



**TUROMAS**  
**LAM 605SX**

**TUROMAS**  
OUR PASSION, YOUR PROGRESS

**LAM 600 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 Tuomas, S.L., its distributors, agents or service providers for any omission or errors in this catalogue. Tuomas, 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. Tuomas, S.L., sus distribuidores, agentes o proveedores de servicios no asumirán responsabilidad u obligación alguna derivada de error u omisión en este catálogo. Tuomas, S.L., se reserva el derecho de realizar cambios sin previo aviso.*

# Table of contents

## Índice de contenidos

|                                                                              |              |
|------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| <b>LAM 600 SERIES</b><br><i>LAM 600 SERIES</i>                               | <b>1-2</b>   |
| <b>Common features</b><br><i>Características comunes</i>                     | <b>3-40</b>  |
| <b>Optionals</b><br><i>Opcionales</i>                                        | <b>41-54</b> |
| <b>Models:</b><br><i>Modelos:</i>                                            | <b>55-62</b> |
| <b>LAM 604</b>                                                               | <b>57-58</b> |
| <b>LAM 605</b>                                                               | <b>59-60</b> |
| <b>LAM 606</b>                                                               | <b>61-62</b> |
| <b>Line distributions</b><br><i>Distribuciones en línea</i>                  | <b>63-82</b> |
| <b>Installation specifications</b><br><i>Especificaciones de instalación</i> | <b>83</b>    |
| <b>Standards and quality</b><br><i>Estándares y calidad</i>                  | <b>84</b>    |

# LAM 600 SERIES

The LAM 600 is designed for companies that require maximum productivity and automation in laminated glass cutting. It is a machine geared towards fully automatic positioning, capable of placing pieces without operator intervention — even after automatic rotation — and evacuating the finished glass to subsequent tables completely automatically, ensuring a continuous and efficient flow.

La LAM 600 está diseñada para empresas que requieren máxima productividad y automatización en el corte de vidrio laminado. Se trata de una máquina orientada a posicionamientos totalmente automáticos, capaz de colocar piezas sin intervención del operario —incluso tras la rotación automática— y evacuar el vidrio terminado a mesas posteriores de forma completamente automática, garantizando un flujo continuo y eficiente.

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

It has an adjustable air cushion, push squaring and full automation via straps. It can be configured for combi cutting lines or mixed lines, allowing high-hardness and high-rigidity glass to be stripped, cut, separated, rotated and evacuated fully automatically.

The advanced software provides tools that give the operator great agility and optimise both automatic sequence production and the resolution of special situations.

As with all TUROMAS models, the LAM 600 performs exceptional stripping, cutting, trimming and separation even on high-hardness and high-rigidity butyral glass, without ever touching the upper surface of the glass, thus ensuring maximum protection of the Low-E coating and the final quality of the product.

Dispone de colchón de aire regulable, escuadre con empuje y automatización completa mediante correas. Puede configurarse en línea de corte de vidrio laminado o línea mixta, permitiendo decapar, cortar, separar, rotar y evacuar vidrios de alta dureza y rigidez de manera totalmente automática.

El software avanzado proporciona herramientas que aportan gran agilidad al operario y optimizan tanto la producción en secuencia automática como la resolución de situaciones especiales.

Como en todos los modelos TUROMAS, la LAM 600 realiza un decapado, corte, tronzado y separación excepcionales incluso en vidrios con butiral de alta dureza y rigidez, sin tocar en ningún momento la cara superior del vidrio, asegurando así la máxima protección de la capa Low-E y la calidad final del producto.

# 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.



# Auto600

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.*

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



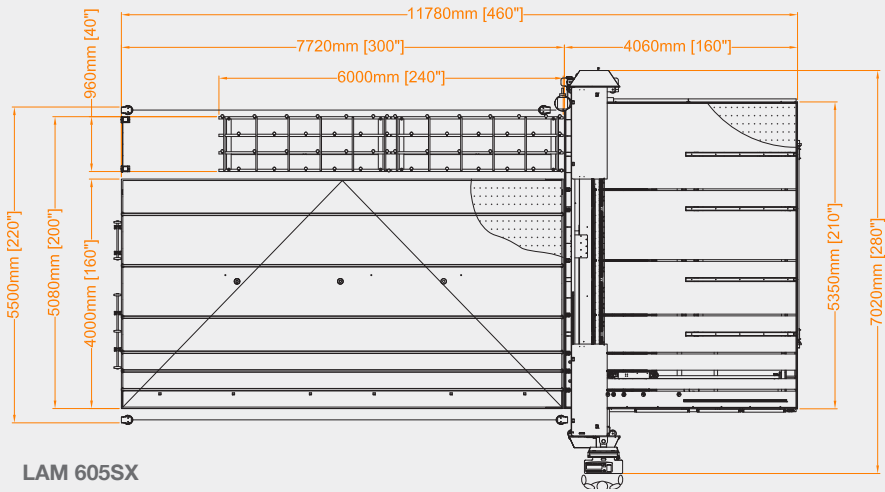
# Auto600

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

The Auto600 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 Auto600 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 604 | 6 belts <i>correas</i>  |
| LAM 605 | 7 belts <i>correas</i>  |
| LAM 606 | 10 belts <i>correas</i> |



# EndCaps

## Narrow bands Bandas estrechas

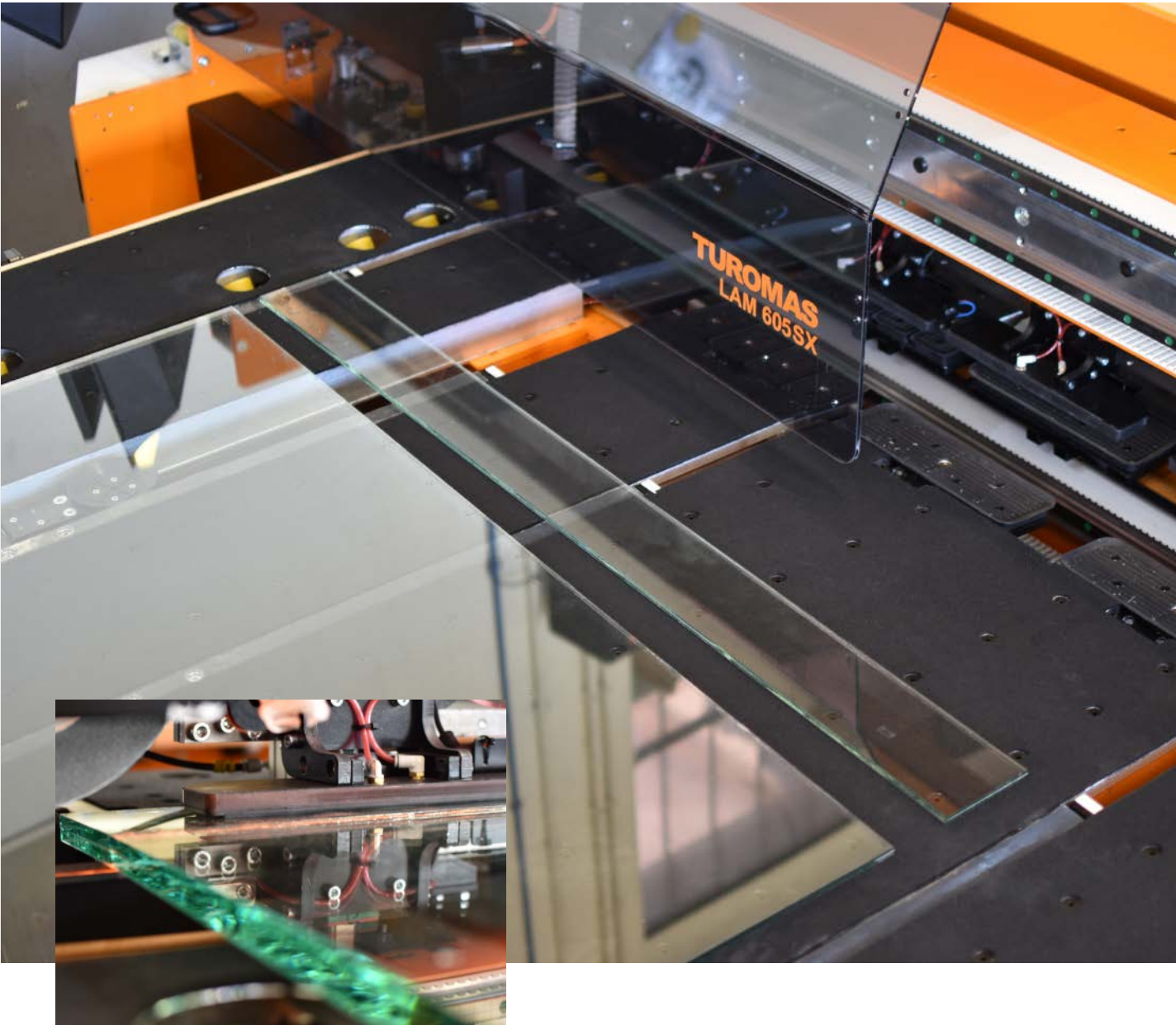
In certain cutting configurations, the offcuts can be very small, making it difficult to cut them using the conventional suction cup and cutter system. To address this issue, TUROMAS has incorporated two specific tools that expand the operational capabilities of the LAM 600: the remnant strips and the vacuum cups to separate glass.

The remnant strips as an alternative cutting system which, through a controlled impact, allows small offcuts to be cut with a clean and precise break.

Meanwhile, the vacuum cups to separate glass, equipped with vacuum cups located at the top of the bridge, securely holds narrow offcuts that cannot be handled by standard suction cups, facilitating their cutting and automatic removal via the size stops. With these solutions, the LAM 600 ensures precise and automatic management of offcuts.

*En determinadas configuraciones de corte, los sobrantes pueden tener dimensiones muy reducidas, lo que dificulta su tronzado mediante el sistema convencional de ventosas y tronzador. Para resolver esta situación, TUROMAS incorpora dos herramientas específicas que amplían la capacidad operativa de la LAM 600: los percutores y el pisón ventosa. Los percutores actúan como un sistema de tronzado alternativo que, mediante un impacto controlado, permite tronzar sobrantes de pequeño tamaño con una rotura limpia y precisa. Por su parte, el pisón ventosa, equipado con ventosas situadas en la parte superior del puente, permite sujetar con seguridad los sobrantes estrechos que no pueden ser manipulados por las ventosas estándar, facilitando su tronzado y evacuación automática por los topes de medida. Con estas soluciones, la LAM 600 garantiza la gestión precisa y automática de los sobrantes.*

|                              |                                     |
|------------------------------|-------------------------------------|
| Minimum residual strip width | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57") |
| Banda mínima tronzado        | 70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75")  |



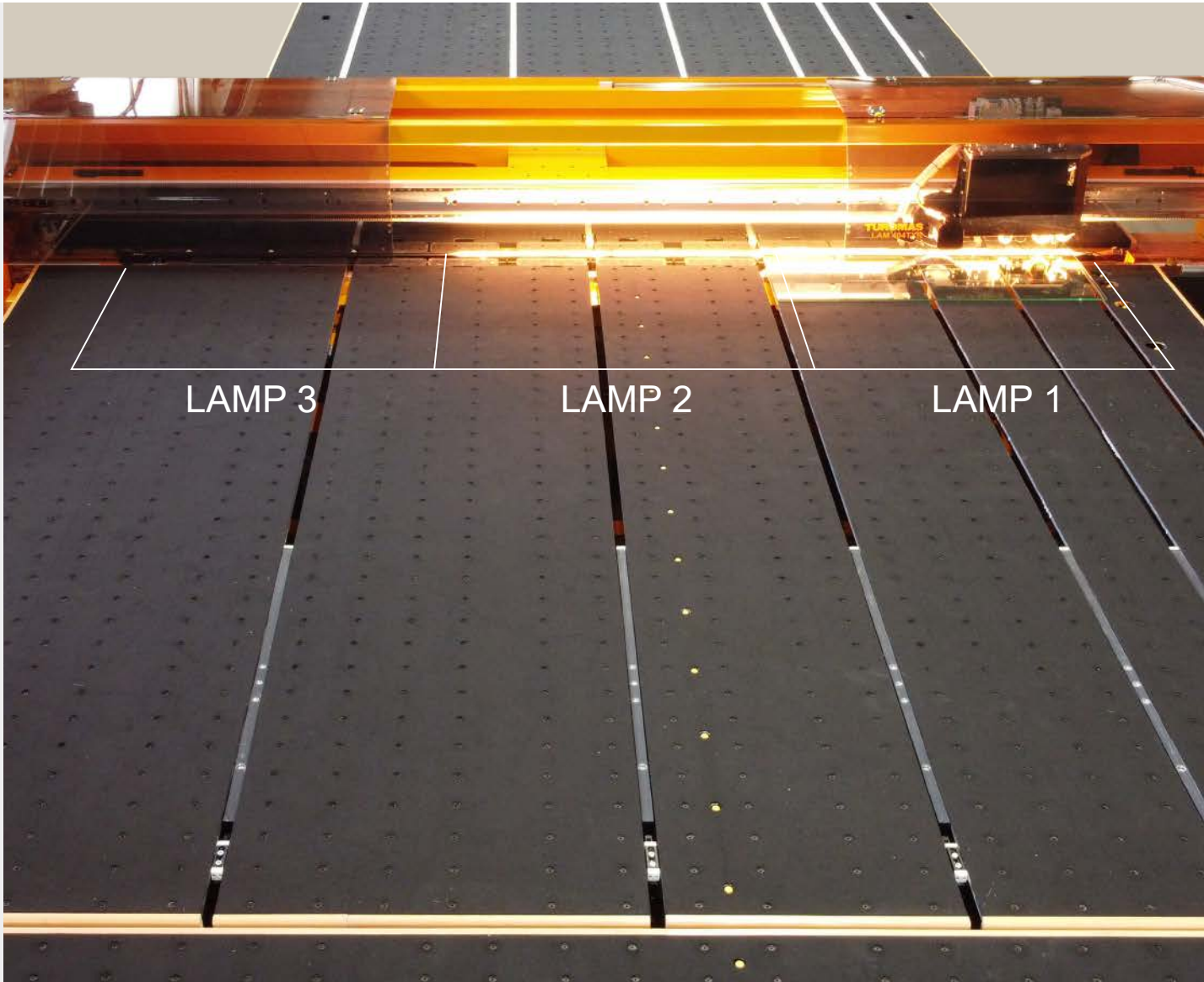
Modulamp

Sectioned lamp  
*Lámpara a tramos*

The LAM 600 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 600 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 604 | 3 sections of 1250 mm<br>3 tramos de 1250 mm |
| LAM 605 | 4 sections of 1250 mm<br>4 tramos de 1250 mm |
| LAM 606 | 4 sections of 1550 mm<br>4 tramos de 1550 mm |



auto**rotation**

Automatic rotation  
*Rotación automática*

The LAM 600 SERIES features an automatic rotation system that allows the glass to be rotated 90° in a fully controlled manner without operator intervention, positioning the sheet for the next cutting sequence. The system operates via three independent suction cups that grip the glass from below and move in coordination along the X and Y axes. One suction cup is located on the lower cutting tool and the other two on the measuring system perpendicular to the cut, allowing smaller pieces to be rotated, and in most cases in a single movement. The synchronised action of these generates a smooth, precise and stable 90° rotation, avoiding contact with the top surface of the glass at all times and providing special protection for low-emissivity coatings.

