision in each cutting operation.

TUROMAS ha desarrollado un avanzado sistema de posicionado mediante empuje y arrastre. El carro de medida ha sido especialmente diseñado para que, junto con una mesa de carga equipada con correas MCC, se automatice por completo el proceso de carga, posicionado, corte y evacuación del vidrio. El carro dispone de unos topes de medida automáticos que posicionan el vidrio en el lugar preciso para realizar el rayado del vidrio y su posterior evacuación de forma automática mediante arrastre. Este sistema permite optimizar la eficiencia y precisión en cada operación de corte.

Maximum measure in automatic (x) <i>Medida Máxima en automático (x)</i>	3300 mm
Minimum piece with automatic positioning required previous table with belts (x and y) <i>Pieza mínima con posicionado automático necesario mesa previa de correas (x y)</i>	140 mm x 360 mm
Minimum piece required for approach with belts (x) <i>Banda necesaria para aproximación con correas (x)</i>	400 mm



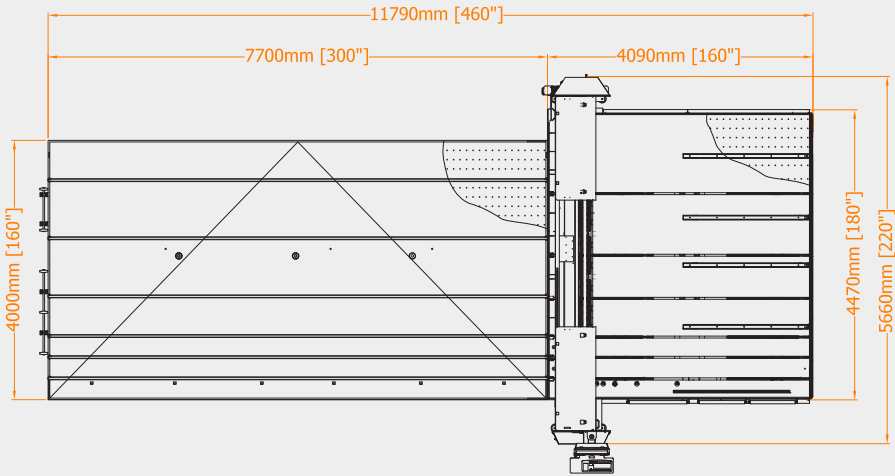
Auto500

Belt extension on cutting bridge
Alargo de correas en puente de corte

The Auto500 includes a belt section, depending on the model, for positioning assistance. The belts are located just below the cutting bridge and incorporate a geared motor.

El Auto500 incluye un tramo de correas dependiendo del modelo de ayuda para el posicionamiento. Las correas se encuentran justo debajo del puente de corte e incorporan un motoreductor.

LAM 504	6 belts <i>correas</i>
LAM 505	7 belts <i>correas</i>
LAM 506	10 belts <i>correas</i>



LAM 504 + MCC-600



Industry 4.0

Industria 4.0

Industry 4.0 is a new way of understanding the industry's operation based on the machines data. This philosophy goes far beyond the fact that it is possible to intelligently interconnect machines with each other to optimize workflows. This means a completely autonomous regulation of production speed/cadence in real time. This continuous adjustment allows to always operate under the strictest safety levels while optimizing cycle times and taking care of the components avoiding overstrain.

When all this information is abstracted from the machines and made available to other platforms for external analysis, they are created applications as diverse as remote malfunction management, predictive maintenance of the various parts of the machine according to the actual work carried out by the machine, forecasting of the purchases or recycling plans of materials according to actual use and disposal, detection and forecasting of production bottlenecks, etc.

Without a doubt, the main objective of Industry 4.0 is to continuously adapt to real-time manufacturing needs, producing more cost-effectively while offering a customized response at all levels.

La Industria 4.0 es una nueva forma de entender el funcionamiento de la industria a partir de la explotación de los datos que aportan las propias máquinas. Esta filosofía va mucho más allá del hecho de poder realizar la interconexión inteligente de máquinas entre sí para optimizar los flujos de trabajo. Se trata de una regulación completamente autónoma de velocidad/cadencia de producción en tiempo real. Este ajuste continuo permite funcionar siempre bajo los más estrictos niveles de seguridad a la vez que optimiza los tiempos de ciclo y protege los componentes evitando sobreesfuerzos.

Cuando se abstrae toda esa información de las máquinas y se pone a disposición de otras plataformas para su análisis externo, se crean aplicaciones tan diversas como la gestión remota de averías, el mantenimiento predictivo de las diversas partes de la máquina en función del trabajo real realizado, la previsión de la gestión de compra o de reciclado de materiales en función del uso y desecho real, la detección y previsión de cuellos de botella de producción, etc.

Sin duda, el objetivo principal de la Industria 4.0 es la adaptación constante a las necesidades de fabricación en tiempo real, produciendo de manera más rentable mientras se ofrece una respuesta personalizada a todos los niveles.



Mechanical Components *Componentes Mecánicos*



Optimized air cushion *Colchón de aire optimizado*

This system allows the glass to be moved manually using an improved flotation system, generated by two fans that distribute a uniform airflow across the table, regulated by variable-speed drives according to the thickness of the glass and the process (loading, positioning, squaring, turning, unloading, etc.), and incorporates a quick-release mechanism to shut off the air instantly.

Este sistema permite desplazar el vidrio manualmente mediante un sistema de flotación mejorado, generado por dos ventiladores que distribuyen un caudal de aire uniforme a través de la mesa, regulado por variadores de frecuencia según el espesor del vidrio y el proceso (carga, posicionado, escuadre, giro, evacuación, etc.), e incorpora un cierre rápido para anular el aire de forma instantánea.

Extremely robust structural design *Diseño estructural extremadamente robusto*

Compact and optimized design. Our tables are assembled as a whole to increase robustness and avoid tensions that could compromise their performance. Some parts are screwed together to prevent deformation caused by welding stresses. Its mechanical design allows it to absorb vibrations generated by high accelerations and speeds, thus optimizing the cutting quality and precision.

Diseño compacto y optimizado. Nuestras mesas se ensamblan en un todo para ganar en robustez y evitar tensiones que comprometan su funcionamiento. Algunas partes son atornilladas con el fin de evitar las deformaciones causadas por las tensiones de soldadura. Su diseño mecánico permite absorber las vibraciones producidas por las altas aceleraciones y velocidades, optimizando así la calidad y precisión del corte.



Double oil tank (lubrication and waste) *Doble depósito de aceite (lubricación y residual)*

The machines include as standard an oil tank for lubricating the tools and another tank for collecting the residual oil after use. Both have a level indicator to facilitate correct maintenance. Sensors have been installed in these so that the programme will warn when there is no oil left or when the waste oil tank is full.

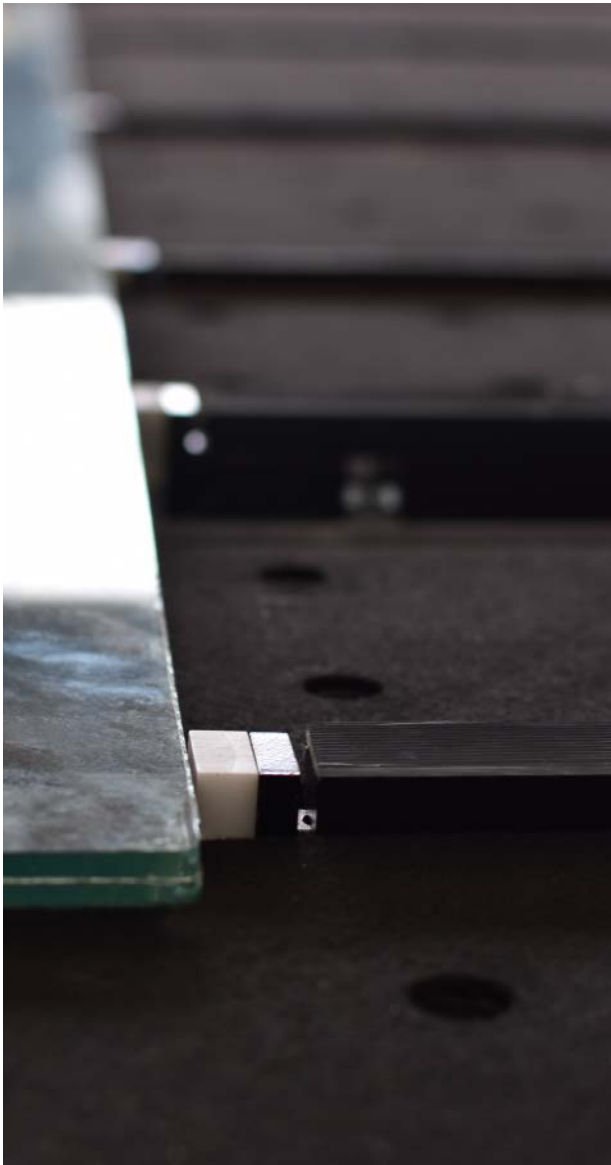
Las mesas incluyen de serie un depósito con aceite para lubricar las herramientas y otro donde se recoge el aceite residual después de haber sido empleado. Ambos disponen de un indicador de nivel para facilitar su correcto mantenimiento. En estos se han instalado sensores de forma que el programa avisará cuándo no quede aceite o cuándo el depósito de residuo esté lleno.

Reinforced aluminum board *Tablero de aluminio reforzado*

Our innovative bet on reinforced aluminum panels minimizes air cushion losses and guarantees flatness over time, especially in humid environments.

Nuestra innovadora apuesta por los tableros de aluminio reforzado minimiza las pérdidas del colchón de aire y garantiza la planimetría a lo largo del tiempo, especialmente en ambientes húmedos.

Mechanical Components Componentes Mecánicos



Mechanical positioning and evacuation system
Sistema mecánico de posicionamiento y evacuación

The cutting table has automatic measuring stops that rise and move synchronously, dragging the glass precisely to the exact point for cutting. Once positioning is complete, they automatically retract into the lower structure of the table.

These stops are coated with polyurethane and, once the cutting process is complete, they are positioned under the glass to facilitate its removal by means of a drag system, ensuring smooth, safe and fully automatic movement.

La mesa de corte dispone de topes de medida automáticos que se elevan y se desplazan de forma sincronizada, arrastrando el vidrio con precisión hasta el punto exacto para realizar el corte. Una vez completado el posicionamiento, se retraen automáticamente en la estructura inferior de la mesa.

Estos topes están recubiertos de poliuretano y, una vez finalizado el proceso de corte, se posicionan bajo el vidrio para facilitar su evacuación mediante un sistema de arrastre, garantizando un movimiento suave, seguro y totalmente automático.



Laser aid for the straight shape cuts
Láser de ayuda para el posicionamiento

A laser beam covers the entire length of the bridge and serves as a reference for manual positioning of the glass for cutting straight-shaped workpieces such as trapezoids or rhomboids.

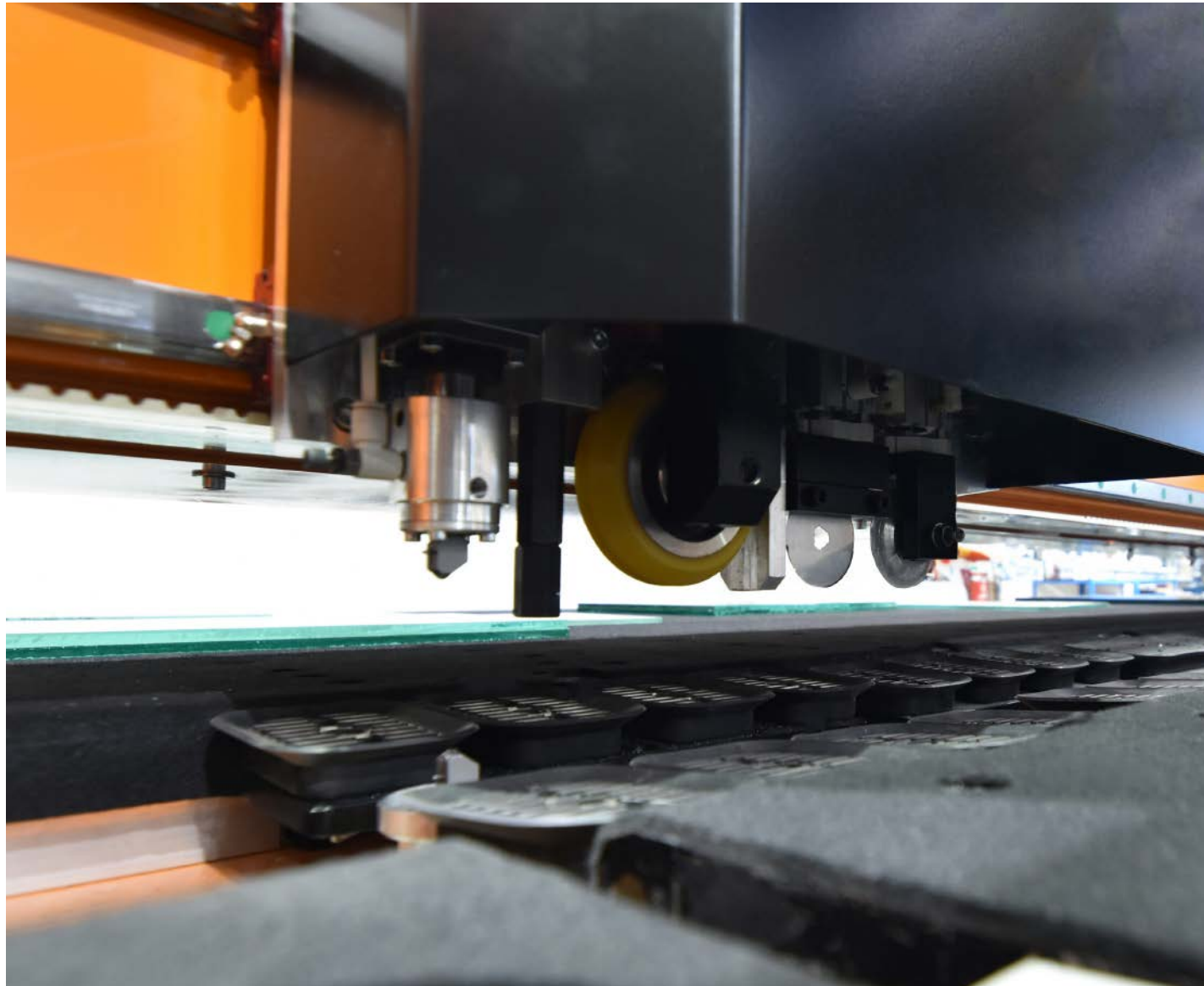
Un haz láser recorre toda la longitud del puente y sirve de referencia para el posicionamiento manual del vidrio para el corte de piezas con formas rectas como, por ejemplo, trapecios o romboides.



Cutting bridge *Puente de corte*

All the components of the cutting bridge, from the guides to the rollers, have been designed and oversized specifically to provide great robustness and rigidity, bearing the accelerations and inertias resulting from the movement and eliminating any vibrations, which results in an increased life-cycle of the machine and a great cutting quality over time. *The upper and lower tool guides have been positioned parallel to each other to the nearest hundredth of a cent for cutting accuracy, smoother movement, reduced noise and increased durability.*

Todos los componentes del puente de corte, desde las guías hasta los patines, han sido diseñados y sobre-dimensionados específicamente para aportar una gran robustez y rigidez, soportando las aceleraciones e inercias derivadas del movimiento y eliminando cualquier vibración, lo que redundará en un incremento de la vida útil de la máquina y de la calidad del corte a lo largo del tiempo. Las guías de las herramientas superior e inferior han sido situadas en paralelo con una precisión de centésimas para obtener precisión en el corte, favorecer la suavidad en el movimiento, reducir el ruido e incrementar la durabilidad.



Cutting head *Cabezal de corte*

The cutting head is made up of two tools: the upper and the lower tool. Both are equipped with a special cylinder with very low friction and they are also off-centred with the vertical axis allowing it to auto-align with the cut. It is build to mechanically absorb the unevenness of the glass. The pressure applied is adjusted proportionally to the thickness of the glass by a PID system. The movement of the cutting wheel is enhanced by a continuous lubrication.

El cabezal de corte está formado por dos herramientas: la superior y la inferior. Ambas disponen de un cilindro especial de muy baja fricción y se encuentran descentradas con respecto al eje vertical para así autoalinearse con el corte. Su diseño les permite absorber mecánicamente las irregularidades del vidrio. La presión que ejercen, es regulable de forma proporcional al espesor mediante un sistema PID. El movimiento de la rulina se ve favorecido por una lubricación constante.

