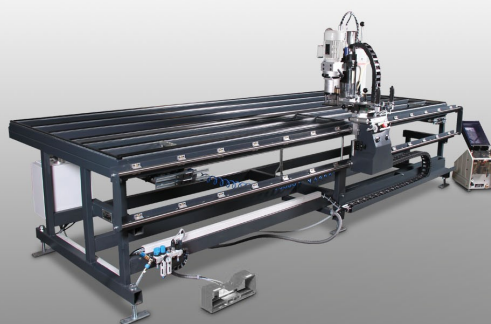


## RMZ 4000

Centri di montaggio

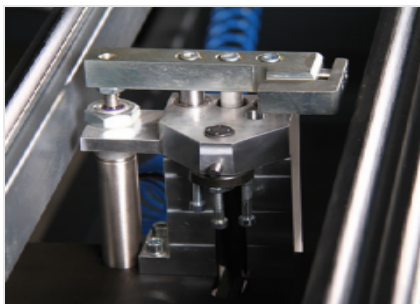


La stazione di foratura e avvitatura di ferramenta, innovativa e di elevata efficienza, per telai di angoli e supporti forbici. Lavorazione rapida ed esatta: questa macchina permette un sorprendente salto di produttività nella produzione di finestre. Grazie alla praticità d'uso e al processo ergonomico, la foratura, il fissaggio e l'avvitatura dei supporti di angoli e forbici può essere gestita da un solo dipendente. Il sistema di battuta traslabile permette di evitare la faticosa realizzazione dei fori di attacco e di avvitatura tramite mascherina. Per lavorare telai a più ante, è possibile ruotare l'unità di 90°. Il dispositivo di regolazione è posizionabile in direzione Y per effettuare i fori dei perni portanti su telai a più ante tramite una griglia. Con l'unità di avanzamento viti verticale e spostabile manualmente su carrelli scorrevoli si avvitano i supporti di angoli e forbici sul telaio chiuso. L'unità è dotata di un avanzamento viti automatico, di una turbina avvitatrice per avvitare le viti autofilettanti e di un arresto di profondità della vite pneumatico. Dispositivo di posizionamento e di serraggio del telaio pneumatico spostabile sul centro del tavolo. Dimensioni interne del telaio possibili da 360 a 3.400 mm. Due battute abbassabili pneumaticamente con revolver per un massimo di quattro profondità di costruzione del telaio. Dispositivo laser per visualizzare la posizione della vite.



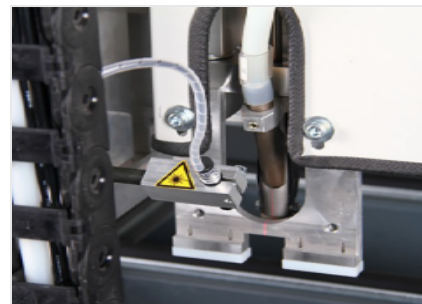
### Superficie di appoggio

Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC



### Battute

Due battute abbassabili pneumaticamente con revolver per un massimo di quattro profondità di costruzione del telaio



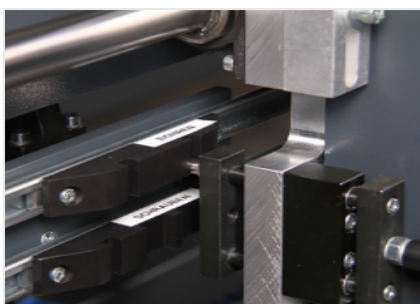
### Unità avvitatrice

L'unità è dotata di un avanzamento viti automatico, di una turbina avvitatrice per avvitare le viti autofilettanti e di un arresto di profondità della vite pneumatico. Dispositivo laser per la visualizzazione del punto di avvitatura



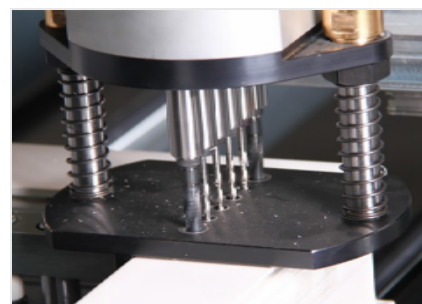
### Dispositivo di avanzamento viti

Dispositivo di avanzamento viti con inserimento viti automatico



### Sistema di battuta

Il sistema di battuta traslabile permette di evitare la faticosa realizzazione dei fori di attacco e di avvitatura tramite mascherina



### Testa di foratrice (Opzionale)

Dotabile di testa di foratrice a 2 o a 6 mandrini

**RMZ 4000 / CENTRI DI MONTAGGIO****CARATTERISTICHE**

Lunghezza del tavolo (mm)	4.040
Larghezza del tavolo (mm)	1.700
Lunghezza totale (mm)	4.220
Larghezza totale (mm)	2.010
Altezza (mm)	1.720
Altezza del tavolo regolabile (mm)	950 ÷ 1.000
Dimensioni minime del telaio (mm)	560 x 200
Dimensioni massime del telaio (mm)	3.800 x 1.700
Altezza minima del profilo (mm)	54
Altezza massima del profilo (mm)	110
Peso (kg)	650
Pressione aria d'esercizio (bar)	7
Potenza di collegamento appross. (a 2.825 giri/min) (kW)	1,1
Testa a 6 mandrini	<input type="radio"/>
Testa a 2 mandrini	<input type="radio"/>

**DIMENSIONI DELLA VITE**

Diametri della testa (mm)	5,0 ÷ 9,0
Diametri del gambo (mm)	3,5 ÷ 4,5
Lunghezza appross. (mm)	10,0 ÷ 35,0

**CONSUMO ARIA**

Unità di avvitatura ca. (l/min.)	250
Unità di bloccaggio ca. (l/min.)	40

Incluso ● disponibile ○