Thanks to the pre-positioning of the glass and the coordinated control of the movements, the system executes different rotation strategies that optimise the process according to the size and layout of the pieces.

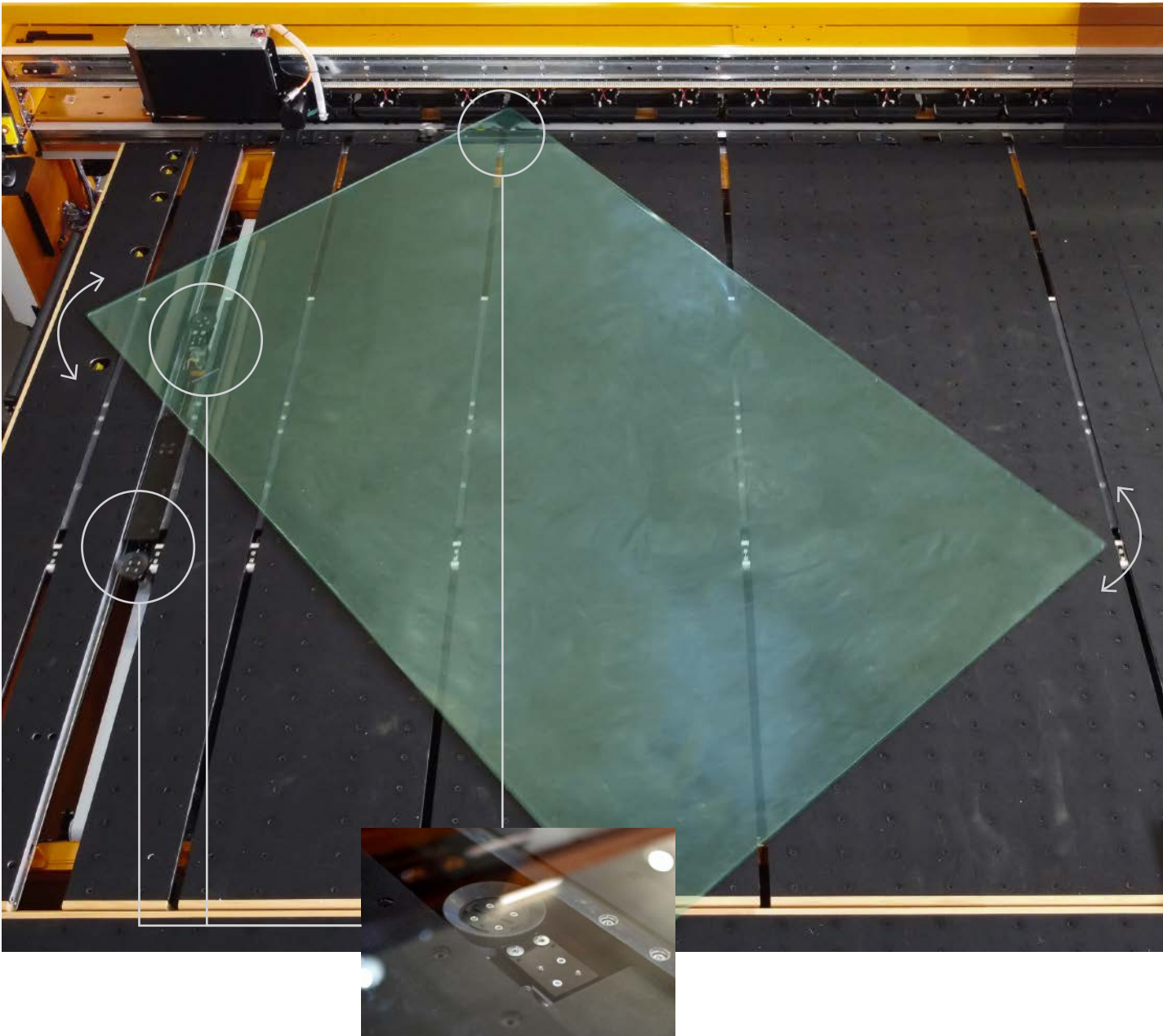
La LAM 600 SERIES incorpora un sistema de giro automático que permite rotar el vidrio 90° de forma totalmente controlada y sin intervención del operario, orientando la hoja para la siguiente secuencia de corte. El sistema actúa mediante tres ventosas independientes que manipulan el vidrio por su cara inferior y se desplazan coordinadamente en los ejes X e Y. Una ventosa situada en la herramienta inferior de corte y las otras dos en el sistema de medida perpendicular al corte permitiendo rotar piezas de menor dimensión y en la mayoría de ocasiones en un solo movimiento. La acción sincronizada de estas genera un giro de 90° suave, preciso y estable, evitando en todo momento el contacto con la cara superior del vidrio y protegiendo especialmente las capas bajo emisivas.

Gracias al posicionamiento previo del vidrio y al control coordinado de los movimientos, el sistema ejecuta distintas estrategias de rotación que optimizan el proceso según el tamaño y la disposición de las piezas.

**LAM 604**  
**Automatic glass rotation**  
*Rotación automática del vidrio*  
Max: 3700 x 3300 mm (145 x 149")  
Min: 400 x 700 mm (15 x 27")

**LAM 605**  
**Automatic glass rotation**  
*Rotación automática del vidrio*  
Max: 4700 x 3300 mm (185 x 149")  
Min: 400 x 700 mm (15 x 27")

**LAM 606**  
**Automatic glass rotation**  
*Rotación automática del vidrio*  
Max: 6100 x 3300 mm (240 x 149")  
Min: 400 x 700 mm (15 x 27")



# 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.

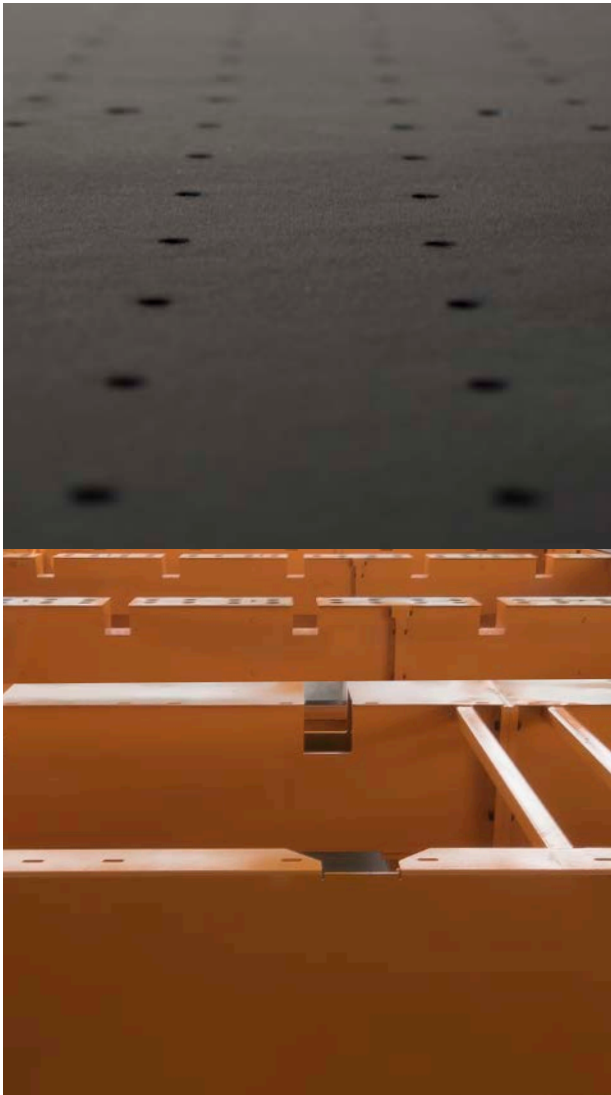
Cuando se abstrae toda esa información de las máquinas y se pone a disposición de otras plataformas para su análisis externo, se crean aplicaciones tan diversas como la gestión remota de averías, el mantenimiento predictivo de las diversas partes de la máquina en función del trabajo real realizado, la 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.

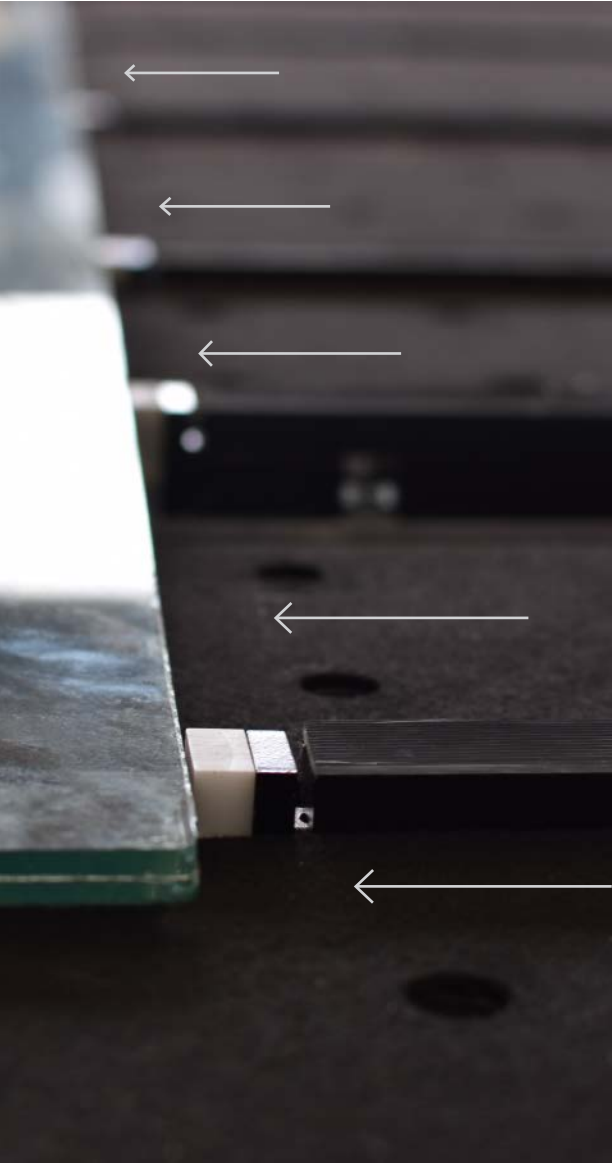
*Las mesas incluyen de serie un depósito con aceite para lubricar las herramientas y otro donde se recoge el aceite residual después de haber sido empleado. Ambos disponen de un indicador de nivel para facilitar su correcto mantenimiento. En estos se han instalado sensores de forma que el programa avisará 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 built 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. All this is part of the “TUROMAS Open Cut System,” that stands out for the high cutting quality and for rendering glass pieces that end up practically open, guaranteeing an easy break-out.