Cutting head *Cabezal de corte*



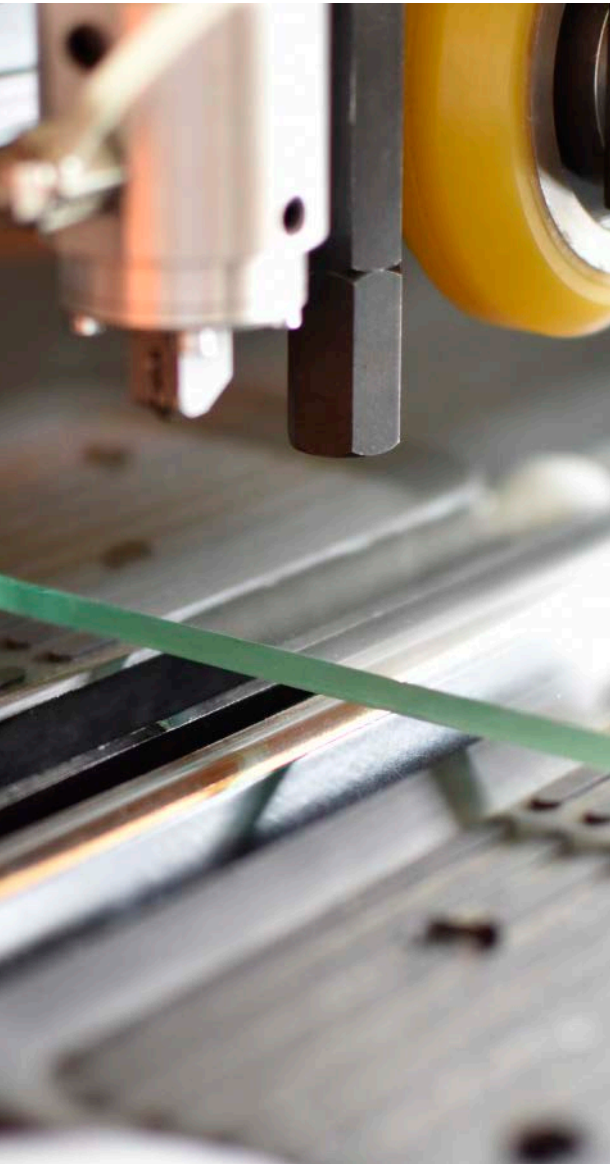
Automatic cutting pressure regulation
Regulación automática de presión de corte

A PID system controls the pressure applied to the tools. Operation consists of constant monitoring of the actual pressure applied and corresponding actions to ensure that the intended scratching force is being applied at all times. Advanced features such as faster pressure changes and ensuring that scoring does not start until the cutting pressure has stabilised after the tool has been lowered are achieved.

The pressure parameters are defined in a system of recipes per material. The machine adjusts all cutting parameters by simply loading the optimisation to be cut.

Un sistema PID controla la presión aplicada a las herramientas. El funcionamiento consiste en la supervisión constante de la presión real aplicada y las acciones correspondientes para garantizar que en todo momento se está aplicando la fuerza de rayado pretendida. Se consiguen funcionalidades avanzadas como una mayor velocidad en los cambios de presión o garantizar que el rayado no empieza hasta que la presión de corte se ha estabilizado tras bajar la herramienta.

Los parámetros de presiones vienen definidos en un sistema de recetas por material. La máquina ajusta todos los parámetros de corte con simplemente cargar la optimización a cortar



Float glass cutting
Corte de vidrio monolítico

The LAM 500 series offers the possibility to cut and break out float glass in an agile and automatic way. The system groups all the decoating and X-cutting operations on the measuring table and all those that do not exceed the useful cut and processes them. Once the transverse section has been cut, it is rotated and all the Y cuts are made. The positioning of the cuts is done automatically by the measuring carriage.

The breaking out is a key point to achieve maximum quality in the cutting of laminated glass. TUROMAS uses sensors to control and ensure the ideal stroke and pressure of the cutting tools for each glass thickness.

La serie LAM 500 ofrece la posibilidad de cortar y tronzar vidrio monolítico de una forma ágil y automática.

El sistema agrupa todos los decapados y cortes en X ubicados en la mesa de medida o que no superen el corte útil y los procesa. Una vez tronzado el transversal se gira la sección y se realizan todos los cortes en Y. El posicionado de los cortes se realizan de forma automática con el carro de medida.

El tronzado es un punto clave para conseguir la máxima calidad en el corte del vidrio laminado. TUROMAS utiliza sensores para controlar y asegurar el recorrido y presión ideales de las herramientas de tronzado para cada grosor de vidrio.



Break-out and separation system *Sistema de tronzado y separación*

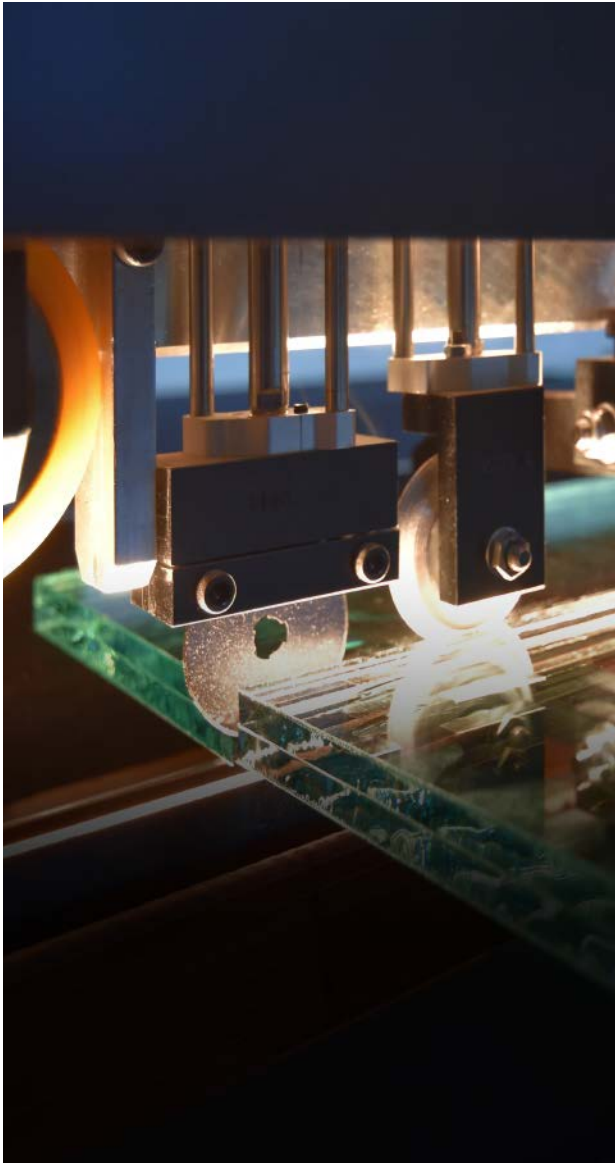
The break-out is a key point to achieve the highest quality in laminated glass cutting. TUROMAS uses sensors to control and ensure the ideal stroke and pressure of the cutting tools for each glass thickness. The bottom glass break out is a nylon wheel that descends and moves along the glass to carefully perform the first operation. The PVB is then heated by a specific infrared lamp which prevents the glass from heating up in order to preserve its quality.

The upper glass is cut and, at the same time, the two sides of the glass are separated by means of the traction exerted by two sets of independent suction cups allowing the lowering of a blade that cuts the PVB. In short, performing the cutting, heating and separating processes simultaneously reduces the cutting cycle by 10 seconds.

El tronzado es un punto clave para conseguir la máxima calidad en el corte del vidrio laminado. TUROMAS utiliza sensores para controlar y asegurar el recorrido y presión ideales de las herramientas de tronzado para cada grosor de vidrio.

El tronzador del vidrio inferior es una rueda de nylon que desciende y se desplaza a lo largo del vidrio para realizar cuidadosamente la primera operación. A continuación, el PVB es calentado por una lámpara de infrarrojos específica que evita el calentamiento del vidrio con el fin de preservar su calidad.

Se realiza el tronzado del vidrio superior y, al mismo tiempo, la separación de los dos lados del vidrio mediante la tracción ejercida por dos conjuntos de ventosas independientes permitiendo el descenso de una cuchilla que corta el PVB. En definitiva, realizar los procesos de tronzado, calentado y separado de forma simultánea permite reducir el ciclo de corte en 10 segundos.



Security systems *Sistemas de seguridad*

Controlled braking system *Sistema antirrotura de la cuchilla*

It incorporates a mechanical system that allows to identify when the optimal separation measure is reached so that the blade descends and starts the butyral cutting process. Thanks to this system, the blade enters without risk of breakage and it is performed an automatic control of the glass separation.

Incorpora un sistema mecánico que permite identificar cuándo se alcanza la medida optima para que descienda la cuchilla e inicie el proceso de corte del butiral. Gracias a este sistema se asegura la entrada de la cuchilla sin peligro de rotura y el control automático de la separación del vidrio.

Safety Functions Management *Gestión de las funciones de seguridad*

The safety functions and circuits are integrated into the program logic through a safe PLC, which makes it possible to remotely manage the signals and facilitate status and fault diagnosis.

Las funciones y circuitos de seguridad quedan integrados en la lógica del programa mediante un PLC seguro, lo que permite gestionar remotamente las señales y facilitar un diagnóstico de estado y averías.



Safety housing *Carcasa de seguridad*

The accessible area of the cutting bridge is covered to prevent access when the machine is running.

La zona accesible del puente de corte está protegida para evitar acceder cuando la máquina está en funcionamiento.

Controlled braking *Parada controlada*

In the event of a breakdown or emergency stop, the machine registers the process of the sequence in which it is and stops its operation in a controlled manner. After resetting, the operator can choose to continue at the step where he/she left off.

En caso de avería o parada de emergencia la maquina registra el proceso de la secuencia en el que se encuentra y detiene su funcionamiento de manera controlada. Tras restablecer el operario puede elegir la opción de continuar por el paso en el que se había quedado.



Electrical system *Sistema eléctrico*

The electrical system is made up of state-of-the-art devices, exclusively implementing leading-edge digital technology in order to offer maximum speed, precision, quality and reliability. The wiring systems, as well as the electrical cabinets, are designed and tested following the most demanding methodology to provide our customers with the most suitable machines for the toughest working conditions in their daily routine. All machine systems are optimized to work together, without any interference, with a common goal: production.

El sistema eléctrico está compuesto por dispositivos de vanguardia, implementando solamente tecnología digital puntera para poder ofrecer la máxima velocidad, precisión, calidad y fiabilidad. Los sistemas de cableado, así como los armarios eléctricos, están diseñados y probados siguiendo la metodología más exigente para proporcionar a nuestros clientes las máquinas más adecuadas a las duras condiciones de trabajo que se les va a exigir en su día a día. Todos los sistemas de la máquina están optimizados para trabajar conjuntamente, sin ningún tipo de interferencia, con un objetivo común: producir.



100% Made in Europe *Fabricación europea*

Only top European components
Sólo los mejores componentes Europeos

TUROMAS uses only the best reference European components to guarantee the highest quality, reliability and performance in our machines under any circumstances.

Las máquinas TUROMAS integran exclusivamente los mejores componentes europeos de referencia a nivel mundial para garantizar la más alta calidad, fiabilidad y rendimiento bajo cualquier circunstancia.

Designed and assembled in Spain
Diseñado y montado en España

All our machines are completely designed, manufactured and assembled at our facilities in Rubielos de Mora, Spain. This way, we can fully control each of the stages and production processes to ensure the high level of quality that characterizes the brand TUROMAS.

Todas nuestras máquinas son completamente diseñadas, fabricadas y ensambladas en nuestras instalaciones en Rubielos de Mora, España. De esta forma, podemos controlar totalmente cada una de las etapas y procesos productivos para garantizar el alto nivel de calidad que caracteriza la marca TUROMAS.

Software Software

Our machines link and communicate with the leading commercial optimisers on the market providing end users with practical support in the implementation of their automation environment programming tasks. The generated optimisation files can be transferred to the cutting table via a USB memory stick or via the local data network, significantly reducing the transmission time of cutting orders..

Los equipos se enlazan y comunican con los principales optimizadores comerciales del mercado proporcionando a los usuarios finales un soporte práctico en la implementación de sus tareas de programación de entornos de automatización. Los archivos de optimización generados se pueden transferir a la mesa de corte por medio de una memoria portátil USB o bien por la red de datos local, reduciendo de forma considerable el tiempo de transmisión de las órdenes de corte.

Interface Interfaz

The new interface, more intuitive and minimalist, stands out for offering the user an advanced recipe management system. The operator can optimally adjust the working parameters by means of automatic recipe selection by type of material. He can also carry out advanced management of as many recipes as needed by receiving real-time information on the current work stage.

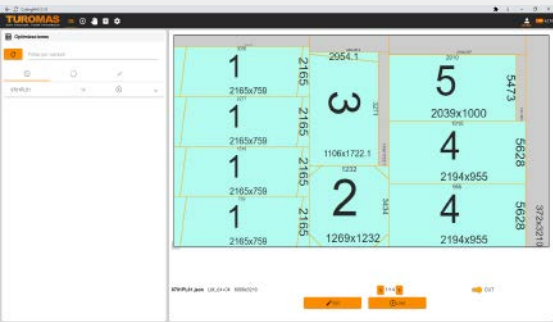
Su interfaz, mucho más intuitiva y minimalista, destaca por ofrecer al usuario un sistema avanzado de gestión de recetas. El operario puede ajustar de manera óptima los parámetros de trabajo mediante la selección automática de receta por tipo de material. También puede llevar una gestión avanzada de tantas recetas como necesite recibiendo información en tiempo real de la etapa actual de trabajo.



Software Software

Modules

Módulos

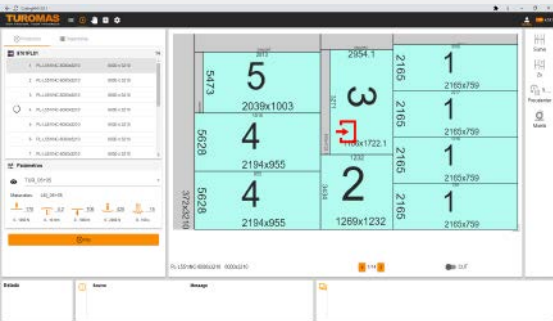


Optimisations window

Ventana de Optimizaciones

Allows you to visualize drawings and optimizations and to choose the order to process them. They are organized according to their processing status or the percentage of completed plans.

Permite visualizar planos y optimizaciones completas y elegir el orden en el que se van a procesar. Se organizan según su estado de procesamiento o el porcentaje de planos completados.

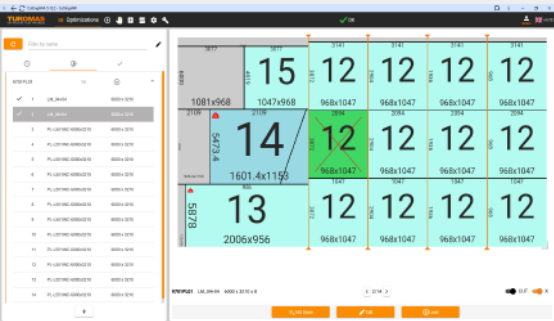


Production

Producción

Displays the plane to be cut by applying parameters or a recipe. This recipe is chosen automatically or can be configured manually.

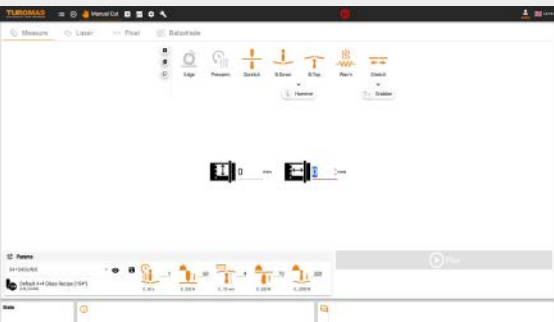
Muestra el plano a cortar utilizando unos parámetros o una receta concreta. Esta receta es elegida automáticamente pero es posible modificarla de forma manual para cada plano.



Scrap management

Gestión de roturas

It allows you to manage any material wastage that occurs. You can then reinsert these pieces into leftover scraps or into a new layout.
Permite gestionar las roturas de piezas que se ocasionan. Teniendo la posibilidad de volver a insertar estas piezas en retales sobrantes o en un plano nuevo.



Manual cutting

Corte manual

It enables to control the machine in a manual way. You can select the recipe according to the material to be cut, modify the variables and select the processes to be performed by the machine.
Permite operar la máquina de forma manual. Es posible seleccionar la receta acorde al material que vaya a cortar, modificar las variables y seleccionar los procesos que debe realizar la máquina.



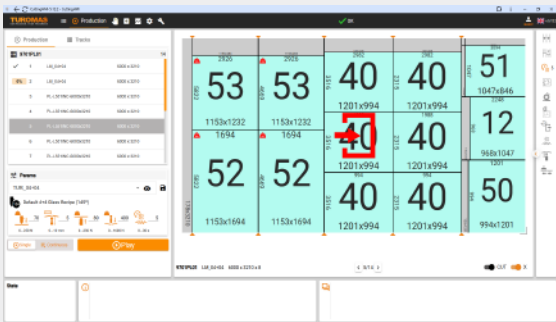
Plan editing

Edición de plano

This screen allows you to create the drawing from scratch, as well as to add, edit or delete cuts. Pieces can be incorporated by inserting the x and y cuts or by introducing the part measurements.
Esta pantalla permite crear el plano desde cero, así como añadir, editar o eliminar cortes. Las piezas se pueden incorporar introduciendo los cortes en x e y o introduciendo las dimensiones de pieza.

