



FAZ 2800

Montaż i logistyka

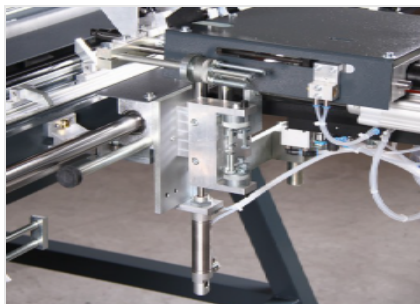


Centrum okuwania skrzydeł okiennych do montażu okuć na skrzydłach z PCW. Ergonomiczne przykręcanie okuć w najkrótszym czasie. Stół do montażu okuć wraz z pomiarem i obcinaniem elementów okuć. Optymalizacja obróbki skrzydeł okiennych dzięki połączeniu różnych procesów roboczych na jednym stanowisku. Stół montażowy jest nachylany pneumatycznie. Skrzydło mocowane jest na stole pneumatycznie. Gilotyńa do cięcia okuć z ogranicznikami zapewniającymi stałe środkowe położenie kłamki. Dwa klocki oporowe do różnych szerokości skrzydeł. Przystawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością. Podajnik do automatycznego lub ręcznego podawania wkrętów o różnej długości. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości. Powierzchnia robocza stołu posiada listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego.



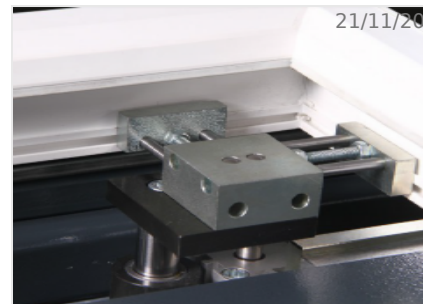
Powierzchnia robocza

Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego



Jednostka wkrętarska

Przestawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością. Lej do ręcznego wrzucania dla drugiej długości wkrętów. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości



Kłoczek oporowy

Dwa kłoczeki oporowe do dwóch szerokości skrzydeł



Gilotyna do cięcia okuć

Gilotyna do cięcia okuć z ogranicznikami zapewniającymi stałe środkowe położenie klamki. Gilotyna do cięcia okuć z otwartym narzędziem do cięcia



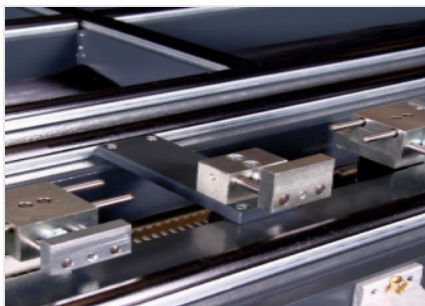
Podajnik wkrętów

Wkrętarka z automatycznym podawaniem wkrętów

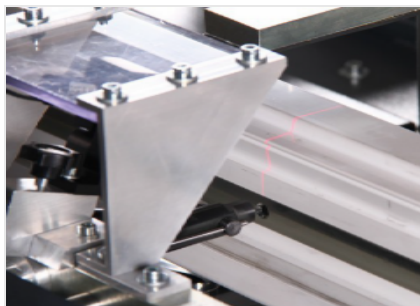


Regał na okucia

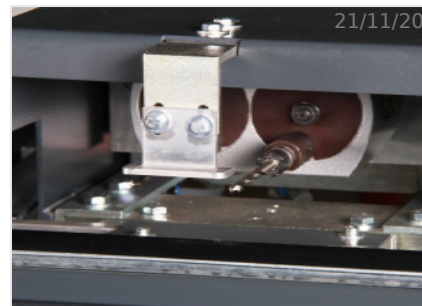
Do przejrzystego przechowywania okuć w miejscu montażu skrzydeł

**Kłoczek oporowy
(Opcjonalnie)**

Kłoczek oporowy do kolejnych szerokości skrzydeł

**Jednostka laserowa
(Opcjonalnie)**

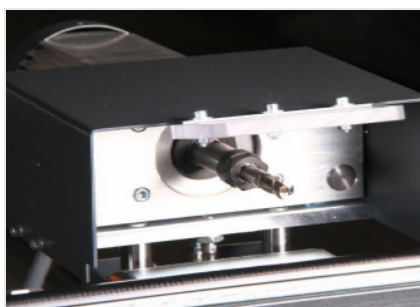
Laser do pozycji śruby

**Jednostka wiertarska do otworów pod zawiasy narożne
(Opcjonalnie)**

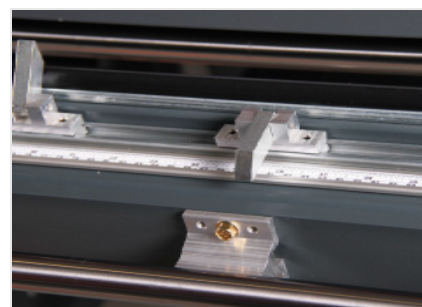
Jednostka wiertarska do otworów pod zawiasy narożne z regulowaną 2-wrzecionową głowicą wiertarską, pneumatyczną regulacją wysokości, ze zderzakami do pozycji wiertarskich po lewej i prawej stronie

**Wiertarka do wiercenia otworów pod klamkę
(Opcjonalnie)**

Wiertarka do wiercenia otworów pod klamkę zamontowana stacjonarnie z hydropneumatycznym posuwem wiertarskim i zespołem mocującym, głowica wiertarska 3-wrzecionowa

**Jednostka frezarska do gniazd pod wkładkę zamka
(Opcjonalnie)**

Jednostka frezarska przesuwana ręcznie ze zderzakiem do frezowania gniazd pod wkładkę zamka. Średnica frezu 12 mm

**Zderzaki składane
(Opcjonalnie)**

Szyna z 14 składanymi zderzakami do stałego położenia klamki (7x strona lewa, 7x strona prawa)

**SPECYFIKACJE**

Długość stołu (mm)	2.800
Szerokość stołu (mm)	1.400
Długość całkowita (mm)	3.400
Szerokość całkowita (mm)	2.000
Waga (kg)	450
Regulowana wysokość stołu (mm)	850 - 1.000
Nachylenie stołu (°)	15
Wymiary wewnętrzne skrzydła (mm)	280 - 2.300

WYMIARY ŚRUBY

Średnica łba (mm)	5,0 - 9,0
Średnica trzonu (mm)	3,5 - 4,5
Długość około (mm)	10 - 35

ZUŻYCIE POWIETRZA

Jednostka wkręcająca około (l/min)	250
Zacisk około (l/min)	35

POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE

Ciśnienie (bar)	7
Podłączenie giętkiego przewodu rurowego	DN10

włączony ● dostępny ○