*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.*

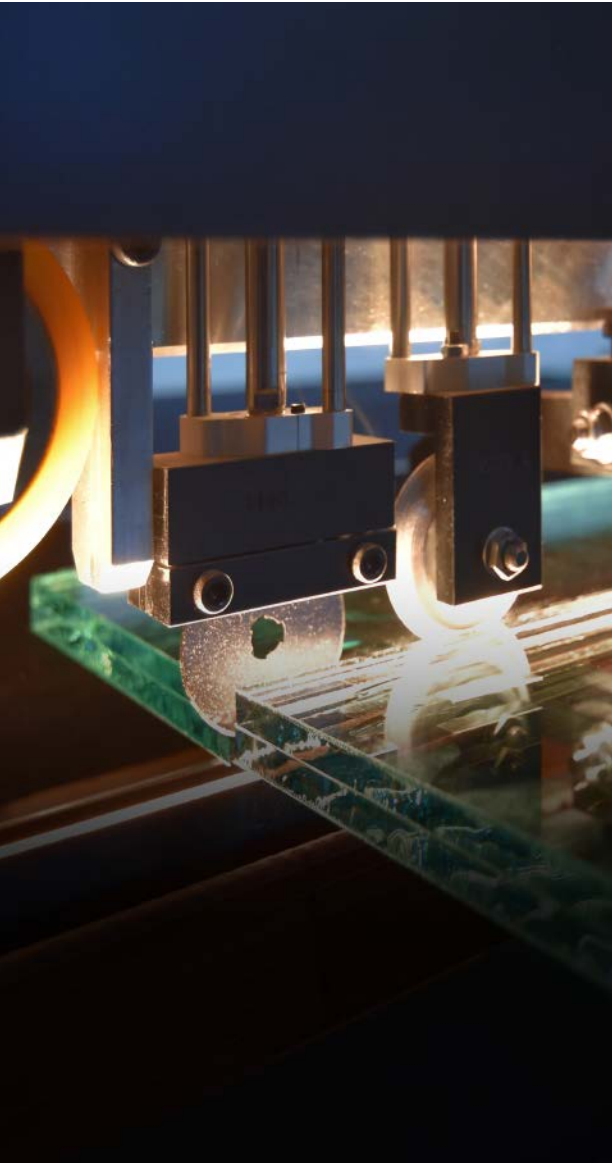


**Float glass cutting**  
*Corte de vidrio monolítico*

The LAM 600 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 breakout 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 600 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.*



## Security systems *Sistemas de seguridad*

### Blade breakage prevention 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

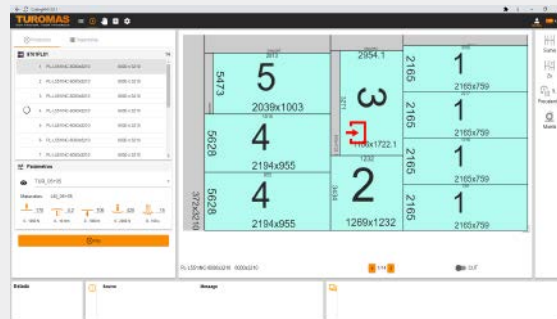
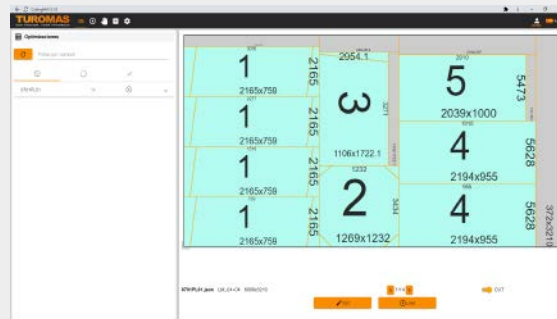
The new interface, more intuitive and minimalist, stands out for offering the user an advanced recipe management system. The operator can optimally adjust the working parameters by means of automatic recipe selection by type of material. He can also carry out advanced management of as many recipes as 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.



## Modules

### *Módulos*



## Optimisations window

### *Ventana de Optimizaciones*

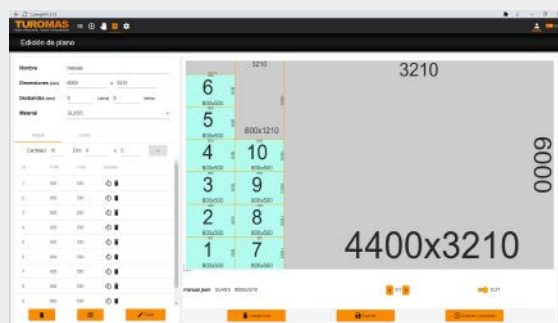
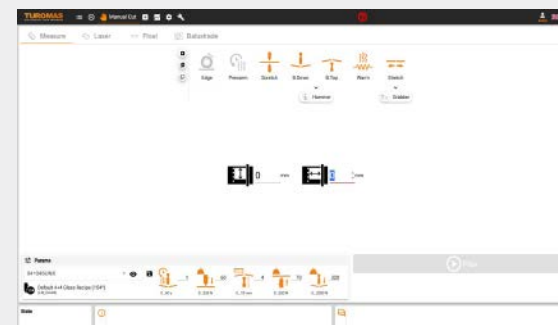
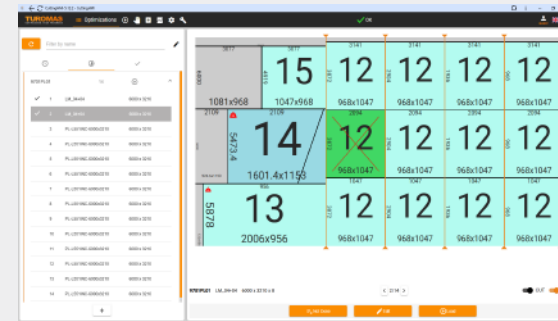
Allows you to visualize drawings and optimizations and to choose the order to process them. They are organized according to their processing status or the percentage of completed plans.

*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 reinstate 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*

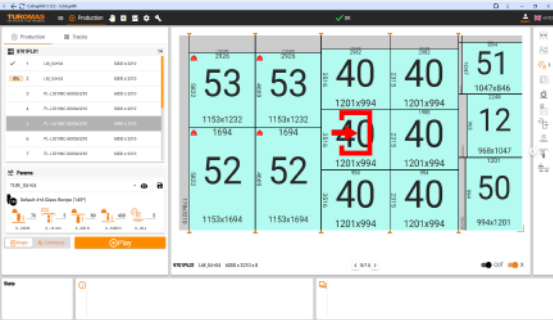
This screen allows you to create the drawing from scratch, as well as to add, edit or delete cuts. Pieces can be incorporated by inserting the x and y cuts or by introducing the part measurements.

*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.*

Software Software

# Modules

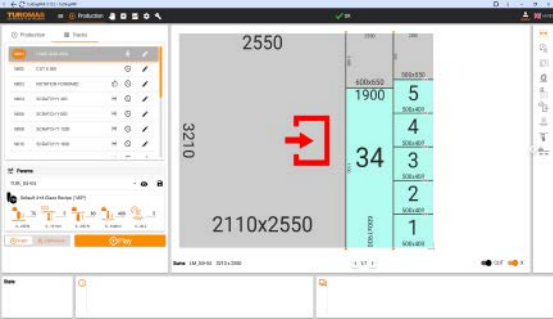
## Módulos



### Preheating of transverse tensioned sheets

*Precalentamiento transversales hojas tensionadas*

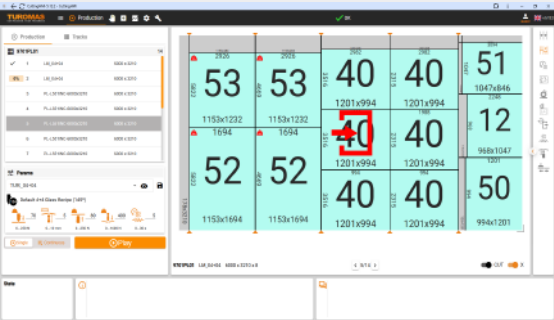
It allows the glass to be preheated before scoring, improving the quality and precision of the cut.  
*Permite realizar un calentamiento previo del vidrio antes de efectuar el rayado, favoreciendo la calidad y precisión del corte.*



### Addition mode

*Modo suma*

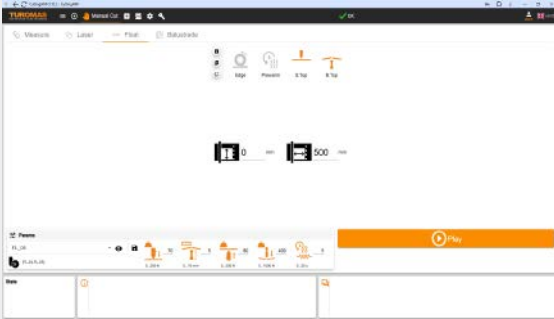
This allows the glass to be scored only when the resulting pieces are small, making it easier for the operator to cut them by hand afterwards.  
*Permite realizar únicamente el rayado del vidrio cuando las piezas resultantes son de tamaño reducido, facilitando que el operario efectúe posteriormente el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

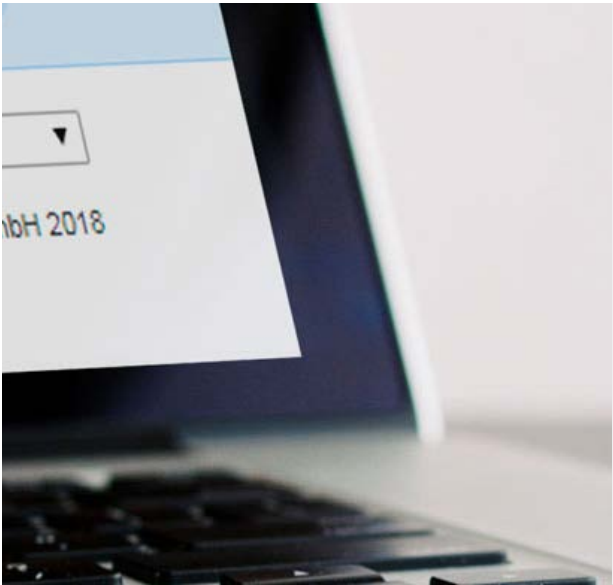


# After Sales Service *Servicio Posventa*

## 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-HOURS SUPPORT

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<br>Brazos | Maximum load<br>Capacidad máx. de carga |
|---------|----------------|-----------------------------------------|
| LAM 604 | 4              | 900kg (1984.16 lb)                      |
| LAM 605 | 4              | 900kg (1984.16 lb)                      |
| LAM 606 | 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.

Bei gemischten Schneidelinien besteht zudem die Möglichkeit, auf dem Zuführtisch eine Vorbehandlung durchzuführen, wodurch der Prozess optimiert und eine angemessene Vorbereitung des Glases vor dem Eintritt in den Schneidebereich gewährleistet wird.

La muela de decapado tiene un diámetro de 200 mm y está disponible en espesores de 20, 25 y 30 mm, adaptándose a los distintos requerimientos de producción.

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. En el caso de líneas de corte mixtas, existe además la posibilidad de realizar un decapado previo en la mesa de alimentación, optimizando el proceso y asegurando una preparación adecuada del vidrio antes de su entrada en la zona de corte.

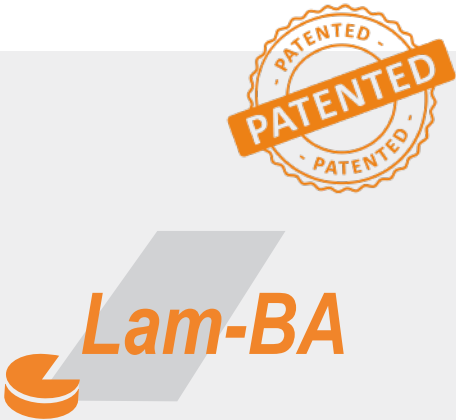
La muela de decapado tiene un diámetro de 200 mm y está disponible en espesores de 20, 25 y 30 mm, adaptándose a los distintos requerimientos de producción.



|                                                                           |           |
|---------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Edge deletion speed<br><i>Velocidad de decapado</i>                       | 100 m/min |
| Edge deletion maximum acceleration<br><i>Aceleración máxima decapado</i>  | 4 m/s2    |
| Grinding wheel size (diameter)<br><i>Dimensión de la muela (diámetro)</i> | ø 200 mm  |
| Additional power<br><i>Potencia adicional</i>                             | 4 kW      |

# 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.

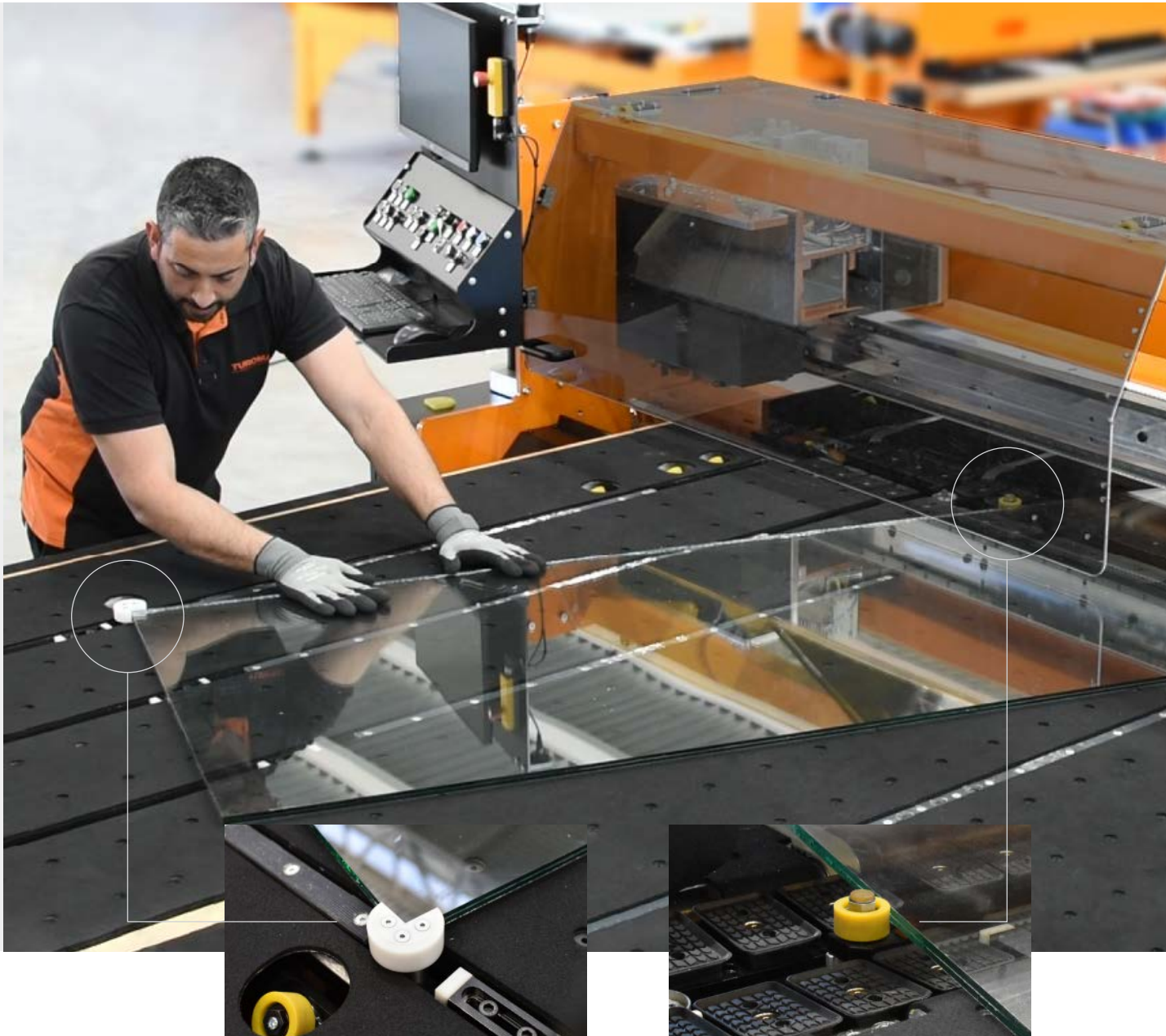
*TUROMAS ha desarrollado un avanzado sistema de posicionado y corte de formas rectas y barandillas en vidrio laminado de seguridad, compuesto por dos topes mecánicos que permiten un posicionado ágil y preciso, eliminando la necesidad de herramientas adicionales y reduciendo el tiempo de corte.*