Modules

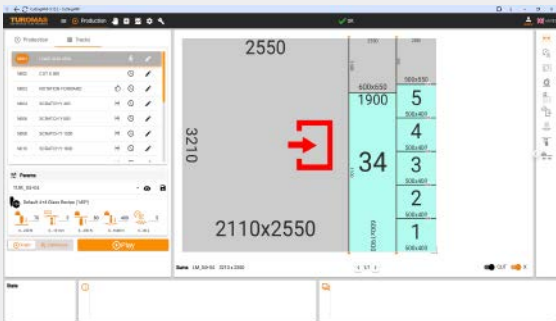
Módulos



Preheating of transverse tensioned sheets

Precalentamiento transversales hojas tensionadas

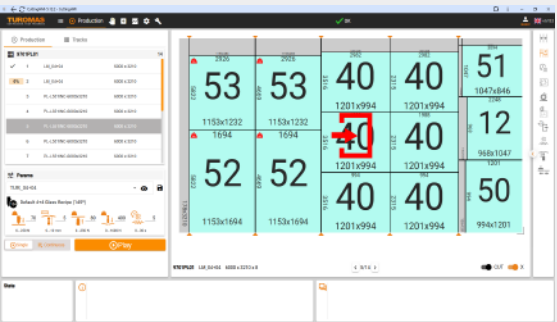
It allows the glass to be preheated before scoring, improving the quality and precision of the cut.
Permite realizar un calentamiento previo del vidrio antes de efectuar el rayado, favoreciendo la calidad y precisión del corte.



Addition mode

Modo suma

This allows the glass to be scored only when the resulting pieces are small, making it easier for the operator to cut them by hand afterwards.
Permite realizar únicamente el rayado del vidrio cuando las piezas resultantes son de tamaño reducido, facilitando que el operario efectúe posteriormente el tronzado manual.



Scratched Z's mode

Modo rayado de Z's

It allows third-level interior scoring to be carried out without the need to start or finish at the edge of the glass, with the aim of optimising cutting time. This avoids rotation for each score, with the operator subsequently performing manual cutting of these cuts.
Permite realizar rayados interiores de tercer nivel, sin necesidad de que comiencen o finalicen en el borde del vidrio, con el objetivo de optimizar el tiempo de corte. De este modo se evita una rotación por cada rayado, siendo posteriormente el operario quien realiza el tronzado manual de estos cortes.



Advanced float cutting mode

Modo avanzado corte monolítico

It allows float glass to be processed by performing the sequences of cutting, preheating, scoring and upper cutting.
Permite procesar vidrio monolítico ejecutando las secuencias de corte de decapado, precalentamiento, rayado y tronzado superior.

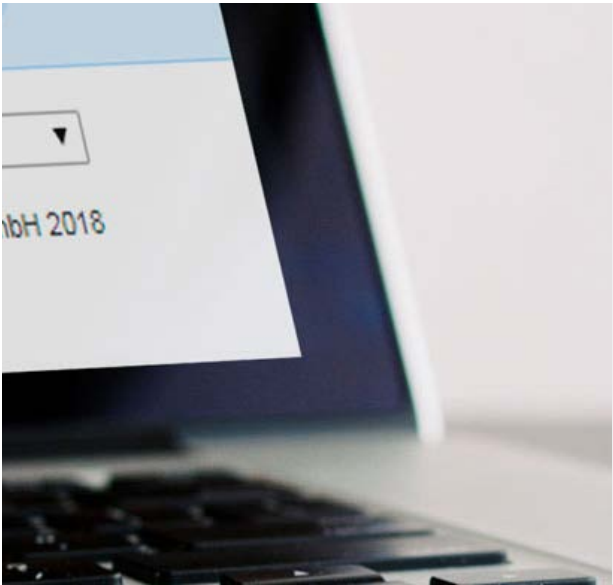


After Sales Service *Servicio Posventa*

Remote Assistance *Asistencia Remota*

The LAM Series include a remote technical assistance system based on a set of software and hardware tools to allow authorized TUROMAS Technical Service personnel to manage maintenance or assistance tasks anywhere in the world quickly and efficiently. Access via the Internet is always with customer's prior consent. The Remote Assistance system makes it possible to access the electronic components of the machine, know their status, change their configuration or re-programme them. It can also access all the information on the machine to manage most technical assistances efficiently.

Las LAM Series incorporan un sistema de asistencia técnica a distancia formado por un conjunto de herramientas de software y hardware que permite al personal autorizado del Servicio Técnico de TUROMAS gestionar tareas de mantenimiento o asistencia a cualquier parte del mundo de forma rápida y eficaz. El acceso a través de Internet se realiza siempre con consentimiento previo del cliente. El sistema de Asistencia Remota posibilita acceder a los componentes electrónicos de la máquina, conocer su estado, cambiar su configuración o reprogramarlos. También permite acceder a toda la información de la máquina y gestionar la mayoría de asistencias técnicas de forma eficiente.



AFTER OFFICE HOURS

If you need immediate technical assistance out of business hours, TUROMAS has a premium remote technical service. This service is available to all our customers Monday to Friday: 17:30 - 21:00, Saturdays: 08:00 - 14:00. Local/regional and company festivities: 08:00 - 21:00

Si necesita asistencia técnica inmediata, fuera del horario laboral estándar, TUROMAS dispone de un servicio premium de asistencia técnica remota. Este servicio está disponible para todos nuestros clientes de lunes a viernes: 17:30 a 21:00, sábados de 08:00 a 14:00 y festivos locales/regionales o vacaciones de empresa de 08:00 a 21:00.



Spare parts and consumables service *Servicio de recambios y consumibles*

Even the best machines need the best consumables and spare parts to provide maximum performance. To keep your machines always up and running, the TUROMAS logistics team manages a complete stock of parts and consumables ready to be shipped in the shortest time to any place in the world through the main courier companies.

Incluso las mejores máquinas necesitan de los mejores consumibles y recambios para ofrecer el máximo rendimiento. Para mantener sus máquinas siempre operativas, el equipo logístico de TUROMAS gestiona un completo stock de piezas y consumibles listos para ser expedidos en el menor plazo posible a cualquier lugar del mundo a través de las principales empresas de mensajería.

After Sales Service *Servicio Posventa*



Remote Assistance Credits

Remote Assistance Credits (RACs) is one of these and consists of a series of vouchers offered by TUROMAS to its clients so they can have remote technical service at any time and in any place.

RACs are available to all our customers, regardless of geographical location, who can quickly access the service exactly when need it to keep their machines operational and minimize unproductive downtime.

We have two voucher options available: Standard and Premium. You can choose the option which best suits your needs.

*Remote Assistance Credits (RACs) consiste en una serie de bonos que ofrece TUROMAS a sus clientes para disponer del servicio de asistencia técnica remota a cualquier hora y en cualquier lugar. Los RACs están disponibles para todos nuestros clientes, independientemente de su ubicación geográfica, pueden acceder a un servicio ágil justo cuando se necesita para mantener las máquinas operativas y minimizar los tiempos improductivos. Disponemos de dos opciones de bonos: **Standard** y **Premium**. En función de las necesidades de cada cliente se puede elegir la opción que mejor se adapte.*



Maintenance Service
Servicio de Mantenimiento

Preventative maintenance on a business's machinery helps to greatly reduce the need of taking corrective measures which unexpectedly interfere with production.

To avoid failures, accidents, production stoppage, etc., TUROMAS has launched a preventative maintenance service, which helps increase the life of your equipment.

El mantenimiento preventivo de la maquinaria de una empresa ayuda a disminuir en gran medida la necesidad de llevar a cabo acciones correctivas que interfieran en la producción de manera imprevista. Para evitar fallos, accidentes, paradas de producción, etc, TUROMAS lanza el servicio de mantenimiento preventivo, el cual ayuda a aumentar la vida útil de los equipos.



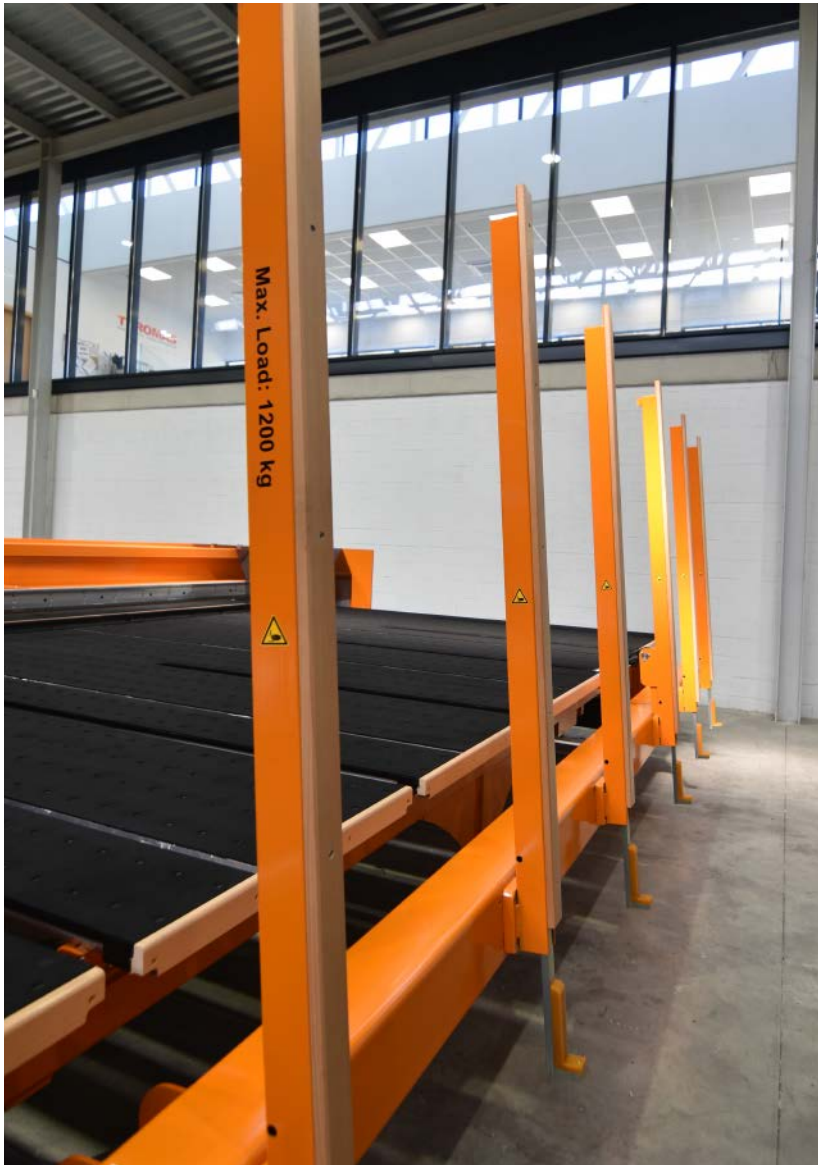
Certified Technical Service
Servicio Técnico Certificado

The technical team of the entire TUROMAS distribution network has been certified under a training plan specifically designed by our most experienced specialists to ensure the highest skill level possible. The contents of the certification programs have been meticulously designed taking advantage of the know-how and expertise of more than thirty years as manufacturers and installers of machinery at the highest level.

El equipo técnico de toda la red de distribución de TUROMAS ha sido certificado mediante un plan de formación diseñado específicamente por nuestro personal más experto con el objetivo de conseguir el mayor grado de capacitación de los técnicos. Los contenidos de los programas de certificación han sido minuciosamente diseñados aprovechando el know-how y la experiencia de más de treinta años como fabricantes e instaladores de maquinaria al más alto nivel.

Optionals

Opcionales



Hydraulic tilting arms

Brazos hidráulicos basculantes

The system consists of four tilting arms for loading the glass onto the table. The movement of the arms is smooth and progressive thanks to their regulation through a positioning and speed control by sections carried out by a inclinometer, frequency converter and hydraulic unit. The operator activates the tilting of the arms by means of the corresponding push-button. The arms have retractable supports integrated into the base to help glass to be unloaded from the table with a clamp or other handling element.

El sistema está compuesto por cuatro brazos basculantes para cargar el vidrio sobre la mesa. El movimiento de los brazos es suave y progresivo gracias a su regulación a través de un sistema de control de posición y velocidad por tramos gestionado por inclinómetro, variador de frecuencia y grupo hidráulico. El operario activa la basculación de los brazos mediante el pulsador correspondiente. Los brazos llevan integrados en su base unos soportes retráctiles que permiten descargar vidrio desde la mesa a una pinza u otro elemento de manipulación.

	Arms <i>Brazos</i>	Maximum load <i>Capacidad máx. de carga</i>
LAM 504	4	900kg (1984.16 lb)
LAM 505	4	900kg (1984.16 lb)
LAM 506	6	1200kg (2645.54 lb)



Low-E edge deletion

Decapado para vidrio de baja emisividad

The TUROMAS cutting machines are designed to avoid contact at all times with the top layer of the glass, protecting the qualities of the low-emissivity layer. The high-performance grinding wheel is managed by a control device that constantly stabilizes and monitors the pressure applied for the perfect removal of the Low-E layer. The wheel is self-sharpening and incorporates an advanced suction system for deletion residues.

Las máquinas de corte TUROMAS están concebidas para evitar en todo momento el contacto en la capa superior del vidrio, protegiendo las cualidades de la capa bajo-emisiva. La muela de decapado de elevadas prestaciones está gestionada mediante un dispositivo de control que estabiliza y supervisa constantemente la presión aplicada para la perfecta eliminación de la capa Low-E. La muela es auto-afilable e incorpora un sistema avanzado de aspiración de los residuos del decapado.

Edge deletion speed	100 m/min
<i>Velocidad de decapado</i>	
Edge deletion maximum acceleration	4 m/s2
<i>Aceleración máxima decapado</i>	
Size of the grinding wheel (thickness)	20 mm
<i>Dimensión de la muela</i>	30 mm
Additional power	4 kW
<i>Potencia adicional</i>	

Straight Shapes & Balustrade Glass Cutting

Corte de formas rectas y barandillas en vidrio



TUROMAS has developed an advanced system for positioning and cutting straight shapes and balustrade in laminated safety glass, consisting of two mechanical stops that allow an agile and precise positioning, eliminating the need for additional tools and reducing cutting time.

TUROMAS ha desarrollado un avanzado sistema de posicionado y corte de formas rectas y barandillas en vidrio laminado de seguridad, compuesto por dos topes mecánicos que permiten un posicionado ágil y preciso, eliminando la necesidad de herramientas adicionales y reduciendo el tiempo de corte.

Positioning system with stops

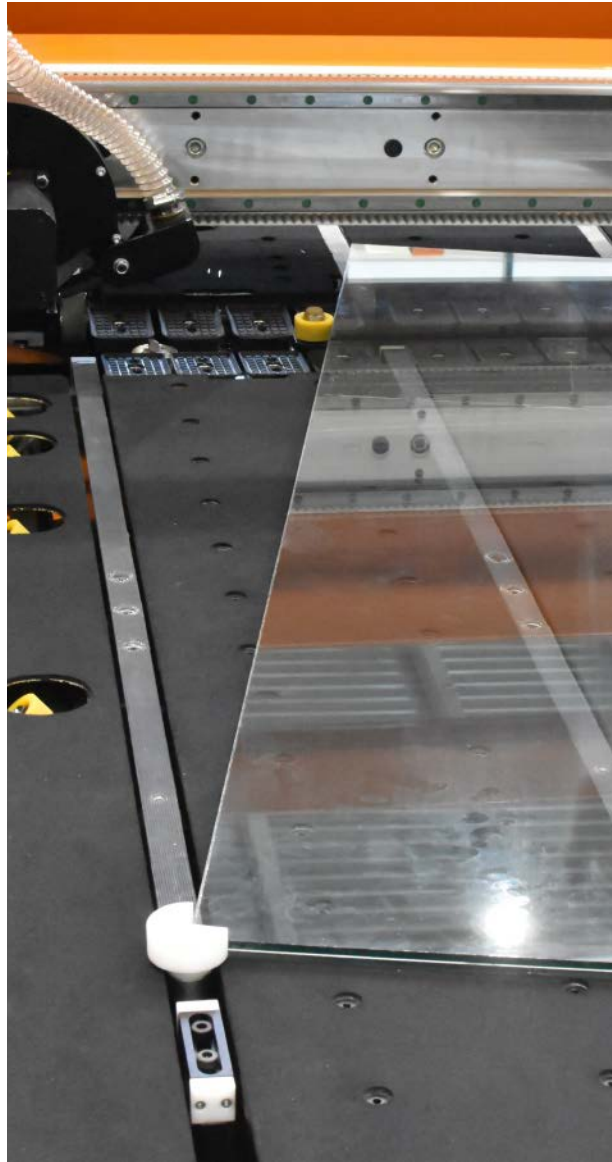
Sistema de posicionado mediante topes

The positioning system consists of two mechanical stops. Stop 1 is located on the measuring carriage and is designed in such a way that it allows the glass to be positioned and rotated until it is square with the second stop located on the cutting line. Both are automatically positioned always with the largest size of the balustrade, taking advantage of the entire length of the piece and ensuring greater precision in the positioning. Unlike other systems, the error that could appear only depends on one of the two stops, since no additional elements are used to position the glass.

El sistema de posicionado está formado por dos topes mecánicos. El tope 1 se encuentra en el carro de medida y esta diseñado de tal forma que permite posicionar y girar el vidrio hasta escuadrar con el segundo tope que se encuentra en la línea de corte. Ambos se posicionan de forma automática siempre con la mayor medida de la barandilla, aprovechando todo el largo de la pieza y asegurando una mayor precisión en la colocación. A diferencia de otros sistemas, el error que pudiera aparecer únicamente depende de uno de los dos topes ya que no se usan elementos adicionales para posicionar el vidrio.