## Positioning system with stops

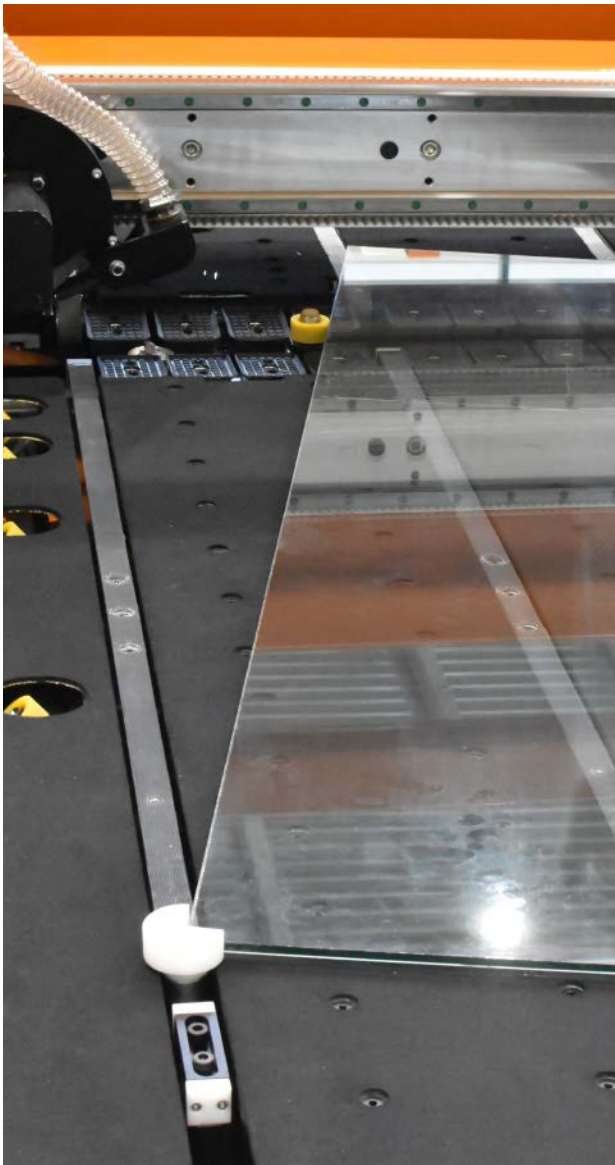
Sistema de posicionado mediante topes

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.*



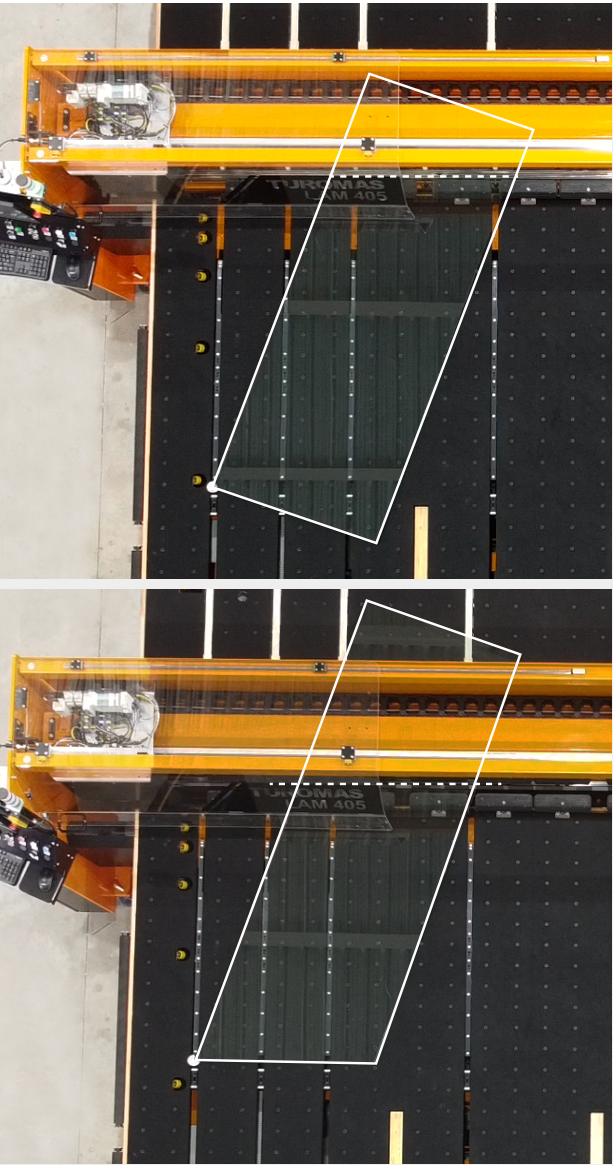
**Straight Shapes & Balustrade Glass Cutting** *Corte de formas rectas y barandillas en vidrio*



**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 10+10 mm. Therefore, TUROMAS machinery ensures accurate scoring, cutting and separating of laminated glass balustrades up to 12+12 mm, providing high quality and efficient results, and minimizing the need for additional processes.

*Para la instalación de vidrio laminado 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 10+10 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.

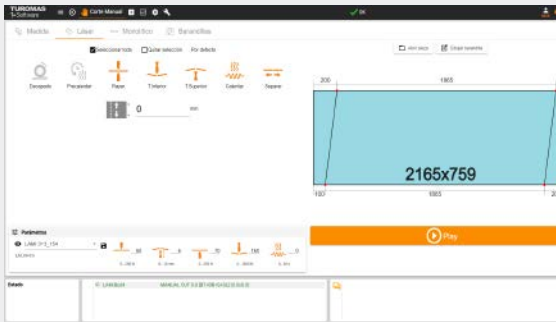
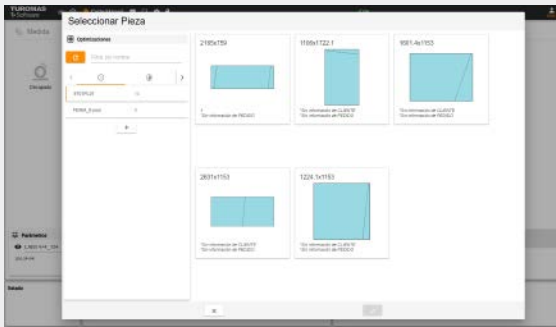
*El sistema permite realizar el corte, tronzado y separación de barandillas anidadas de manera ágil y precisa. Gracias a que el posicionado se realiza solo con la esquina de cada pieza, es posible cortar formas contiguas o barandillas anidadas sin necesidad de posicionar en línea recta.*

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.

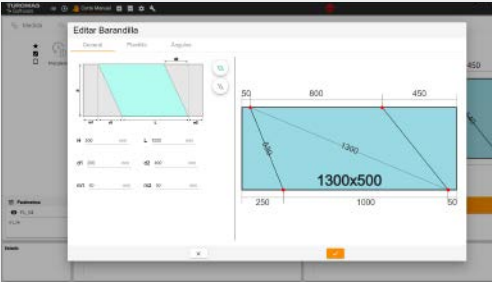
*El programa abre todas las optimizaciones donde hay dibujada una barandilla. Se selecciona la deseada y se importa a la ventana de corte.*

## 2. Drawing Balustrades 2. Dibujar Barandillas.

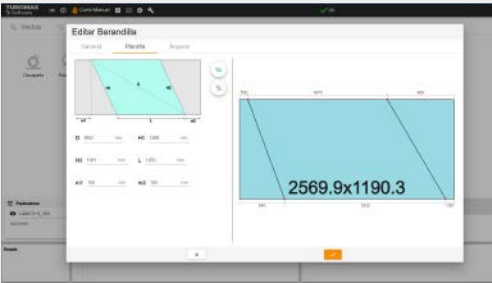
Allows you to draw balustrades based on parameters that define the dimensions of the shape. These dimensions can be the base of the balustrades, the diagonal between points, the length of the sides of the balustrade sides, and the angles between the sides.

*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.*

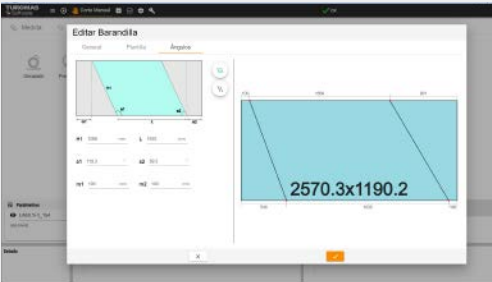
## General General:



## Template Plantilla:



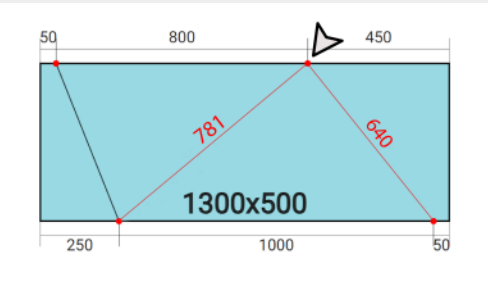
## Angles Ángulos:



## 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*

To increase the line's productivity, an additional side lamp can be installed. This way, whilst the operator removes the pre-scored cut, the machine continues to score the next piece of glass.  
It features a controller that allows you to set the duration of the light, and it automatically retracts once the operation is complete.  
This lamp can be fitted to the cutting table itself or to the output table, if the production line layout includes one.

*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 operación. Esta lámpara se puede instalar en la propia mesa de corte o en la mesa de salida si la disposición de la línea dispone de ella.*

|                |         |
|----------------|---------|
| 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.

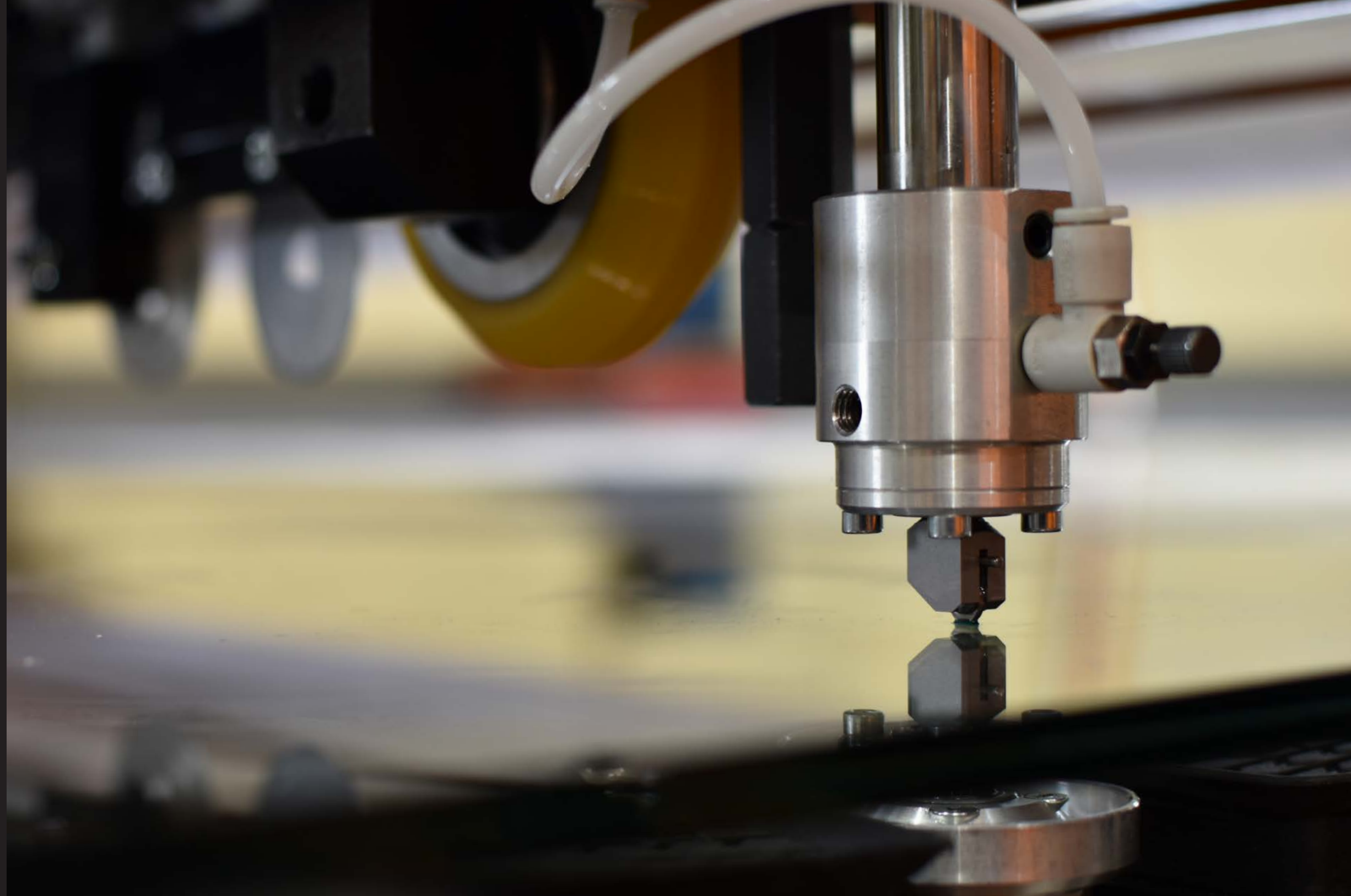
*TUROMAS ofrece un sistema de impresión de etiquetas que permite la identificación de piezas mediante un dispositivo externo con aplicación manual por parte del operario. Esta solución permite imprimir etiquetas desde una interfaz gráfica, ya sea de piezas individuales o del conjunto completo del plano. 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*

---



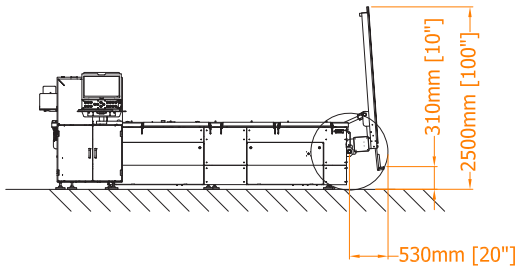
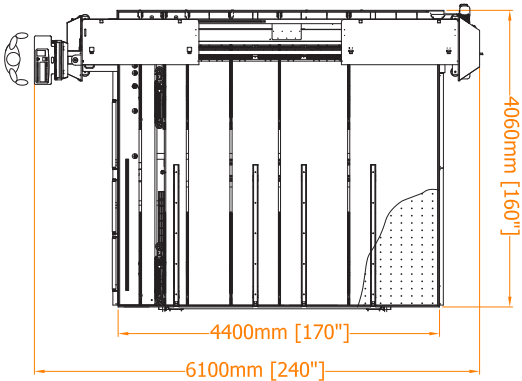
LAM 604



LAM 604

Technical data:  
Datos técnicos:

|                                                                                |                                                                           |                                                                                                                                       |                                                                              |
|--------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Maximum Effective Cutting Width<br>Corte útil máximo                           | 3700 mm (145")                                                            | Minimum trim break-out<br>Pieza mínima tronzado                                                                                       | 120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")*<br>140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")* |
| Minimum Effective Cutting Width<br>Corte útil mínimo                           | 130 mm (5.12")                                                            | Minimum trim separation<br>Pieza mínima separación                                                                                    | 140 mm (5.51")*                                                              |
| Maximum Squaring measure<br>Máxima medida escuadrada                           | 3300 mm (130")                                                            | V max and A max cutting tool<br>V max y A max herramienta de corte                                                                    | 100 m/min / 4 m/s2                                                           |
| Minimum Squaring measure<br>Mínima medida escuadrada                           | 0 mm                                                                      | Hidraulic arms (capacity)<br>Brazos hidráulicos (capacidad)                                                                           | 4 (900 kg - 1984.16 lb)                                                      |
| Laminated sheet thickness<br>Espesor del vidrio laminado                       | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                  | Accuracy<br>Precisión                                                                                                                 | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           |
| PVB thicknesses min/max<br>PVB grosor min/max                                  | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                              | Weight<br>Peso                                                                                                                        | 4900 kg (10802 lb)                                                           |
| Float glass sheet thickness<br>Espesor del vidrio monolítico                   | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                   | Power consumption<br>Consumo                                                                                                          | 18 kW                                                                        |
| Automatic glass rotation<br>Rotación automática del vidrio                     | Max 3300 x 3700 mm<br>Min: 400mm x 700 mm                                 | Air consumption<br>Consumo de aire                                                                                                    | 230 l/min                                                                    |
| Air conditioning in electrical panel<br>Aire acondicionado en cuadro eléctrico | OK                                                                        | Cutting speed<br>Velocidad de corte                                                                                                   | 120 m/min                                                                    |
| Minimum residual strip width<br>Ancho de banda mínimo                          | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75") | * This restriction affects the break-out and separation processes.<br>*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación. |                                                                              |



LAM 604

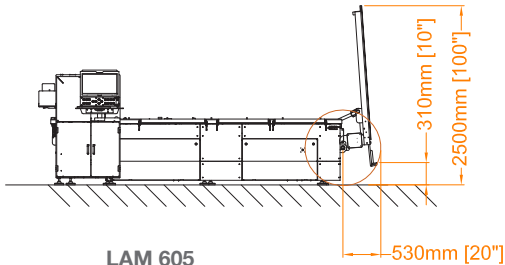
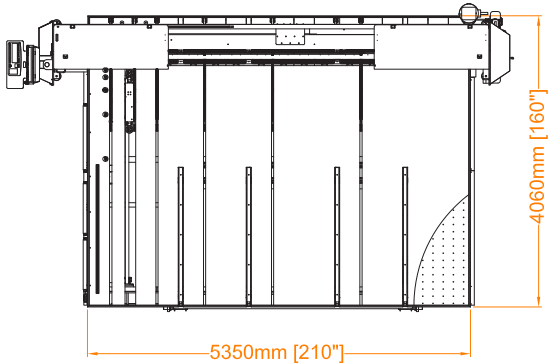
LAM 605



LAM 605

Technical data:  
Datos técnicos:

|                                                                                       |                                                                           |                                                                                                                                       |                                                                              |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Maximum Effective Cutting Width<br><i>Corte útil máximo</i>                           | 4700 mm (185.03")                                                         | Minimum trim break-out<br><i>Pieza mínima tronzado</i>                                                                                | 120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")*<br>140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")* |
| Minimum Effective Cutting Width<br><i>Corte útil mínimo</i>                           | 130 mm (5.12")                                                            | Minimum trim separation<br><i>Pieza mínima separación</i>                                                                             | 140 mm (5.51")*                                                              |
| Maximum Squaring measure<br><i>Máxima medida escuadrada:</i>                          | 3300 mm (130")                                                            | V max and A max cutting tool<br><i>V max y A max herramienta de corte</i>                                                             | 100 m/min / 4 m/s2                                                           |
| Minimum Squaring measure<br><i>Mínima medida escuadrada:</i>                          | 0 mm                                                                      | Hidraulic arms (capacity)<br><i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>                                                                    | 4 (900 kg - 1984.16 lb)                                                      |
| Laminated sheet thickness<br><i>Espesor del vidrio laminado</i>                       | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                  | Accuracy<br><i>Precisión</i>                                                                                                          | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           |
| PVB thicknesses min/max<br><i>PVB grosor min/max</i>                                  | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                              | Weight<br><i>Peso</i>                                                                                                                 | 6000 kg (13227 lb)                                                           |
| Float glass sheet thickness<br><i>Espesor del vidrio monolítico</i>                   | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                   | Power consumption<br><i>Consumo</i>                                                                                                   | 22 kW                                                                        |
| Automatic glass rotation<br><i>Rotación automática del vidrio</i>                     | Max 3300 x 4700 mm<br>Min: 400mm x 700 mm                                 | Air consumption<br><i>Consumo de aire</i>                                                                                             | 230 l/min                                                                    |
| Air conditioning in electrical panel<br><i>Aire acondicionado en cuadro eléctrico</i> | OK                                                                        | Cutting speed<br><i>Velocidad de corte</i>                                                                                            | 120 m/min                                                                    |
| Minimum residual strip width<br><i>Ancho de banda mínimo</i>                          | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75") | * This restriction affects the break-out and separation processes.<br>*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación. |                                                                              |



LAM 605

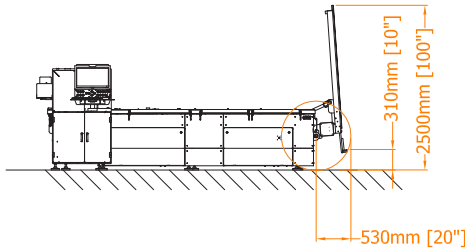
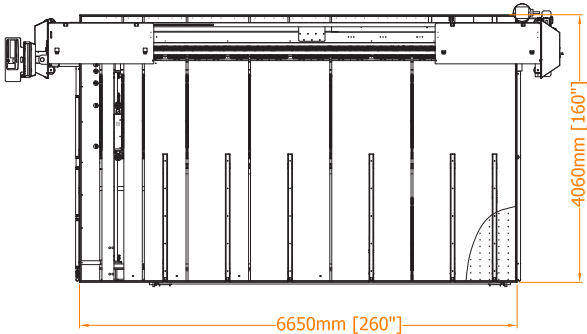
LAM 606



LAM 606

Technical data:  
Datos técnicos:

|                                                                                       |                                                                           |                                                                                                                                       |                                                                              |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Maximum Effective Cutting Width<br><i>Corte útil máximo</i>                           | 6100 mm (240.15")                                                         | Minimum trim break-out<br><i>Pieza mínima tronzado</i>                                                                                | 200 mm (thickness < 6+6 mm) (7.87")*<br>120 mm (thickness > 6+6 mm) (4.72")* |
| Minimum Effective Cutting Width<br><i>Corte útil mínimo</i>                           | 150 mm (5.9")                                                             | Minimum trim separation<br><i>Pieza mínima separación</i>                                                                             | 140 mm (5,51")*                                                              |
| Maximum Squaring measure<br><i>Máxima medida escuadrada:</i>                          | 3300 mm (130")                                                            | V max and A max cutting tool<br><i>V max y A max herramienta de corte</i>                                                             | 100 m/min / 4 m/s2                                                           |
| Minimum Squaring measure<br><i>Mínima medida escuadrada:</i>                          | 0 mm                                                                      | Hidraulic arms (capacity)<br><i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>                                                                    | 6 (1200 kg - 2645 lb)                                                        |
| Laminated sheet thickness<br><i>Espesor del vidrio laminado</i>                       | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                  | Accuracy<br><i>Precisión</i>                                                                                                          | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           |
| PVB thicknesses min/max<br><i>PVB grosor min/max</i>                                  | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                              | Weight<br><i>Peso</i>                                                                                                                 | 6900 kg (15211lb)                                                            |
| Float glass sheet thickness<br><i>Espesor del vidrio monolítico</i>                   | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                   | Power consumption<br><i>Consumo</i>                                                                                                   | 31 kW                                                                        |
| Automatic glass rotation<br><i>Rotación automática del vidrio</i>                     | Max 3300 x 6100 mm<br>Min: 400mm x 700 mm                                 | Air consumption<br><i>Consumo de aire</i>                                                                                             | 370 l/min                                                                    |
| Air conditioning in electrical panel<br><i>Aire acondicionado en cuadro eléctrico</i> | OK                                                                        | Cutting speed<br><i>Velocidad de corte</i>                                                                                            | 120 m/min                                                                    |
| Minimum residual strip width<br><i>Ancho de banda mínimo</i>                          | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75") | * This restriction affects the break-out and separation processes.<br>*La restricción afecta a los procesos de tronzado y separación. |                                                                              |