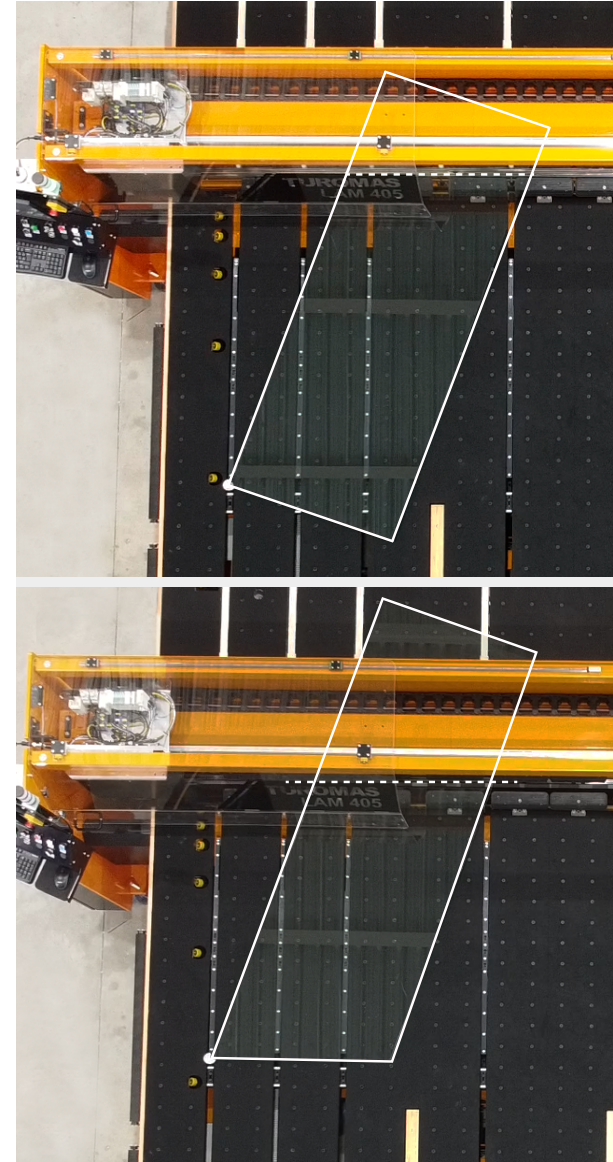
Straight Shapes & Balustrade Glass Cutting *Corte de formas rectas y barandillas en vidrio*



Up to 12+12 mm
Hasta 12+12 mm

For the installation of laminated safety glass in construction sites, especially in railings, it is essential that the resulting pieces comply with the requirements of the Technical Building Code (CTE). One of the main premises is the thickness of the glass, being necessary in certain heights or types of building to use thicknesses of 12+12 mm. Therefore, TUROMAS machinery ensures accurate scoring, cutting and separating of laminated glass balustrades up to 12+12mm, providing high quality and efficient results, and minimizing the need for additional processes.

Para la instalación de vidrio laminar de seguridad en obras, especialmente en barandillas, es imprescindible que las piezas resultantes cumplan con las exigencias del Código Técnico de la Edificación (CTE). Una de las principales premisas es el espesor del vidrio, siendo necesario en determinadas alturas o tipos de edificación utilizar espesores de 12+12 mm. Por ello, la maquinaria TUROMAS asegura un rayado, tronzado y separación precisos de barandillas de vidrio laminado de hasta 12+12 mm, proporcionando resultados de alta calidad y eficiencia, y minimizando la necesidad de procesos adicionales.



Increased speed and agility
Mayor velocidad y agilidad

The glass is positioned in a single step. The stops are automatically positioned to the required size and the operator squares and turns the glass in a single action, leaving the glass ready for cutting. This system avoids the use of additional fixtures to position the turned glass, reducing the cutting time significantly.

El posicionado del vidrio se realiza en un único paso. De forma automática se disponen los topes a la medida necesaria y el operario escuadra y gira en una única acción dejando el vidrio preparado para el corte. Con este sistema se evita el uso de útiles adicionales para posicionar la pieza girada reduciendo el tiempo de corte significativamente.

Imbedded balustrades
Barandillas Anidadas

The system allows the cutting, trimming and separation of imbedded guardrails in an agile and precise way. Thanks to the fact that the positioning is performed only with the corner of each piece, it is possible to cut contiguous shapes or imbedded guardrails without the need to position them in a straight line.

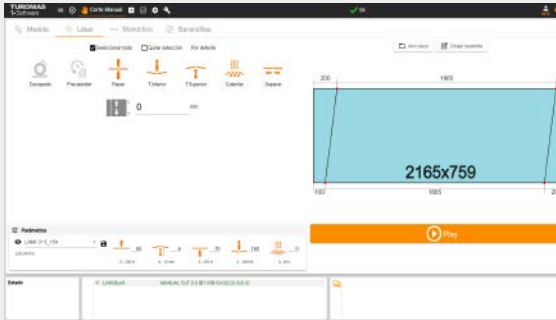
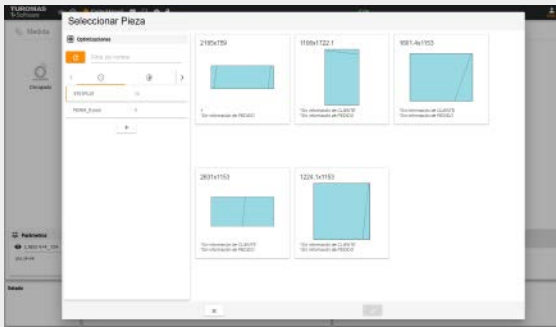
El sistema permite realizar el corte, tronzado y separación de barandillas anidadas de manera ágil y precisa. Gracias a que el posicionado se realiza solo con la esquina de cada pieza, es posible cortar formas contiguas o barandillas anidadas sin necesidad de posicionar en línea recta.

Straight Shapes & Balustrade Glass Cutting *Corte de formas rectas y barandillas en vidrio*

Software Software

The cutting program incorporates a specific module for cutting balustrades.
There are two alternatives for drawing or incorporating them:

*El programa de corte incorpora un módulo específico para el corte de barandillas.
Para dibujarlas o incorporarlas dispone de dos alternativas:*



1. Open part 1. Abrir pieza

The program opens all optimizations where a balustrade is drawn. The desired one is selected and imported into the cutting window.

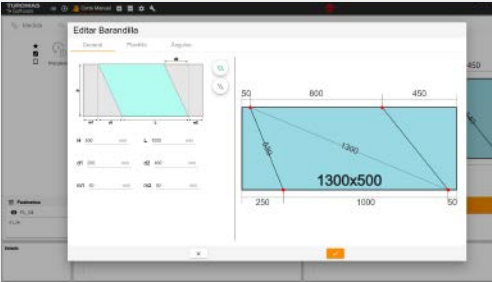
El programa abre todas las optimizaciones donde hay dibujada una barandilla. Se selecciona la deseada y se importa a la ventana de corte.

2. Drawing Balustrades 2. Dibujar Barandillas.

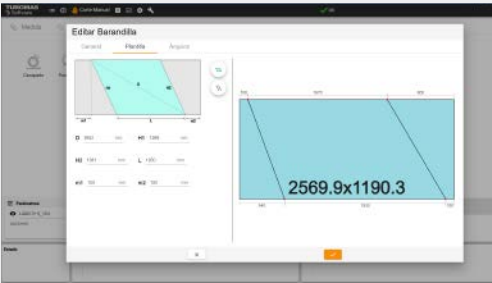
Allows you to draw balustrades based on parameters that define the dimensions of the shape. These dimensions can be the base of the balustrades, the diagonal between points, the length of the sides of the balustrade sides, and the angles between the sides.

Permite dibujar barandillas en base a parámetros que definen las dimensiones de la forma. Estas dimensiones pueden ser la base de la barandilla, la diagonal entre puntos, la longitud de los lados de la barandilla, y los ángulos entre los lados.

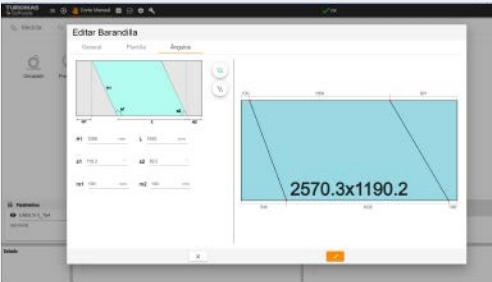
General General:



Template Plantilla:



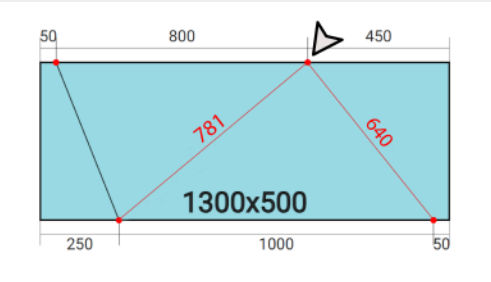
Angles Ángulos:



Measurement check Comprobacion de medidas

Once the shape is inserted in the cutting window, you can check the measures of the shape by clicking on any point of the outline.

Una vez incorporada la forma en la ventana de corte se pueden comprobar las medidas de esta haciendo click en cualquier punto de la forma.



sideLamp

Additional side lamp *Lámpara lateral adicional*

In order to increase the line's productivity, it is possible to install an additional side lamp. This means that while the operator separates the previously scored cut, the machine continues to score the next glass. It is equipped with a controller that allows the operator to decide the ON time and automatically hides once the operation has been completed.

Para aumentar la productividad de la línea es posible instalar una lámpara lateral adicional. De esta forma, mientras el operario separa el corte previamente rayado, la máquina continúa rayando el siguiente vidrio. Dispone de un controlador que permite decidir el tiempo de encendido y de forma automática se oculta una vez realizada la operacion.

Lamp measure	1800 mm
Medida lámpara	





Label printer

Impresora de etiquetas

TUROMAS offers a label printing system that enables the identification of parts using an external device operated manually by the operator. This solution allows labels to be printed via a graphical interface, whether for individual parts or the entire assembly. The premium mode, in which printing is automatically synchronised with the cutting process, generating labels without user intervention as the glass is discharged.

This system improves the traceability of parts, optimising the organisation of the production process and reducing errors in glass identification.

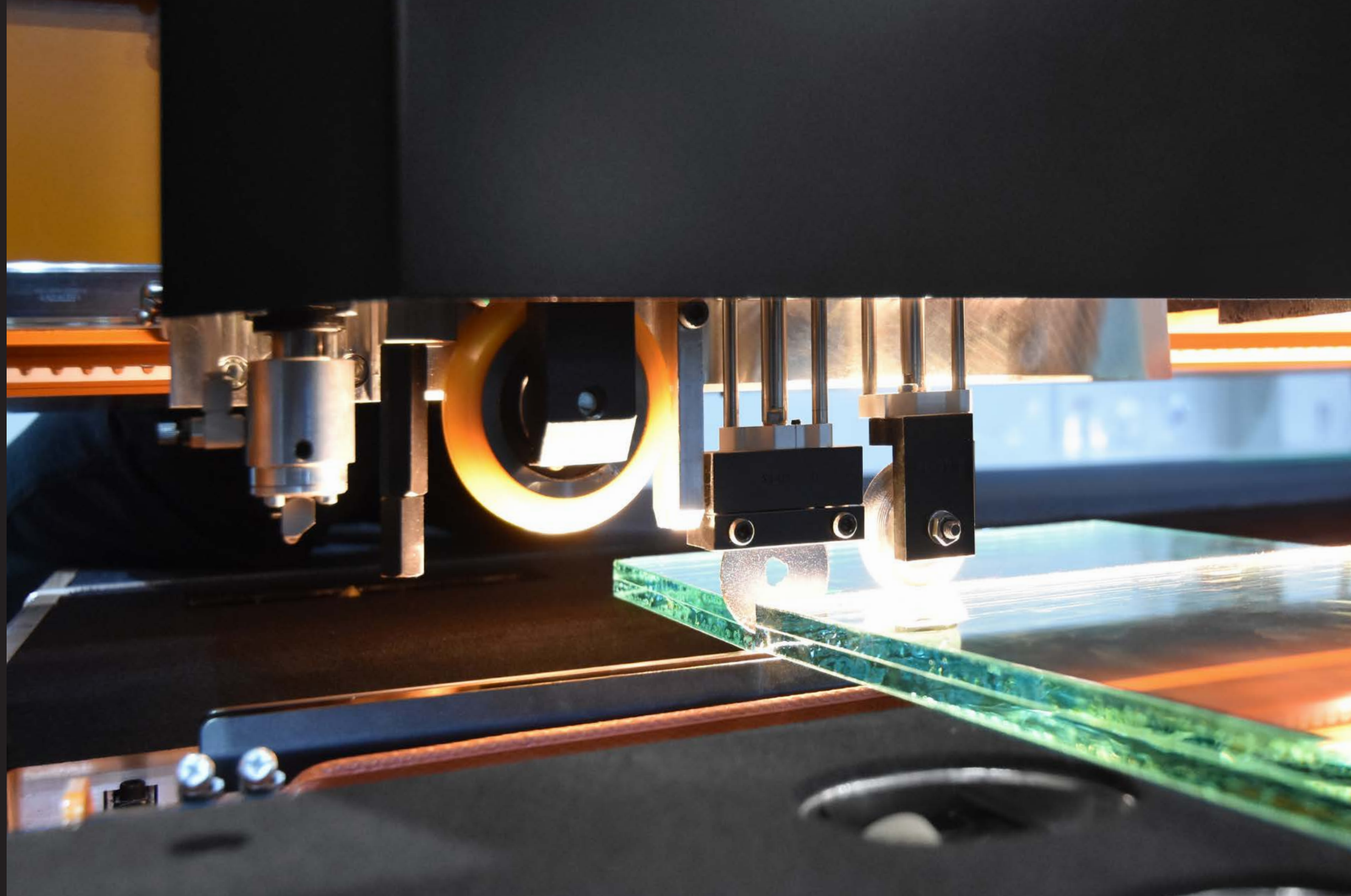
TUROMAS ofrece un sistema de impresión de etiquetas que permite la identificación de piezas mediante un dispositivo externo con aplicación manual por parte del operario. Esta solución permite imprimir etiquetas desde una interfaz gráfica, ya sea de piezas individuales o del conjunto completo del plano. El modo premium en el que la impresión se ejecuta de forma sincronizada con de manera automática el proceso de corte, generando las etiquetas sin intervención del usuario según la evacuación del vidrio.

Este sistema mejora la trazabilidad de las piezas, optimizando la organización del proceso productivo y reduciendo errores en la identificación del vidrio.



Models

Modelos



LAM 504

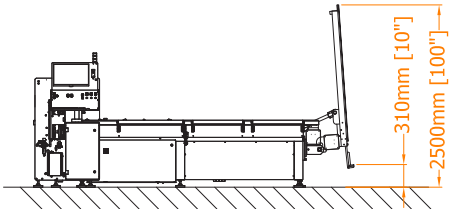
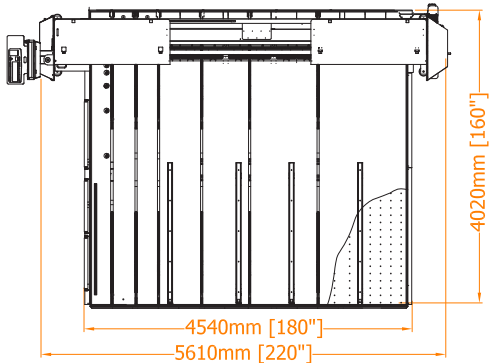


LAM 504

Technical data:
Datos técnicos:

Maximum Effective Cutting Width Corte útil máximo	3700 mm (145")	Minimum trim break-out Pieza mínima tronzado	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*
Minimum Effective Cutting Width Corte útil mínimo	140 mm (5.51")	Minimum trim separation Pieza mínima separación	140 mm (5,51")*
Maximum Squaring measure: Máxima medida escuadrada:	3300 mm (130")	V max and A max cutting tool V max y A max herramienta de corte	120 m/min / 4 m/s2
Minimum Squaring measure: Mínima medida escuadrada:	0 mm	Hidraulic arms (capacity) Brazos hidráulicos (capacidad)	4 (900 kg - 1984.16 lb)
Laminated sheet thickness Espesor del vidrio laminado	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Accuracy Precisión	± 0.5 mm (± 0.02")
PVB thicknesses min/max PVB grosor min/max	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")	Weight Peso	4800 kg (10582 lb)
Float glass sheet thickness Espesor del vidrio monolítico	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")	Power consumption Consumo	18 kW
Air conditioning in electrical panel Aire acondicionado en cuadro eléctrico	OK	Air consumption Consumo de aire	230 l/min

* This restriction affects the break-out and separation processes.
*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación.