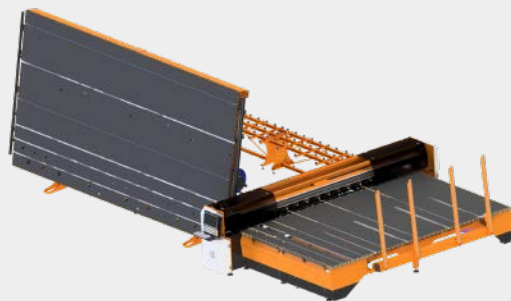
LAM 606

# Line distributions

## *Distribuciones en línea*

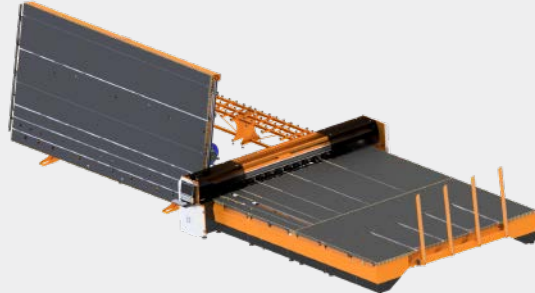
### LAM 600SX

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



### LAM 600SXR

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



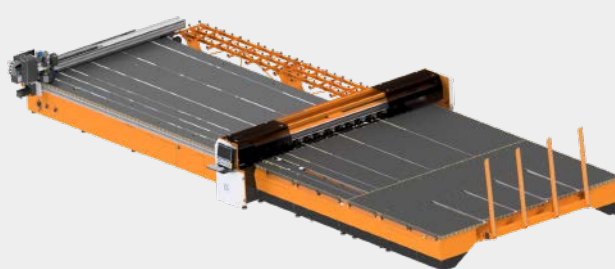
### LAM 600TX

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



### LAM 600TXR

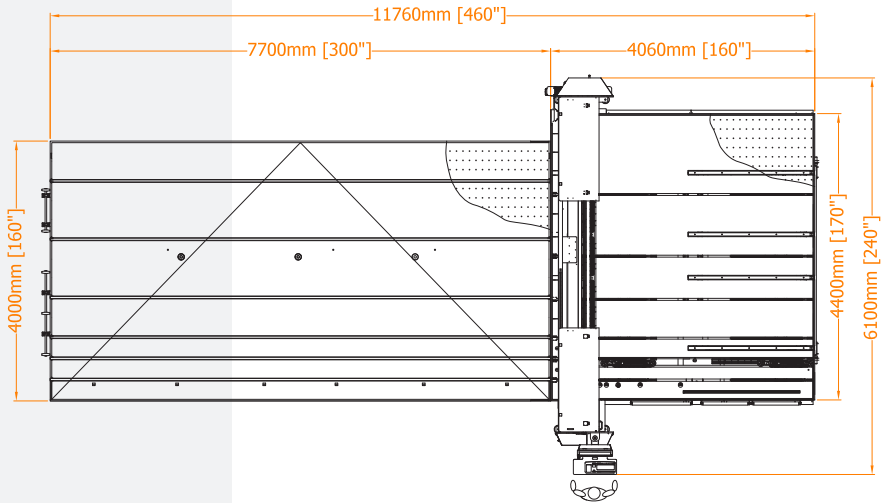
Float glass cutting table  
Auxiliary output table with arms  
*Mesa de corte de vidrio monolítico*  
*Mesa de salida con brazos*



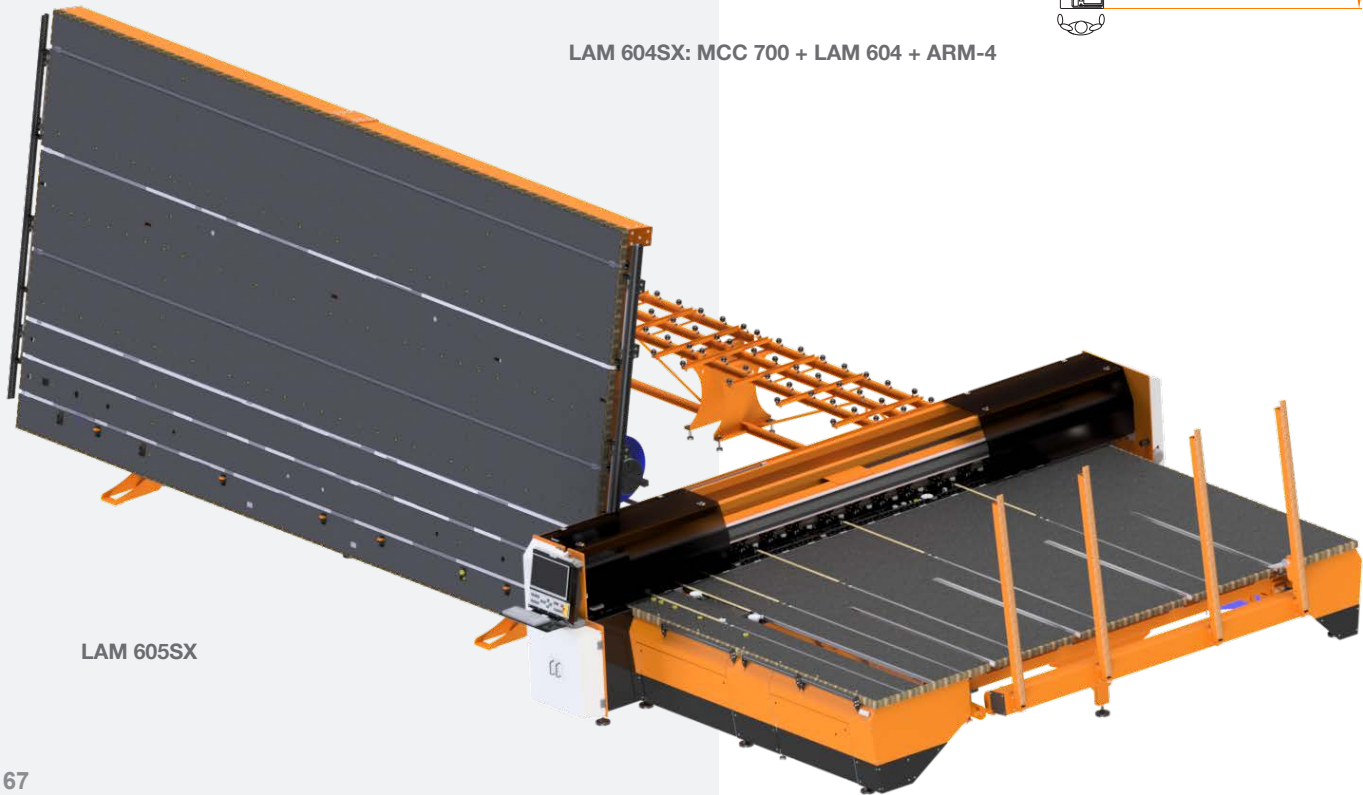
# LAM 600SX

The LAM600SX production 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.

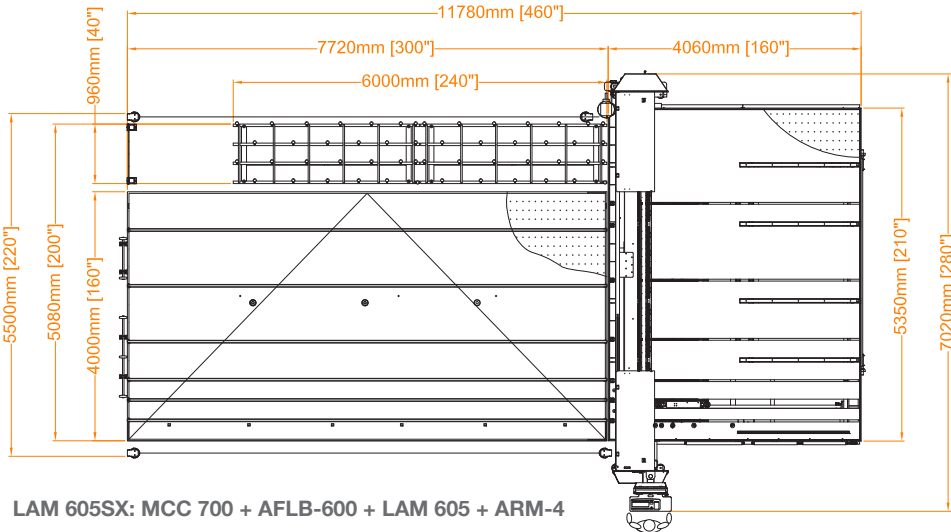
La distribución LAM600SX es una línea compuesta por una mesa de carga basculante con correas y colchón de aire modelo MCC-700 y un puente de corte equipado con brazos de salida.  
La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



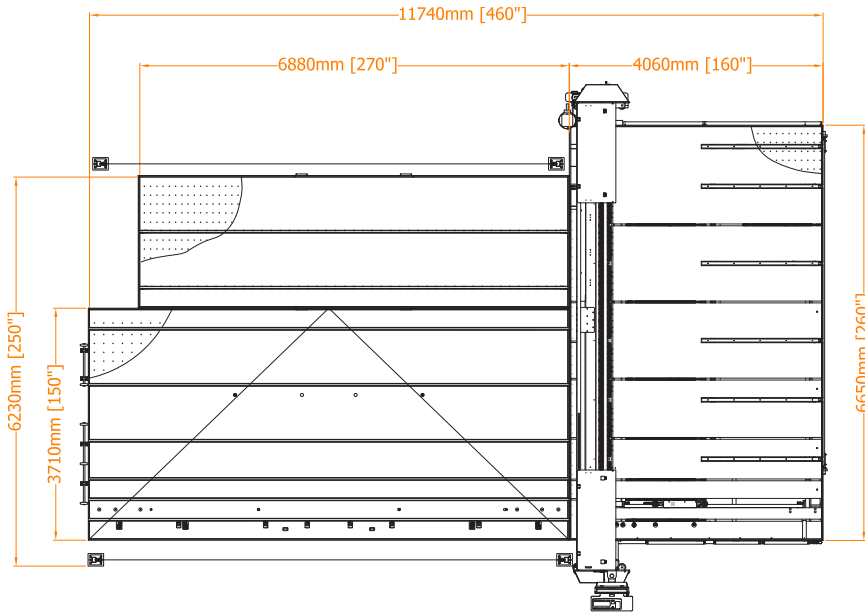
LAM 604SX: MCC 700 + LAM 604 + ARM-4



LAM 605SX



LAM 605SX: MCC 700 + AFLB-600 + LAM 605 + ARM-4

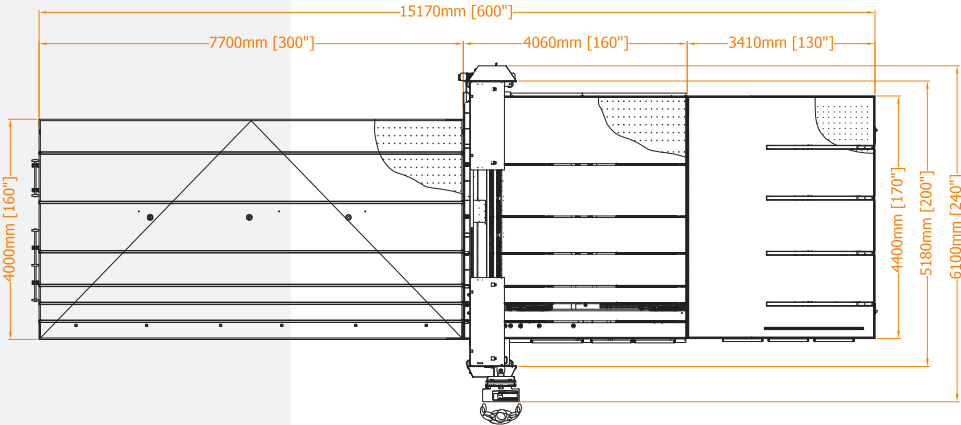


LAM 606SX: MCC 700 + AFLC-600 + LAM 606 + ARM-6

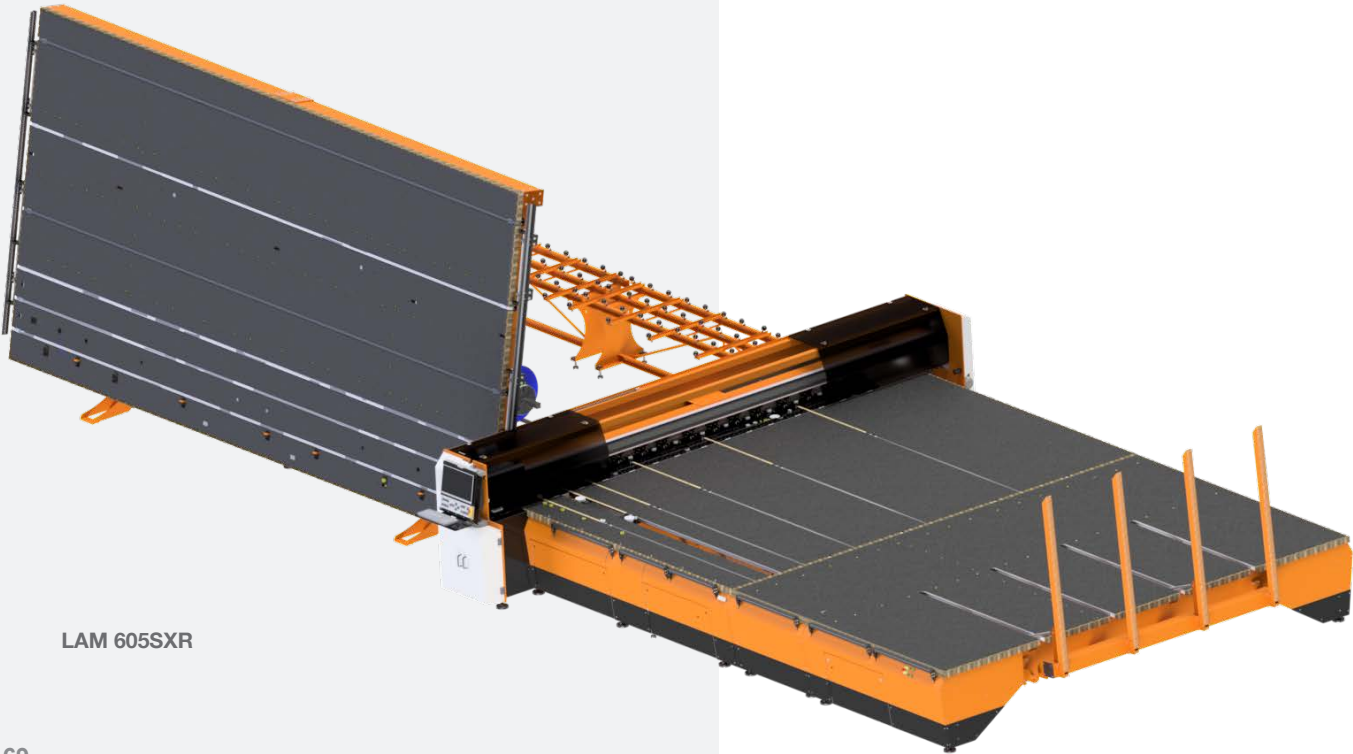
# LAM 600SXR

The LAM600SXR line distribution system is complemented by a tilting loading table with air cushion, model MCC-700, and a table equipped with arms. The width of the cutting bridge can be adapted to suit customer requirements