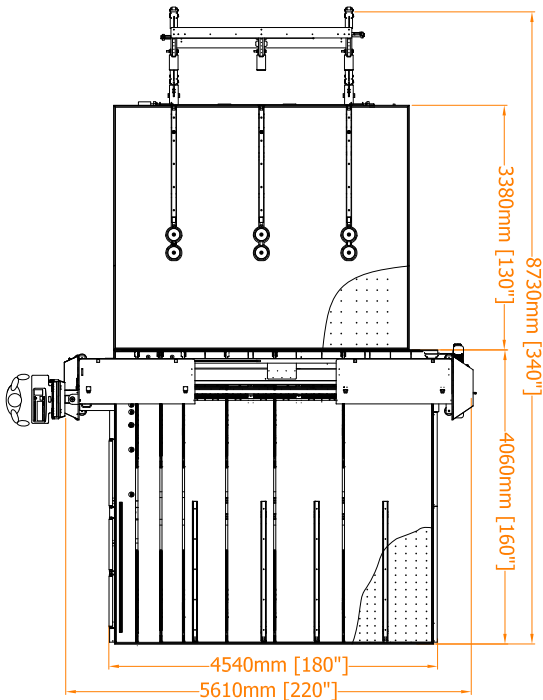
DISTRIBUTION 1: LAM 504

Common layouts

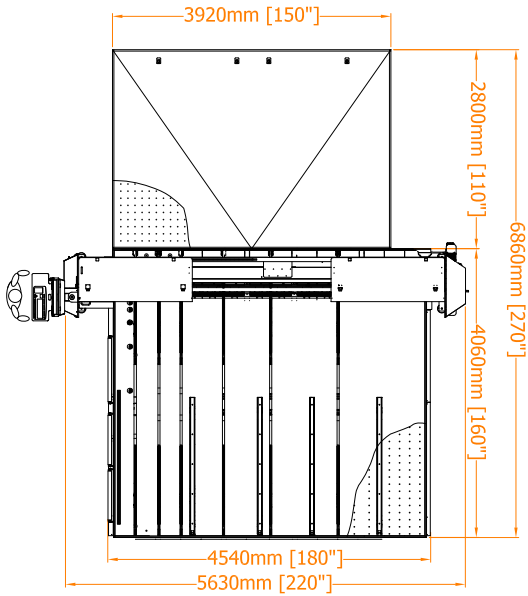
Distribuciones habituales

The cutting table LAM 504 needs to go with a tilting loading table with air cushion model MC-600 and MCC-700. With a cutting table for float glass as loading table, it turns into a simple and practical mixed cutting line.

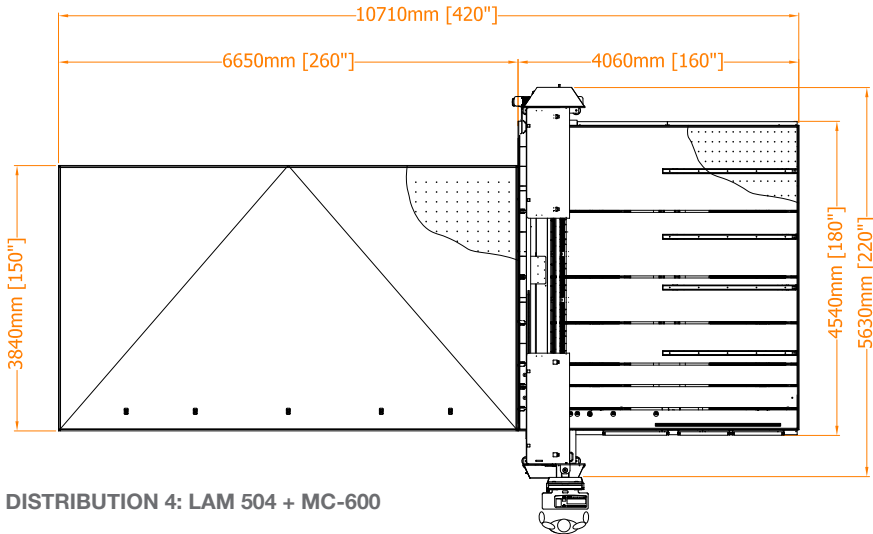
La mesa LAM 504 debe ir acompañada de una mesa de carga basculante con colchón de aire tipo MC-600 o MCC-700. Con una mesa de corte para vidrio monolítico como cargadora se convierte en una sencilla y práctica línea de corte mixta.



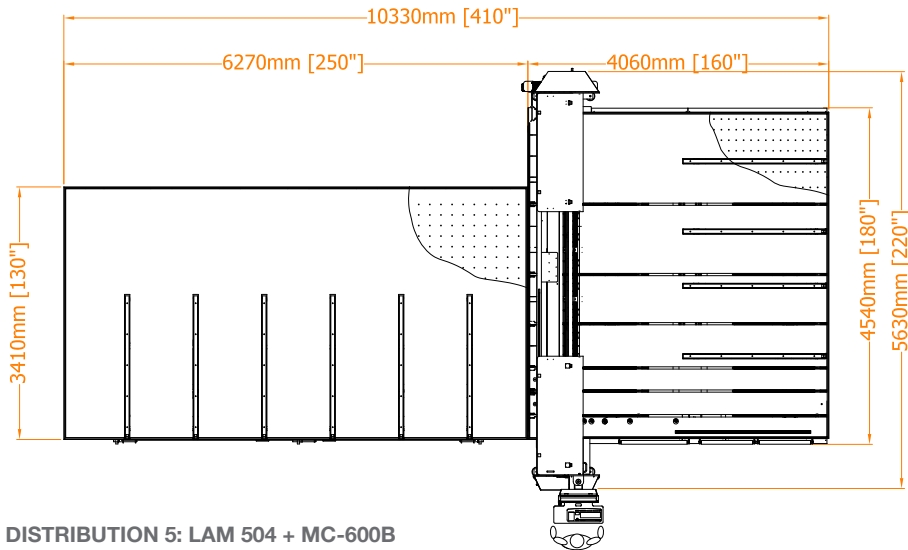
DISTRIBUTION 2: LAM 504 + MV-300



DISTRIBUTION 3: LAM 504 + MC-300



DISTRIBUTION 4: LAM 504 + MC-600



DISTRIBUTION 5: LAM 504 + MC-600B

LAM 505

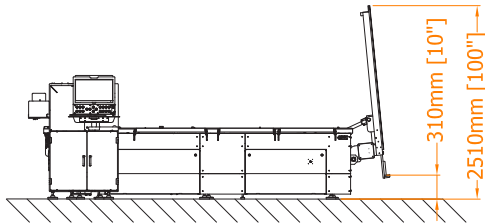
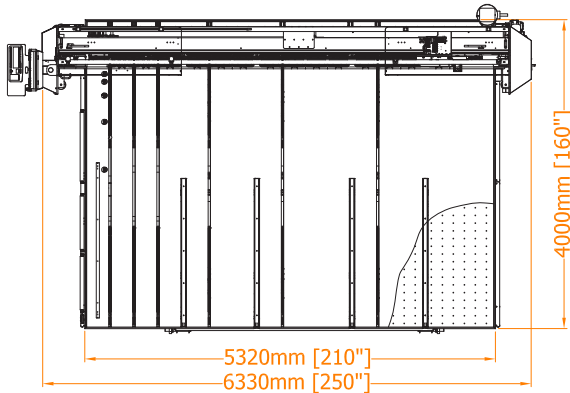


LAM 505

Technical data:
Datos técnicos:

Maximum Effective Cutting Width <i>Corte útil máximo</i>	4700 mm (185.03")	Minimum trim break-out <i>Pieza mínima tronzado</i>	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*
Minimum Effective Cutting Width <i>Corte útil mínimo</i>	140 mm (5.51")	Minimum trim separation <i>Pieza mínima separación</i>	140 mm (5.51")*
Maximum Squaring measure: <i>Máxima medida escuadrada:</i>	3300 mm (130")	V max and A max cutting tool <i>V max y A max herramienta de corte</i>	120 m/min / 4 m/s2
Minimum Squaring measure: <i>Mínima medida escuadrada:</i>	0 mm	Hidraulic arms (capacity) <i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>	4 (900 kg - 1984.16 lb)
Laminated sheet thickness <i>Espesor del vidrio laminado</i>	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Accuracy <i>Precisión</i>	± 0.5 mm (± 0.02")
PVB thicknesses min/max <i>PVB grosor min/max</i>	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")	Weight <i>Peso</i>	5500 kg (12125 lb)
Float glass sheet thickness <i>Espesor del vidrio monolítico</i>	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")	Power consumption <i>Consumo</i>	22 kW
Air conditioning in electrical panel <i>Aire acondicionado en cuadro eléctrico</i>	OK	Air consumption <i>Consumo de aire</i>	230 l/min

* This restriction affects the break-out and separation processes.
*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación.



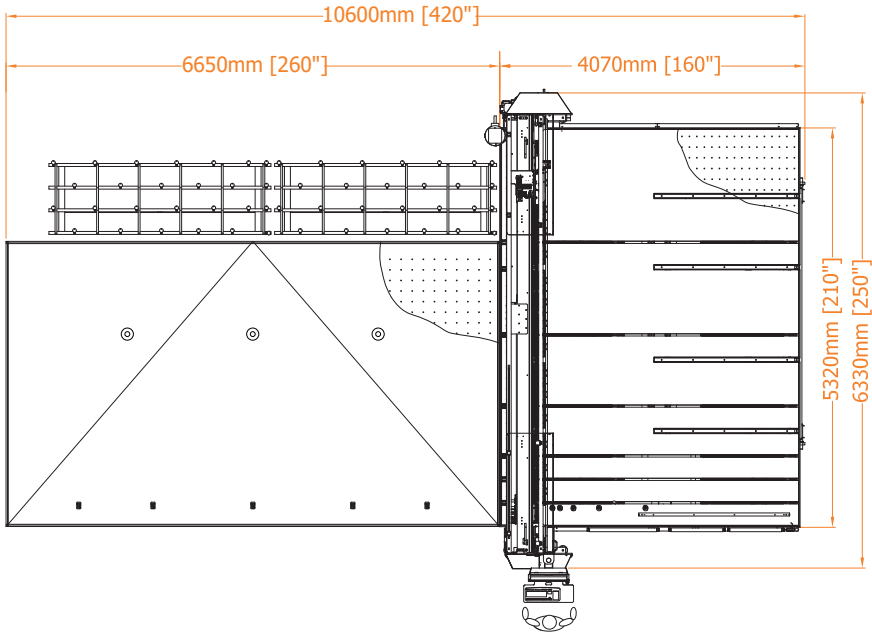
DISTRIBUTION 6: LAM 505

Common layouts

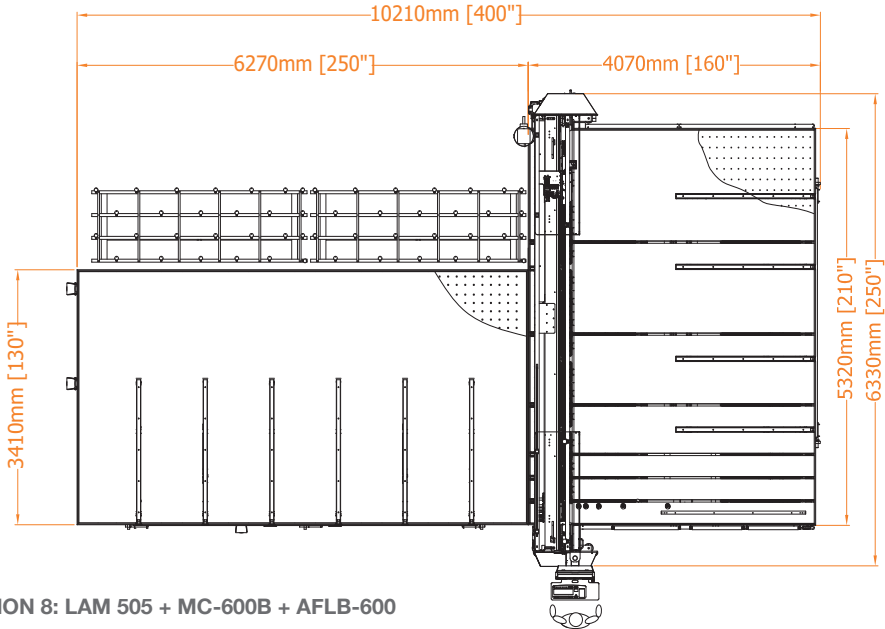
Distribuciones habituales

The cutting table LAM 505 needs to go with a tilting loading table with air cushion model MC-600 and MCC-600. With a cutting table for float glass as loading table, it turns into a simple and practical mixed cutting line.

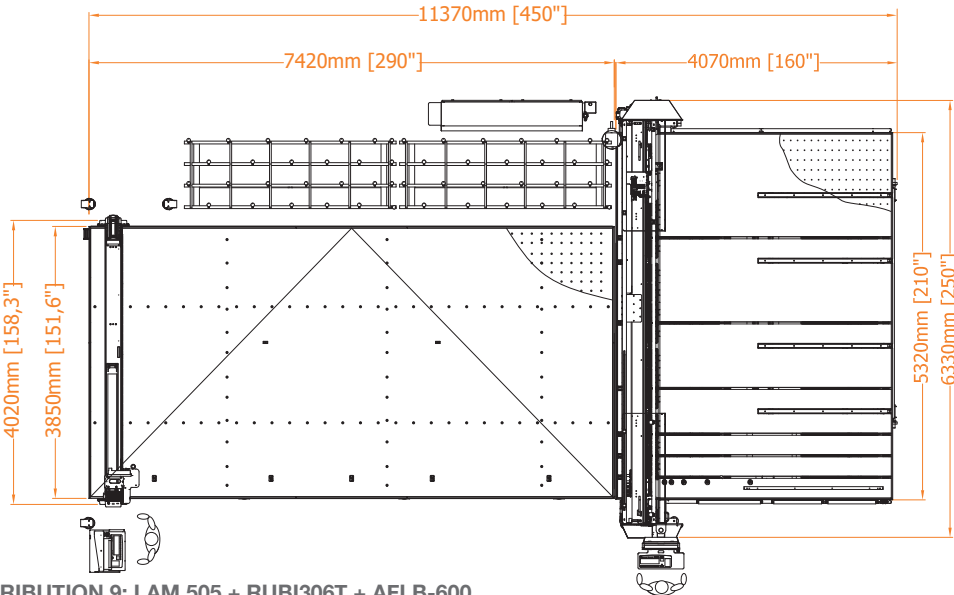
La mesa LAM 505 debe ir acompañada de una mesa de carga basculante con colchón de aire tipo MC-600 o MCC-600. Con una mesa de corte para vidrio monolítico como cargadora se convierte en una sencilla y práctica línea de corte mixta.



DISTRIBUTION 7: LAM 505 + MC-600 + AFLB-600



DISTRIBUTION 8: LAM 505 + MC-600B + AFLB-600



DISTRIBUTION 9: LAM 505 + RUBI306T + AFLB-600

LAM 506

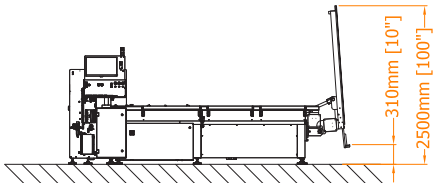
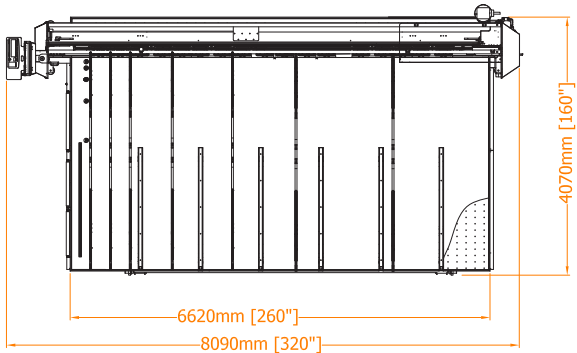


LAM 506

Technical data:
Datos técnicos:

Maximum Effective Cutting Width <i>Corte útil máximo</i>	6100 mm (240.15")	Minimum trim break-out <i>Pieza mínima tronzado</i>	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*
Minimum Effective Cutting Width <i>Corte útil mínimo</i>	140 mm (5.12")	Minimum trim separation <i>Pieza mínima separación</i>	140 mm (5.51")*
Maximum Squaring measure: <i>Máxima medida escuadrada:</i>	3300 mm (130")	V max and A max cutting tool <i>V max y A max herramienta de corte</i>	120 m/min / 4 m/s2
Minimum Squaring measure: <i>Mínima medida escuadrada:</i>	0 mm	Hidraulic arms (capacity) <i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>	6 (1200 kg - 2645 lb)
Laminated sheet thickness <i>Espesor del vidrio laminado</i>	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Accuracy <i>Precisión</i>	± 0.5 mm (± 0.02")
PVB thicknesses min/max <i>PVB grosor min/max</i>	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")	Weight <i>Peso</i>	6400 kg (14109 lb)
Float glass sheet thickness <i>Espesor del vidrio monolítico</i>	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")	Power consumption <i>Consumo</i>	31 kW
Air conditioning in electrical panel <i>Aire acondicionado en cuadro eléctrico</i>	OK	Air consumption <i>Consumo de aire</i>	230 l/min

* This restriction affects the break-out and separation processes.
*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación.



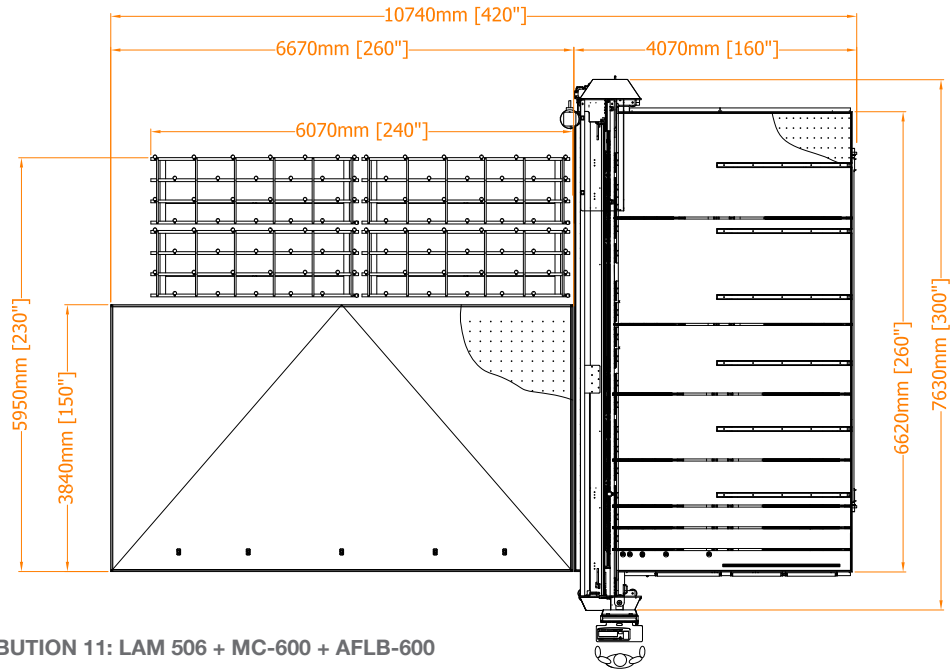
DISTRIBUTION 10: LAM 506

Common layouts

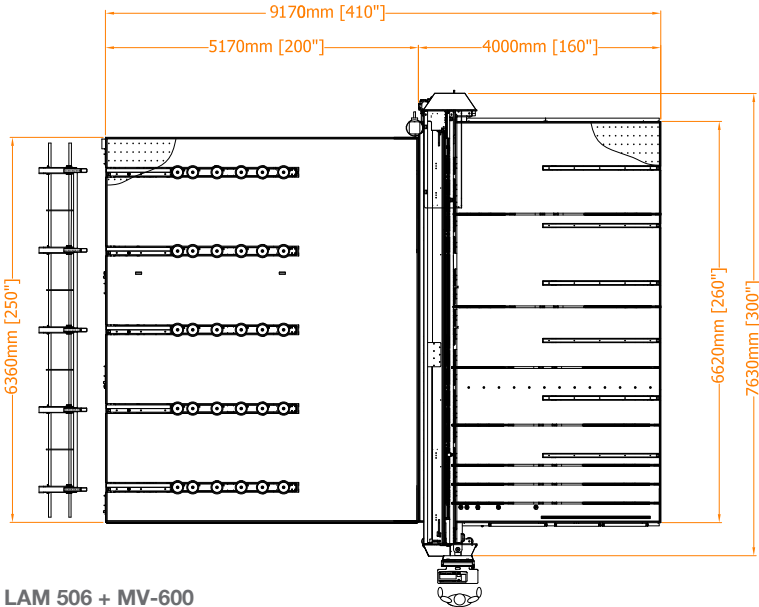
Distribuciones habituales

The cutting table LAM 506 needs to go with a tilting loading table with air cushion model MC-600 or with cups MV-600. With a cutting table for float glass as loading table, it turns into a simple and practical mixed cutting line.

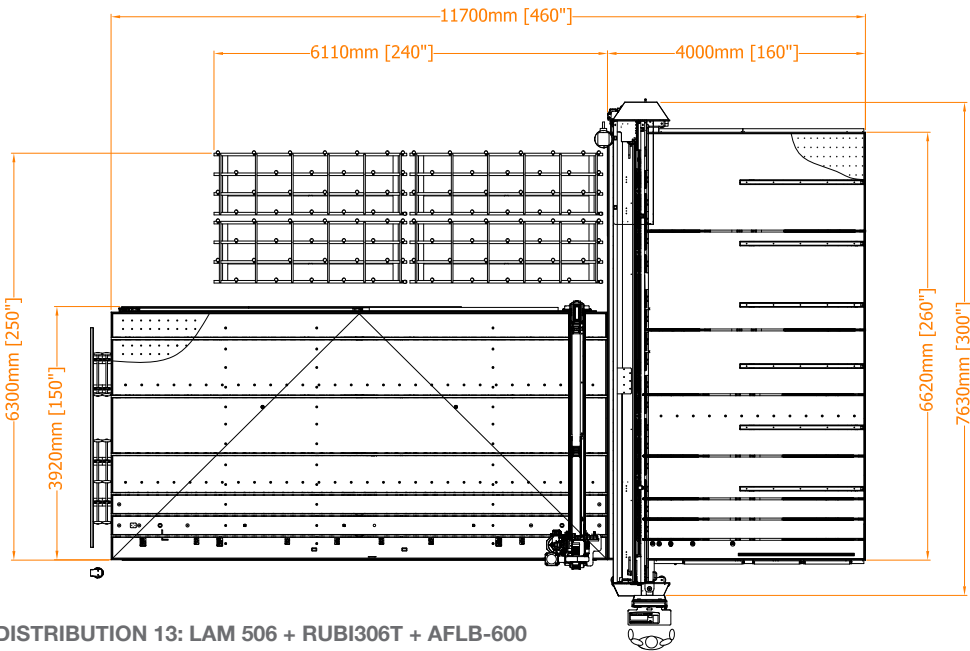
La mesa LAM 506 debe ir acompañada de una mesa de carga basculante con colchón de aire tipo MC-600 o con ventosas MV-600. Con una mesa de corte para vidrio monolítico como cargadora se convierte en una sencilla y práctica línea de corte mixta.



DISTRIBUTION 11: LAM 506 + MC-600 + AFLB-600



DISTRIBUTION 12: LAM 506 + MV-600



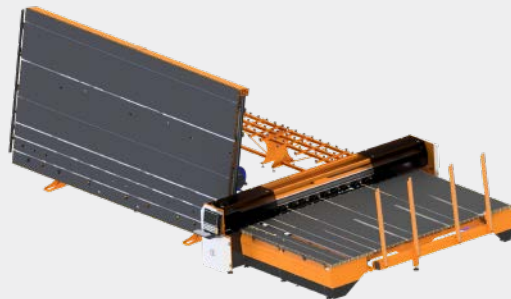
DISTRIBUTION 13: LAM 506 + RUBI306T + AFLB-600

Line distributions

Distribuciones en línea

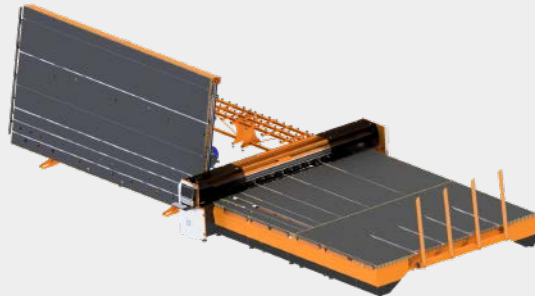
LAM 500SX

Tilting loading table with belts
Cutting table equipped with arms
Mesa de carga previa con correas
Mesa de corte equipada con brazos



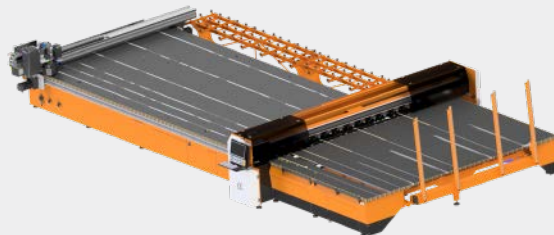
LAM 500SXR

Tilting loading table with belts
Auxiliary output table with arms
Mesa de de carga previa con correas
Mesa de salida con brazos



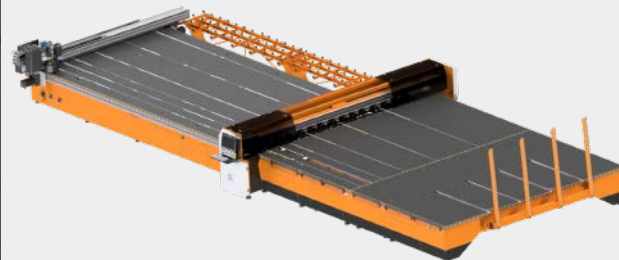
LAM 500TX

Float glass cutting table
Cutting table equipped with arms
Mesa de corte de vidrio monolítico
Mesa de corte equipada con brazos



LAM 500TXR

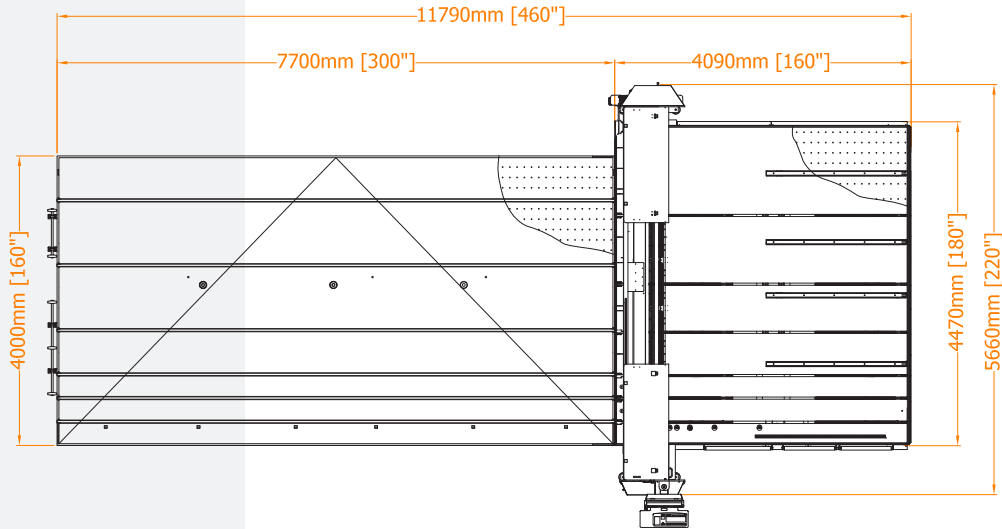
Float glass cutting table
Auxiliary output table with arms
Mesa de corte de vidrio monolítico
Mesa de salida con brazos



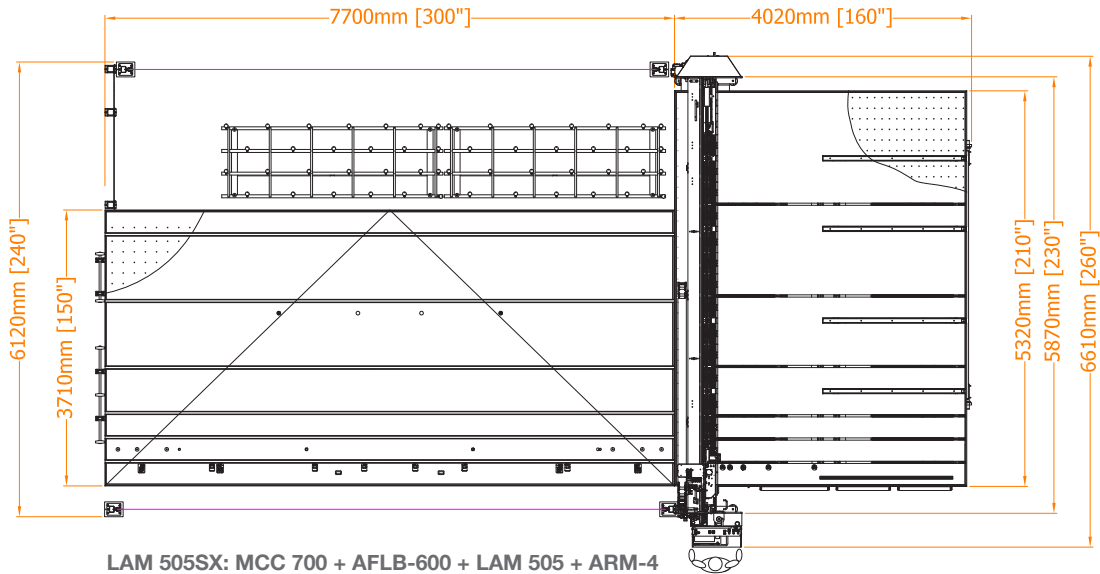
LAM 500SX

The LAM 500SX distribution line comprises a tilting loading table fitted with conveyor belts and an MCC-700 air cushion, as well as a cutting bridge equipped with discharge arms. The width of the cutting bridge can be adapted to the customer's requirements.

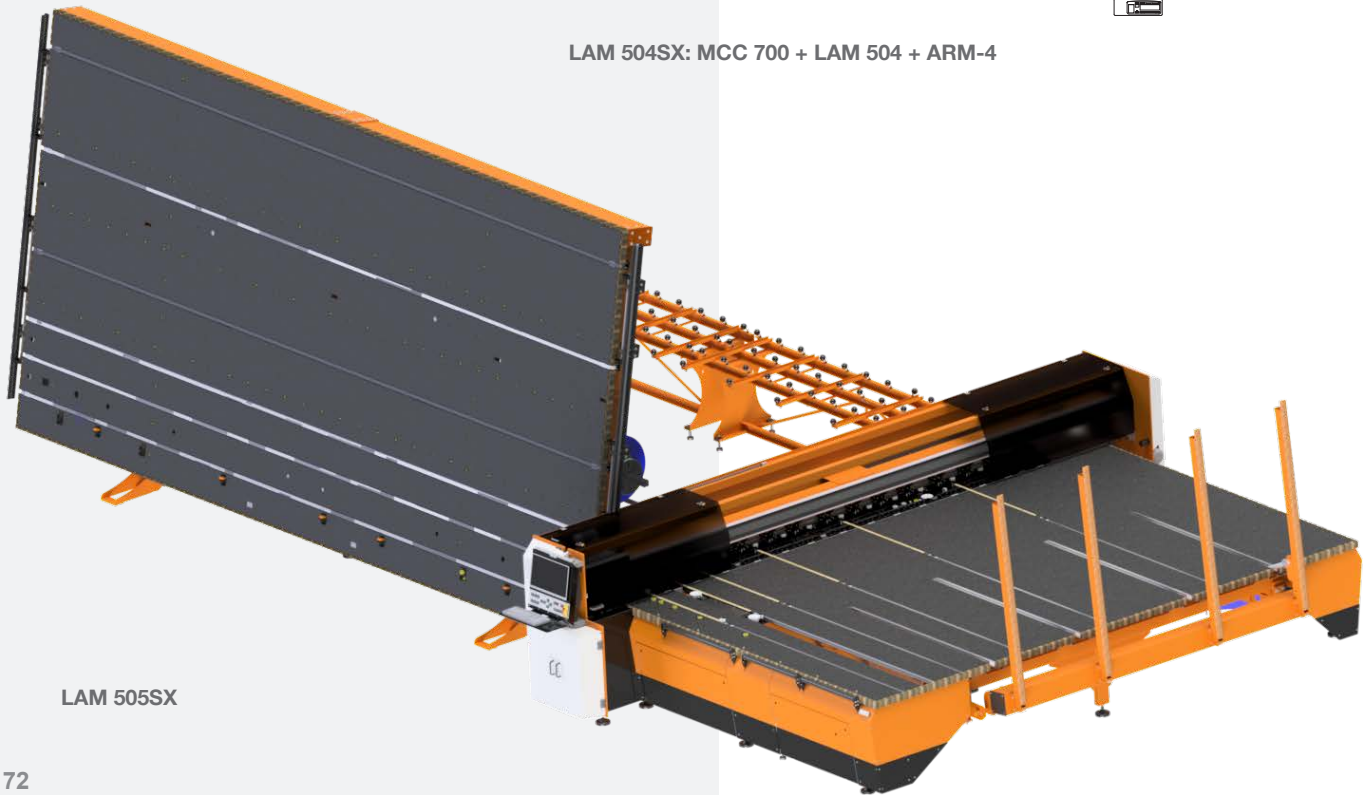
La distribución LAM 500SX es una línea compuesta por una mesa de carga basculante con correas y colchón de aire modelo MCC-700 y un puente de corte equipado con brazos de salida. La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