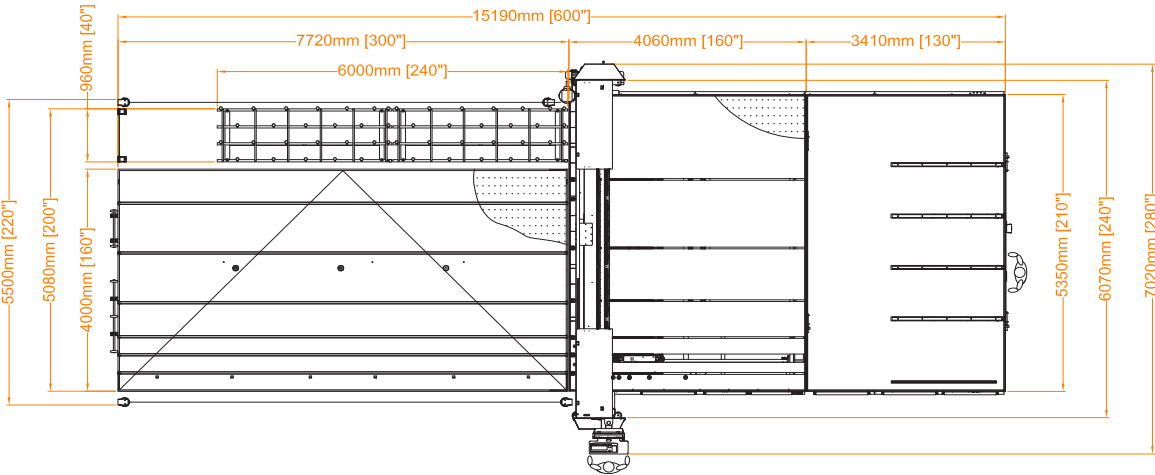
La distribución en línea LAM600SXR se complementa con una mesa de carga basculante con colchón de aire, modelo MCC-700 y una mesa equipada con brazos. La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



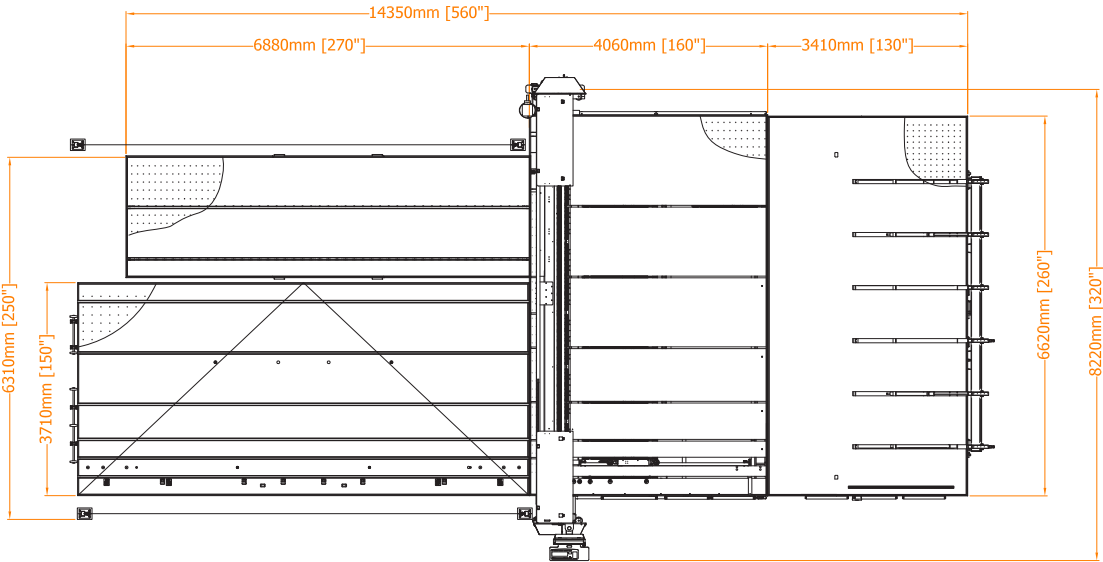
LAM 604SXR: MCC700 + LAM 604 + MC-300B4-4



LAM 605SXR



LAM 605SXR: MCC700 + AFLB-600 + LAM 605 + MC-300B5-4

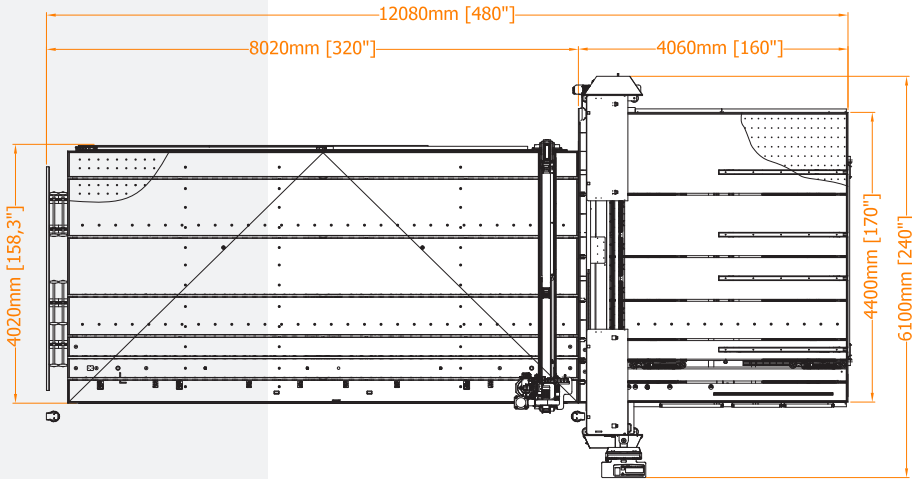


LAM 606SXR: MCC700 + AFLC-600 + LAM 606 + MC-300B6-4

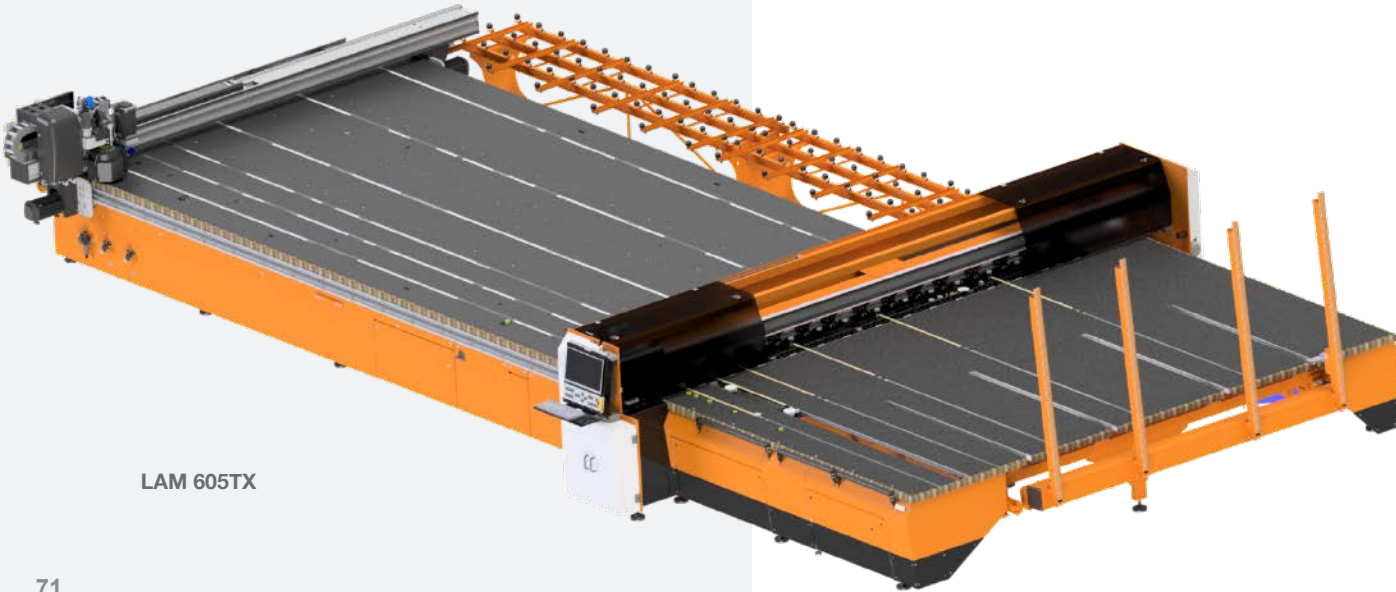
# LAM 600TX

The LAM600TX 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.

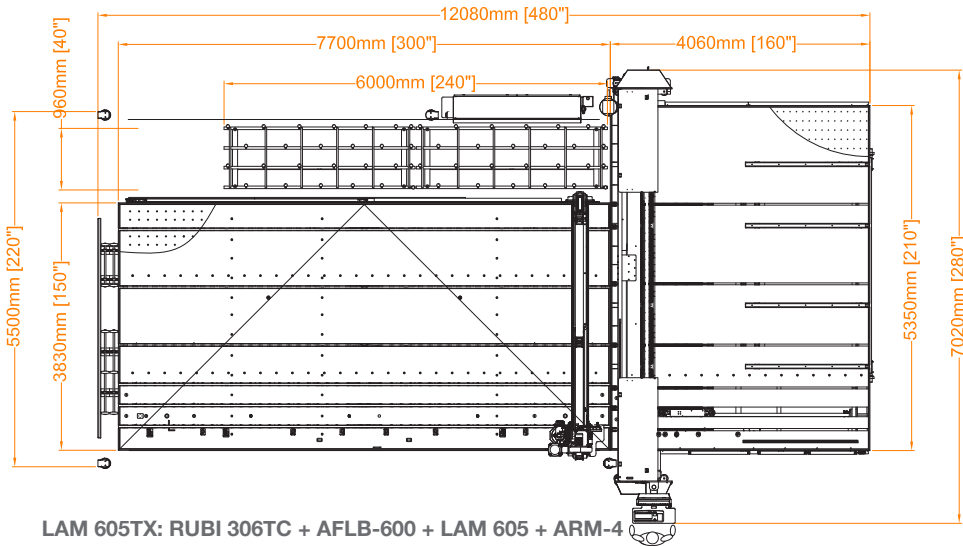
La distribución LAM600TX es una línea compuesta por una mesa de corte monolítico basculante RUBI 306TC o fija RUBI 406C y un puente de corte equipado con brazos de salida. La anchura del puente de corte se puede adaptar en función de las necesidades del cliente.