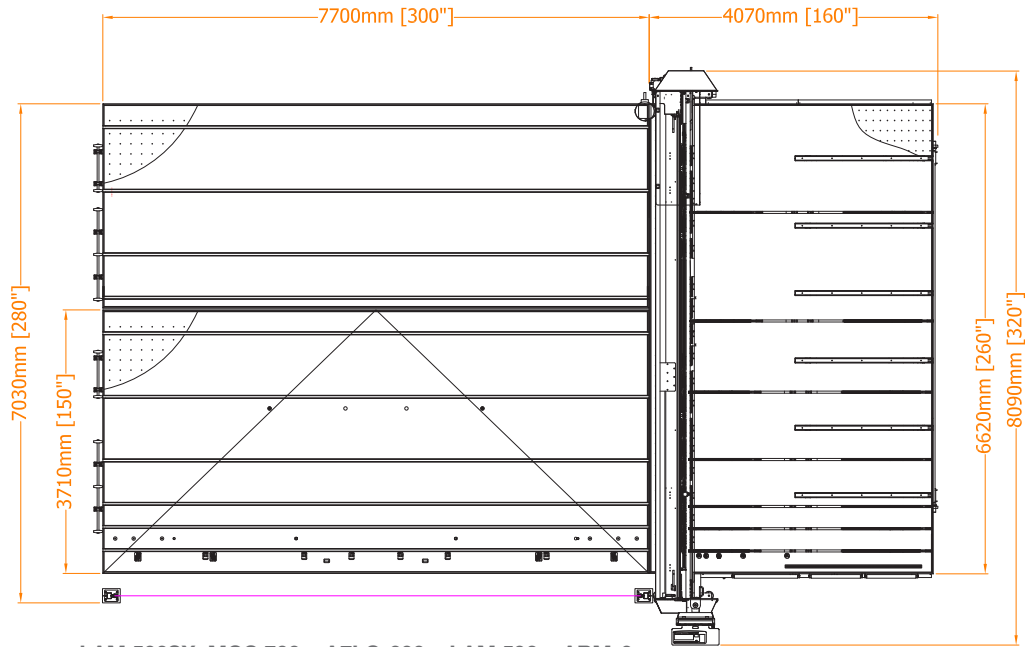
LAM 504SX: MCC 700 + LAM 504 + ARM-4



LAM 505SX: MCC 700 + AFLB-600 + LAM 505 + ARM-4



LAM 505SX



LAM 506SX: MCC 700 + AFLC-600 + LAM 506 + ARM-6

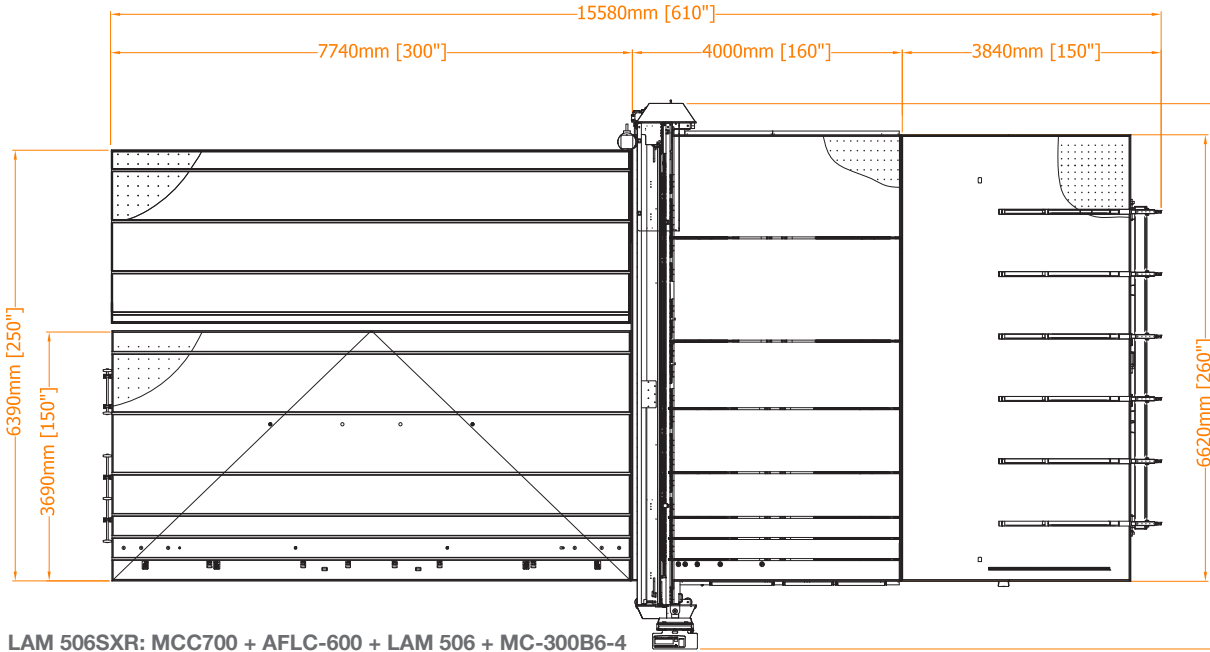
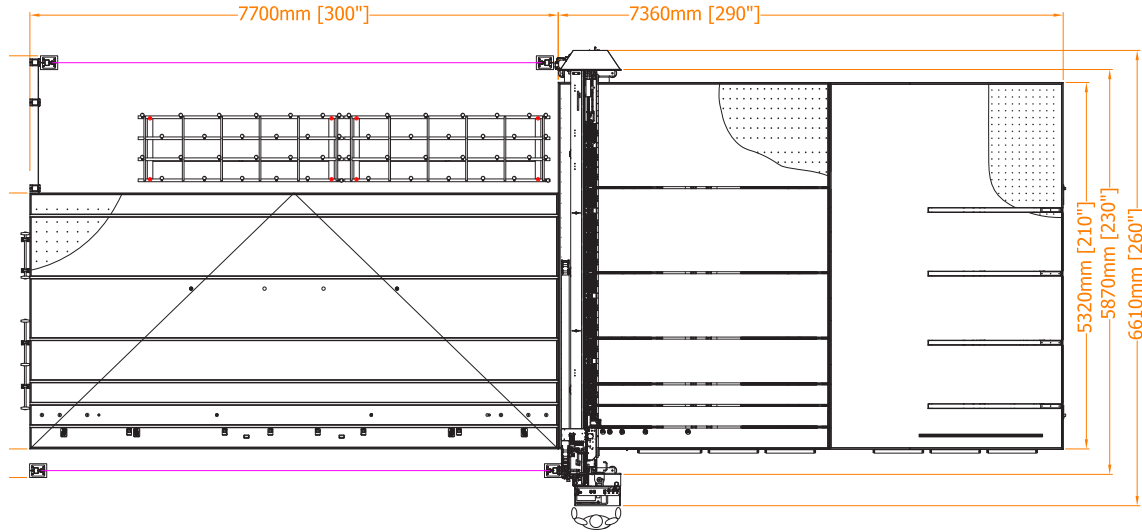
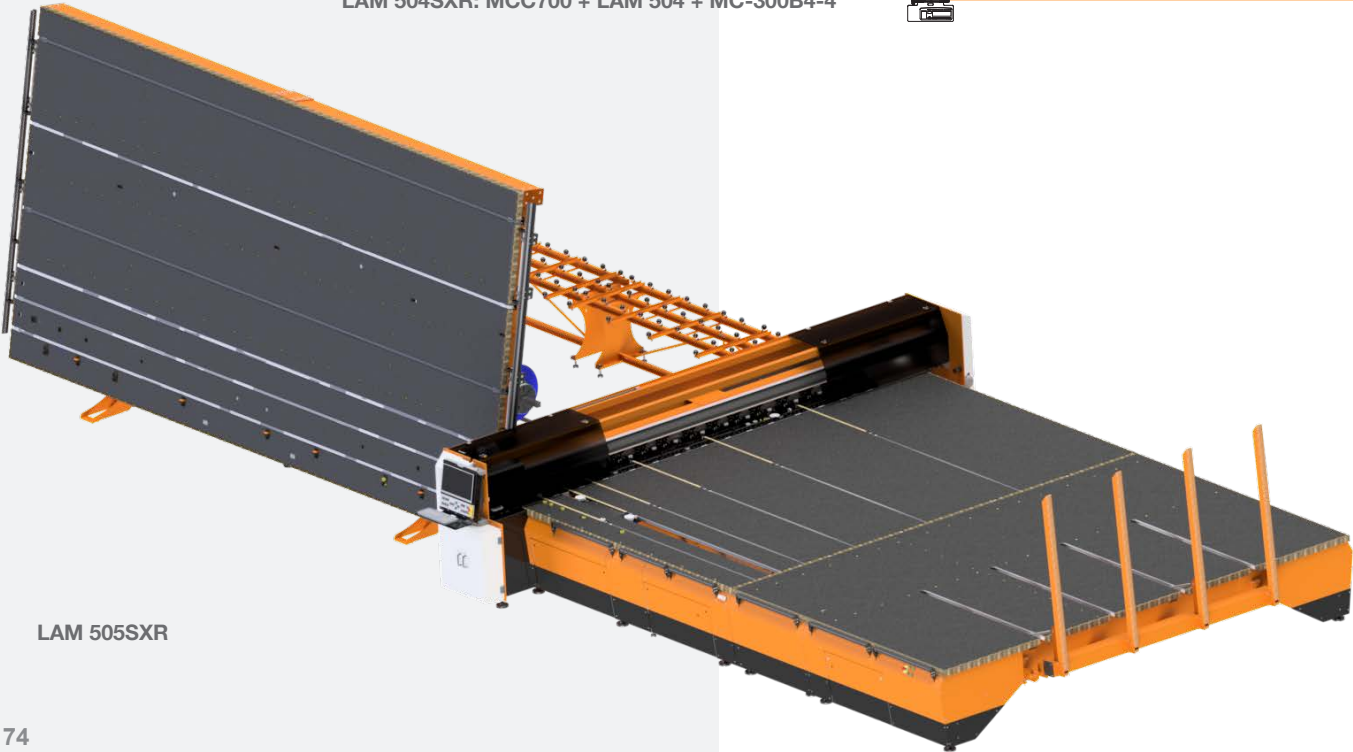
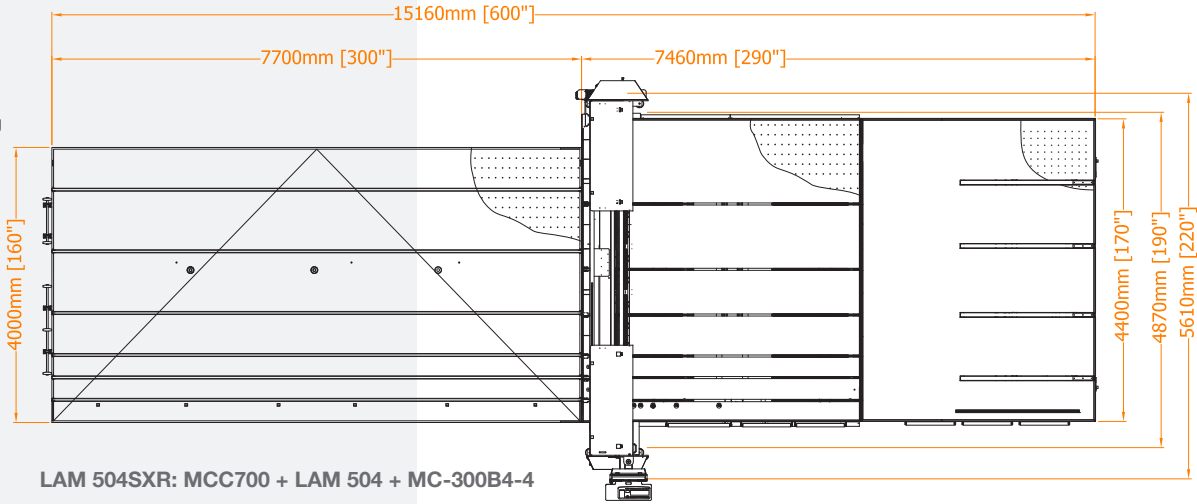
LAM 500SXR

The distribution system of the LAM 500SXR series is complemented by a tilting loading table with air cushions (model MCC-700) and a table fitted with arms.

The width of the cutting bridge can be adapted to the customer's requirements.

La distribución en línea LAM 500SXR se complementa con una mesa de carga basculante con colchón de aire, modelo MCC-700 y una mesa equipada con brazos.

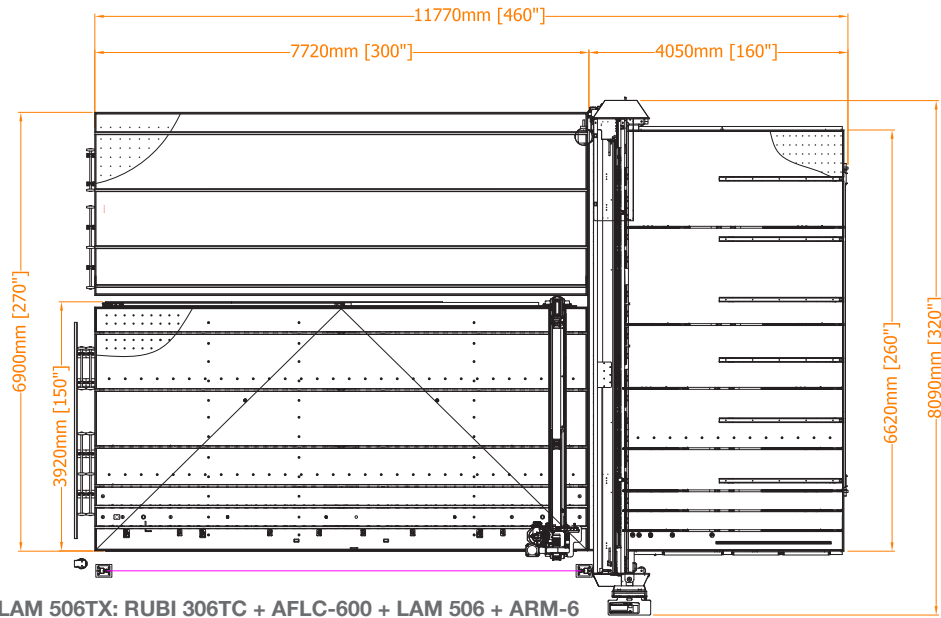
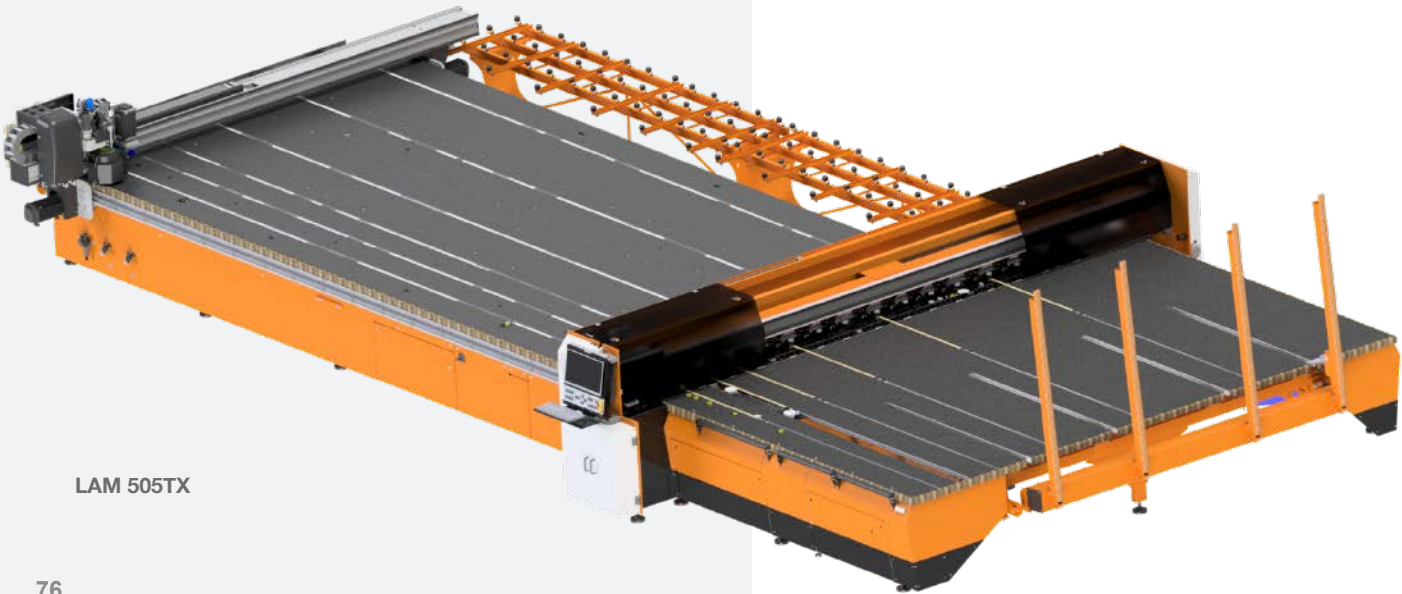
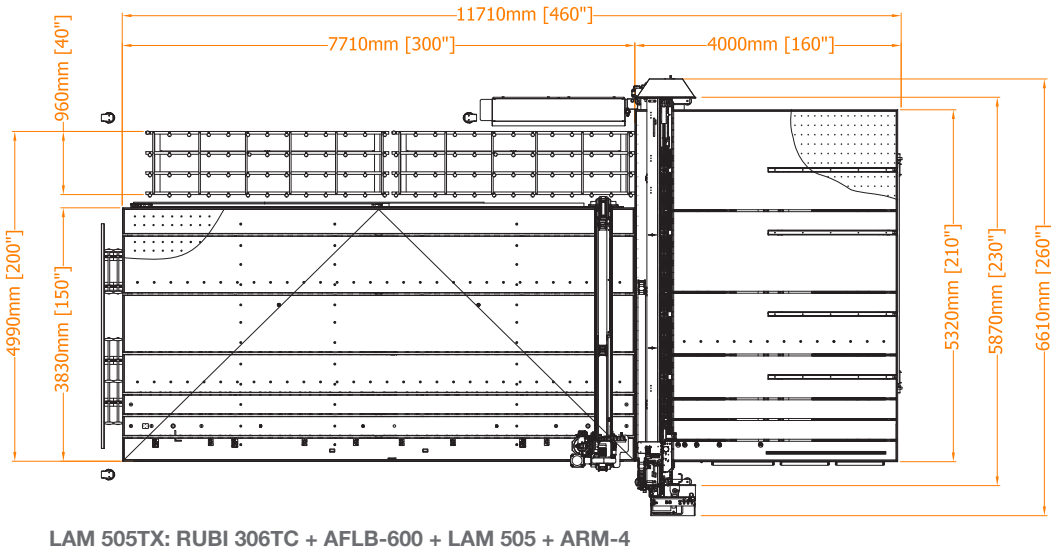
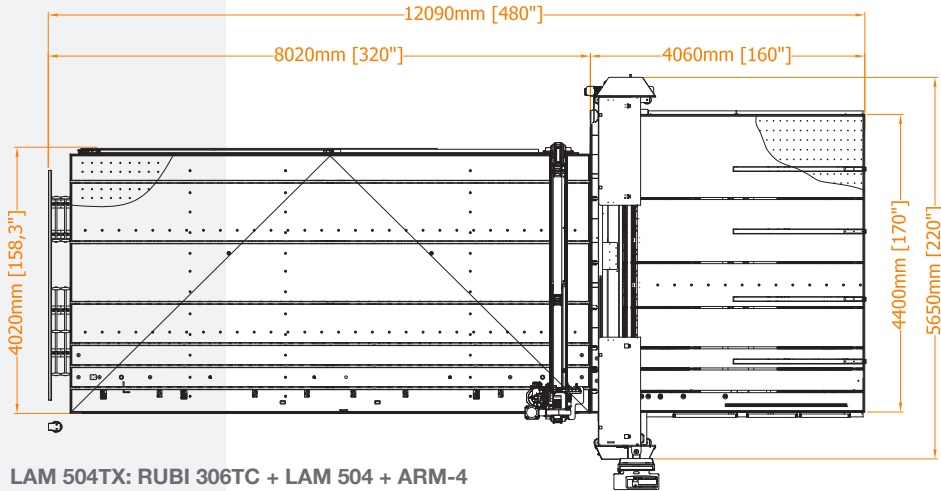
La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



LAM 500TX

The LAM 500TX distribution consists of a RUBI 306TC tilting float cutting table or a RUBI 406C fixed cutting table and a cutting bridge equipped with exit arms.
The width of the cutting bridge can be adapted to suit customer requirements.

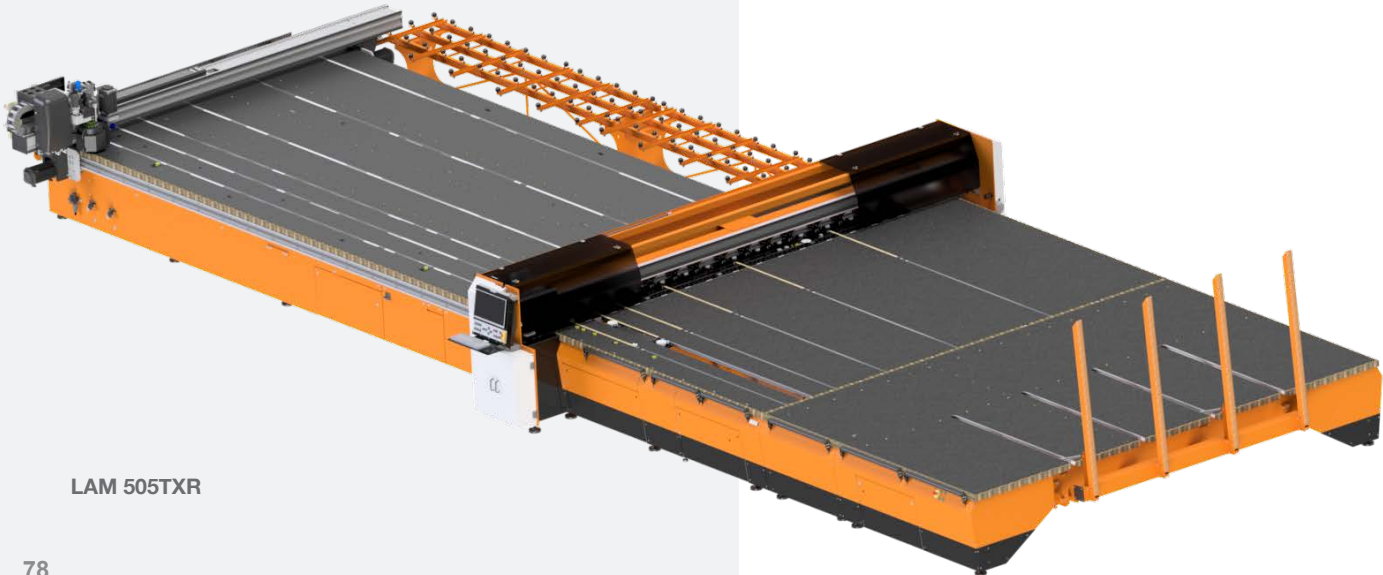
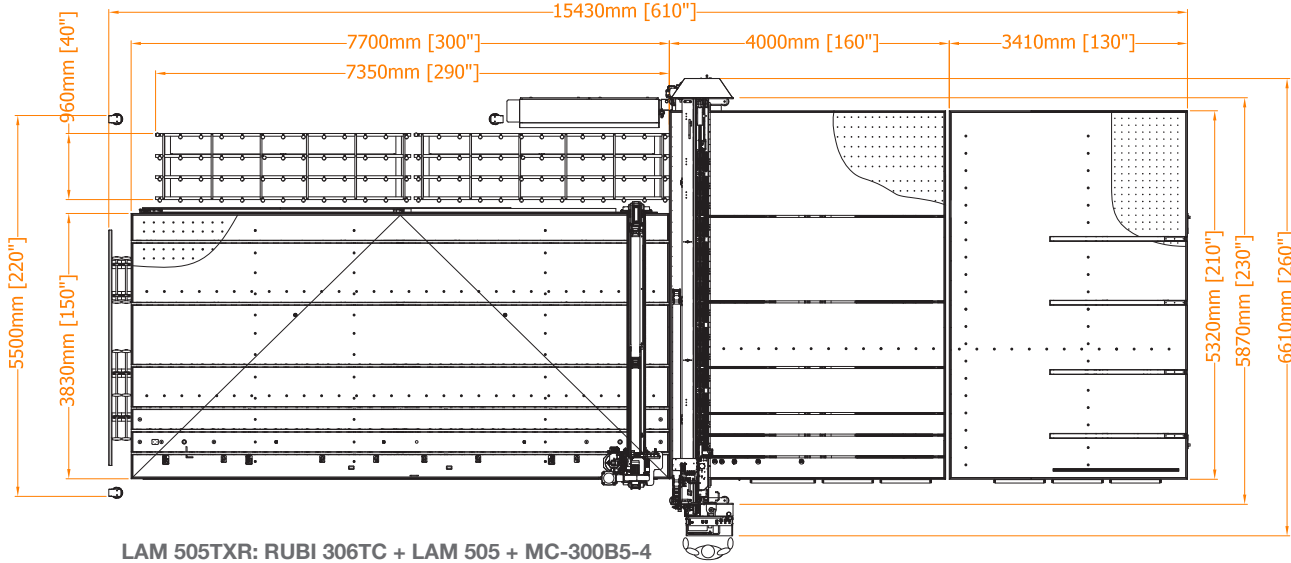
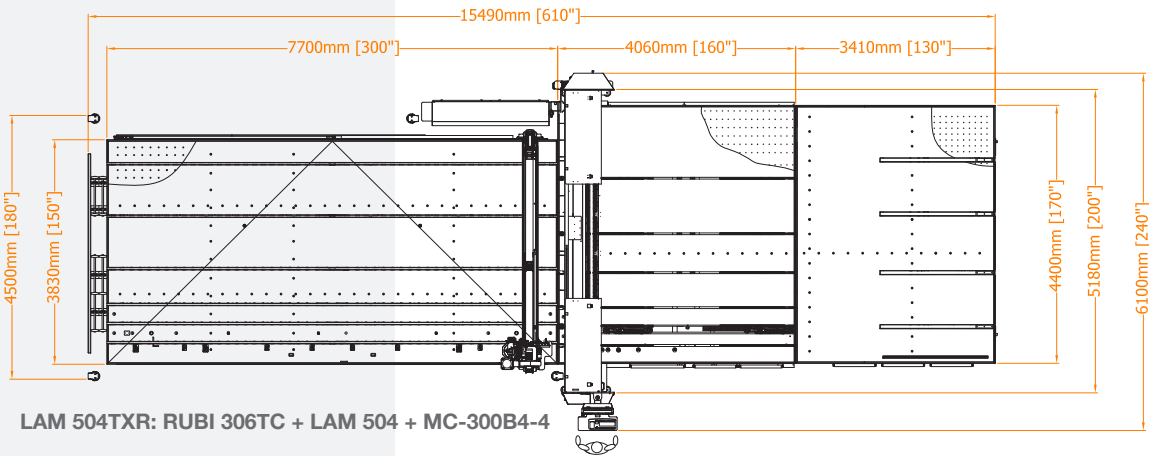
La distribución LAM 500TX es una línea compuesta por una mesa de corte monolítico basculante RUBI 306TC o fija RUBI 406C y un puente de corte equipado con brazos de salida.
La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



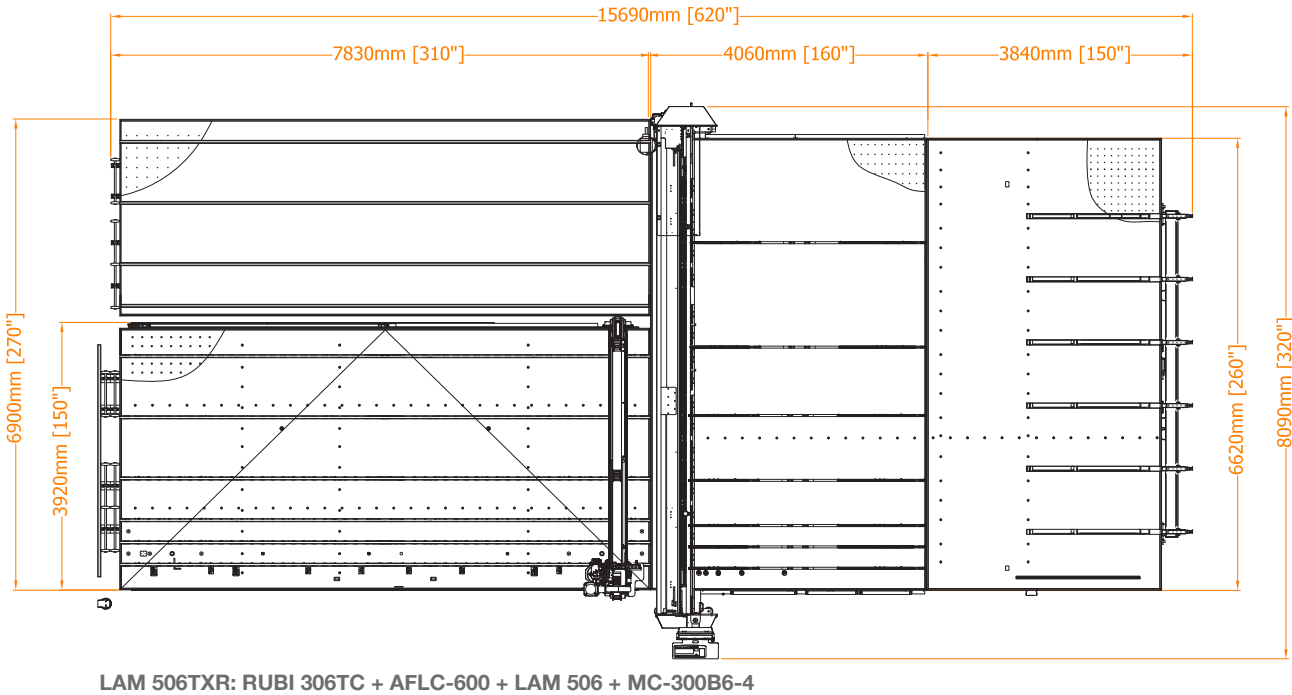
LAM 500TXR

The LAM 500TXR line distribution system is complemented by a RUBI 306TC tilting float cutting table or a RUBI 406C fixed table and a table equipped with arms. The width of the cutting bridge can be adapted to suit customer requirements.

La distribución en línea LAM 500TXR se complementa con una mesa de corte monolítico basculante RUBI 306TC o fija RUBI 406C y una mesa equipada con brazos. La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



LAM 505TXR



	LAM 504	LAM 505	LAM 506
Maximum Effective Cutting Width <i>Corte útil máximo</i>	3700 mm (145")	4700 mm (185.03")	6100 mm (240.15")
Minimum Effective Cutting Width <i>Corte útil mínimo</i>	140 mm (5.51")	140 mm (5.51")	140 mm (5.51")
Maximum Squaring measure: <i>Máxima medida escuadrada:</i>	3300 mm (130")	3300 mm (130")	3300 mm (130")
Minimum Squaring measure: <i>Mínima medida escuadrada:</i>	0 mm	0 mm	0 mm
Laminated sheet thickness <i>Espesor del vidrio laminado</i>	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")	Max: 12+12 mm (0,47"+0,47") Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")
PVB thicknesses min/max <i>PVB grosor min/max</i>	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")	Max: 4.56 mm (0,18") Min: 0,38 mm (0.01")
Float glass sheet thickness <i>Espesor del vidrio monolítico</i>	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")	Max: 19 mm (0,75") Min: 2 mm (0,08")
Minimum trim break-out <i>Pieza mínima tronzado</i>	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*	120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")* 140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")*
Minimum trim separation <i>Pieza mínima separación</i>	140 mm (5,51")*	140 mm (5,51")*	140 mm (5,51")*
V max and A max cutting tool <i>V max y A max herramienta de corte</i>	100 m/min / 4 m/s2	100 m/min / 4 m/s2	100 m/min / 4 m/s2
Hdraulic arms (capacity) <i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>	4 (900 kg - 1984.16 lb)	4 (900 kg - 1984.16 lb)	6 (1200 kg - 2645 lb)
Accuracy <i>Precisión</i>	± 0.5 mm (± 0.02")	± 0.5 mm (± 0.02")	± 0.5 mm (± 0.02")
Weight <i>Peso</i>	4800 kg (10582 lb)	5500 kg (12125 lb)	6400 kg (14109 lb)
Power consumption <i>Consumo</i>	18 kW	22 kW	31 kW
Air consumption <i>Consumo de aire</i>	230 l/min	230 l/min	230 l/min

* This restriction affects the break-out and separation processes.
*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación.

	Maximum Effective Cutting Size <i>Corte máximo efectivo</i>	Loading <i>Carga</i>	Unload <i>Descarga</i>	Break out bars <i>Tronzadores</i>
LAM 504SX	3700 mm (146")	MCC 700	ARMS	-
LAM 504SXR	3700 mm (146")	MCC 700	UNLOADING TABLE WITH ARMS	-
LAM 504TX	3700 mm (146")	RUBI 306TC	ARMS	IN CUTTING TABLE
LAM 504TXR	3700 mm (146")	RUBI 306TC	-	IN UNLOADING TABLE
LAM 505SX	4700 mm (185")	MCC 700	ARMS	-
LAM 505SXR	4700 mm (185")	MCC 700	UNLOADING TABLE WITH ARMS	-
LAM 505TX	4700 mm (185")	RUBI 306TC	ARMS	IN CUTTING TABLE
LAM 505TXR	4700 mm (185")	RUBI 306TC	-	IN UNLOADING TABLE
LAM 506SX	6100 mm (240")	MCC 700	ARMS	-
LAM 506SXR	6100 mm (240")	MCC 700	UNLOADING TABLE WITH ARMS	-
LAM 506TX	6100 mm (240")	RUBI 306TC	ARMS	IN CUTTING TABLE
LAM 506TXR	6100 mm (240")	RUBI 306TC	-	IN UNLOADING TABLE

Installation specifications:
Especificaciones de instalación:

Noise level: Nivel sonóro:	<70 db
HS Code: Código HS:	84.64.90.00
Air information: Características del aire:	Filtration: 1 micrometre Dew Point Temp.: + 3°C room temperature Compressed air: minimum pressure 7 bars Dew point < 5° Filtración: 1 micrómetro Temperatura del rocío: +3°C temperatura ambiente Aire comprimido: presión mínima 7 bares Punto del rocío < 5° (Dew-point)
Electric Supply: Suministro eléctrico:	400 V (± 10%) - 3~ + ground (50 Hz) 480 V (± 10%) - 3~ + ground (60 Hz) 400 V (± 10%) - 3~ + toma tierra (50 Hz) 480 V (± 10%) - 3~ + toma tierra (60 Hz)
Storage: Temperature and Humidity Almacenamiento: Temperatura y humedades	From -20°C to +60°C 95% relative humidity at 20° (without condensation) De -20°C to +60°C 95% de humedad relativa a 20° (sin condensación)
Working: Temperature and Humidity Empleo: Temperatura y humedades	De +5°C to +40°C 50% relative humidity at 40° (without condensation) De +5°C to +40°C 50% de humedad relativa a 40° (sin condensación)

Standards and quality:
Estándares y calidad:

The table is designed, manufactured, and installed following the current safety standards.
The following areas were careful attention:
La máquina está diseñada, fabricada e instalada cumpliendo las normativas de seguridad vigentes. Se ha dado importancia a los siguientes aspectos:

- Easy to operate
Facilidad de empleo.
- Ergonomics
Ergonomía del puesto de trabajo
- Safety
Seguridad del operario
- Accessibility to components that need maintenance.
Accesibilidad de los órganos sujetos a mantenimiento.
- Reliability of the table and its parts.
Fiabilidad de la máquina y de los componentes.
- Controlled noise levels.
Niveles de ruido limitados.
- Energy savings.
Ahorro energético.

- Directive 98/37/CE
- Directive 89/336/CEE
- EN ISO 12100-1:2003
- EN ISO 12100-2:2003
- EN 1050:1996
- EN 1037:1995
- EN 61310-1:1995
- EN 294:1992



www.tuomas.com