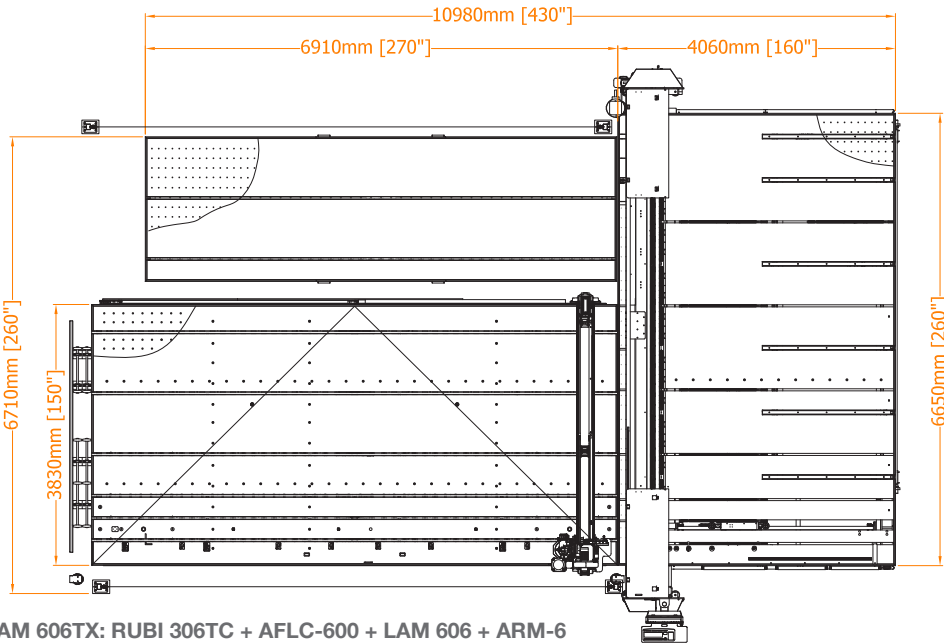
LAM 604TX: RUBI 306TC + LAM 604 + ARM-4



LAM 605TX



LAM 605TX: RUBI 306TC + AFLB-600 + LAM 605 + ARM-4

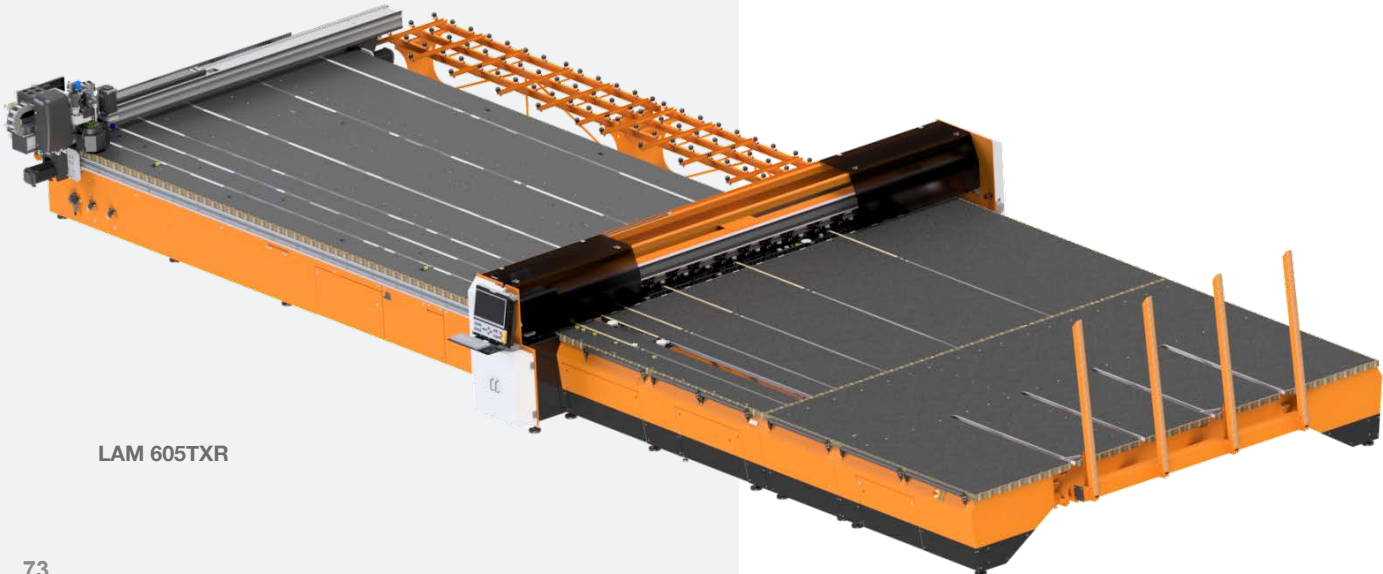
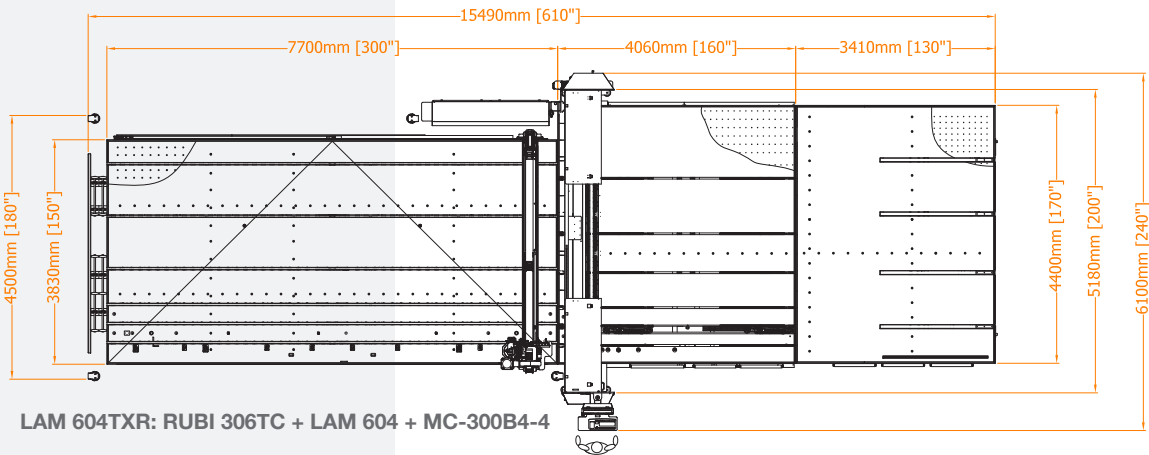


LAM 606TX: RUBI 306TC + AFLC-600 + LAM 606 + ARM-6

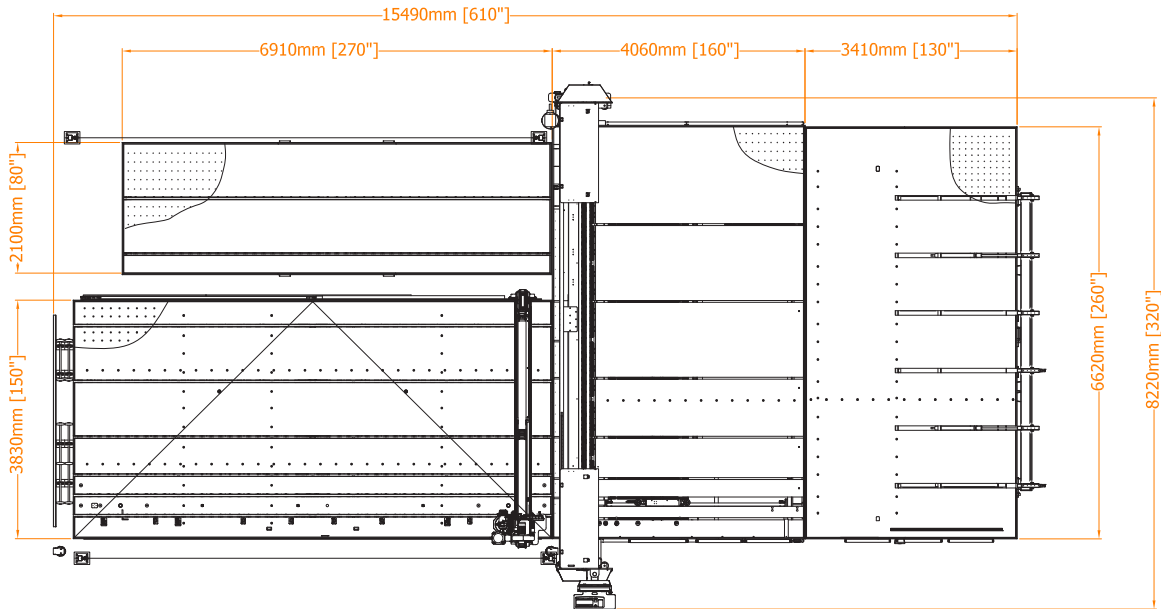
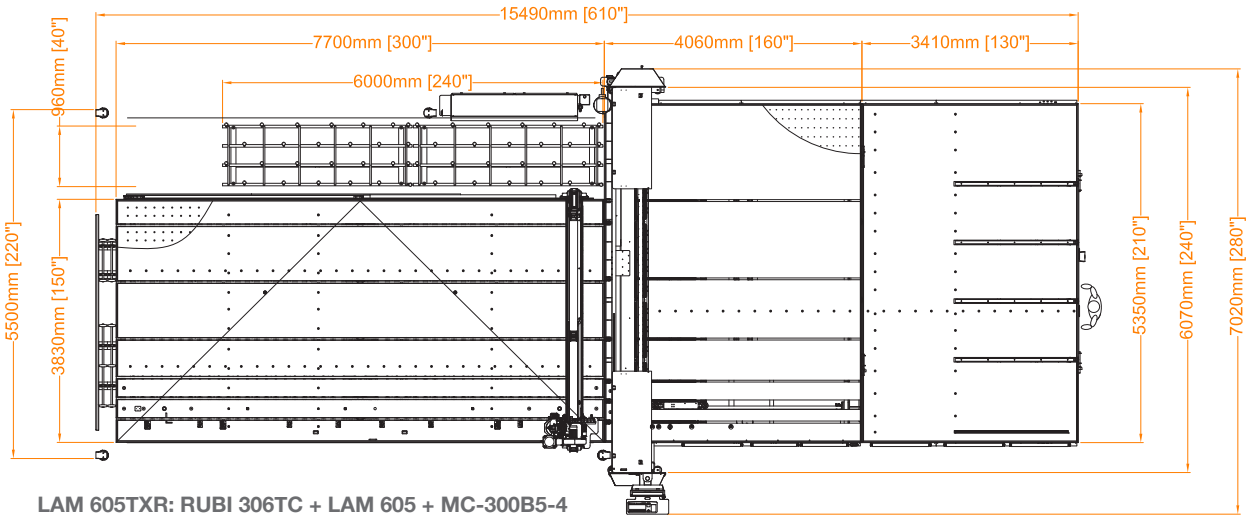
# LAM 600TXR

The LAM600TXR 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 LAM600TXR 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 605TXR



|                                                                                  | LAM 604                                                                      | LAM 605                                                                      | LAM 606                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Maximum Effective Cutting Width</b><br><i>Corte útil máximo</i>               | 3700 mm (145")                                                               | 4700 mm (185.03")                                                            | 6100 mm (240.15")                                                            |
| <b>Minimum Effective Cutting Width</b><br><i>Corte útil mínimo</i>               | 130 mm (5.12")                                                               | 130 mm (5.12")                                                               | 130 mm (5.12")                                                               |
| <b>Maximum Squaring measure:</b><br><i>Máxima medida escuadrada:</i>             | 3300 mm (130")                                                               | 3300 mm (130")                                                               | 3300 mm (130")                                                               |
| <b>Minimum Squaring measure:</b><br><i>Mínima medida escuadrada:</i>             | 0 mm                                                                         | 0 mm                                                                         | 0 mm                                                                         |
| <b>Laminated sheet thickness</b><br><i>Espesor del vidrio laminado</i>           | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                     | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                     | Max: 12+12 mm (0,47"+0,47")<br>Min: 2+2 mm (0,08"+0,08")                     |
| <b>PVB thicknesses min/max</b><br><i>PVB grosor min/max</i>                      | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                                 | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                                 | Max: 4.56 mm (0,18")<br>Min: 0,38 mm (0.01")                                 |
| <b>Minimum band break-out</b><br><i>Banda mínima tronzado</i>                    | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75")    | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75")    | 40 mm (thickness <= 6+6 mm) (1.57")<br>70 mm (thickness > 6+6 mm) (2.75")    |
| <b>Minimum trim break-out</b><br><i>Pieza mínima tronzado</i>                    | 120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")*<br>140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")* | 120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")*<br>140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")* | 120 mm (thickness < 6+6 mm) (4.72")*<br>140 mm (thickness > 6+6 mm) (5.51")* |
| <b>Float glass sheet thickness</b><br><i>Espesor del vidrio monolítico</i>       | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                      | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                      | Max: 19 mm (0,75")<br>Min: 2 mm (0,08")                                      |
| <b>Minimum trim separation</b><br><i>Pieza mínima separación</i>                 | 140 mm (5,51")*                                                              | 140 mm (5,51")*                                                              | 140 mm (5,51")*                                                              |
| <b>V max and A max cutting tool</b><br><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                                                           |
| <b>Hidraulic arms (capacity)</b><br><i>Brazos hidráulicos (capacidad)</i>        | 4 (900 kg - 1984.16 lb)                                                      | 4 (900 kg - 1984.16 lb)                                                      | 6 (1200 kg - 2645 lb)                                                        |
| <b>Accuracy</b><br><i>Precisión</i>                                              | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           | ± 0.5 mm (± 0.02")                                                           |
| <b>Weight</b><br><i>Peso</i>                                                     | 4900 kg (10802 lb)                                                           | 6000 kg (13227 lb)                                                           | 6900 kg (15211lb)                                                            |
| <b>Power consumption</b><br><i>Consumo</i>                                       | 18 kW                                                                        | 22 kW                                                                        | 31 kW                                                                        |
| <b>Air consumption</b><br><i>Consumo de aire</i>                                 | 230 l/min                                                                    | 230 l/min                                                                    | 230 l/min                                                                    |
| <b>Cutting speed</b><br><i>Velocidad de corte</i>                                | 120 m/min                                                                    | 120 m/min                                                                    | 120 m/min                                                                    |

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

|            | Maximum Effective Cutting Size<br><i>Corte máximo efectivo</i> | Loading<br><i>Carga</i> | Unload<br><i>Descarga</i> | Break out bars<br><i>Tronzadores</i> |
|------------|----------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------|--------------------------------------|
| LAM 604SX  | 3700 mm (146")                                                 | MCC 700                 | ARMS                      | -                                    |
| LAM 604SXR | 3700 mm (146")                                                 | MCC 700                 | UNLOADING TABLE WITH ARMS | -                                    |
| LAM 604TX  | 3700 mm (146")                                                 | RUBI 306TC              | ARMS                      | IN CUTTING TABLE                     |
| LAM 604TXR | 3700 mm (146")                                                 | RUBI 306TC              | -                         | IN UNLOADING TABLE                   |
| LAM 605SX  | 4700 mm (185")                                                 | MCC 700                 | ARMS                      | -                                    |
| LAM 605SXR | 4700 mm (185")                                                 | MCC 700                 | UNLOADING TABLE WITH ARMS | -                                    |
| LAM 605TX  | 4700 mm (185")                                                 | RUBI 306TC              | ARMS                      | IN CUTTING TABLE                     |
| LAM 605TXR | 4700 mm (185")                                                 | RUBI 306TC              | -                         | IN UNLOADING TABLE                   |
| LAM 606SX  | 6100 mm (240")                                                 | MCC 700                 | ARMS                      | -                                    |
| LAM 606SXR | 6100 mm (240")                                                 | MCC 700                 | UNLOADING TABLE WITH ARMS | -                                    |
| LAM 606TX  | 6100 mm (240")                                                 | RUBI 306TC              | ARMS                      | IN CUTTING TABLE                     |
| LAM 606TXR | 6100 mm (240")                                                 | RUBI 306TC              | -                         | IN UNLOADING TABLE                   |

Installation specifications:  
Especificaciones de instalación:

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

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](http://www.tuomas.com)