

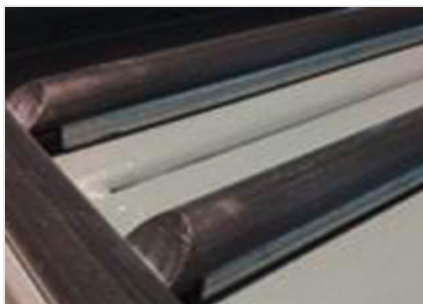


## FAZ 2800

Montaż i logistyka

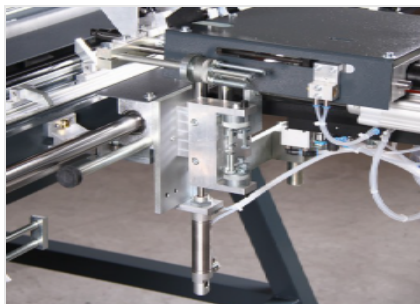


Centrum okuwania skrzydeł okiennych do montażu okuć na skrzydłach z PCW. Ergonomiczne przykręcanie okuć w najkrótszym czasie. Stół do montażu okuć wraz z pomiarem i obcinaniem elementów okuć. Optymalizacja obróbki skrzydeł okiennych dzięki połączeniu różnych procesów roboczych na jednym stanowisku. Stół 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.



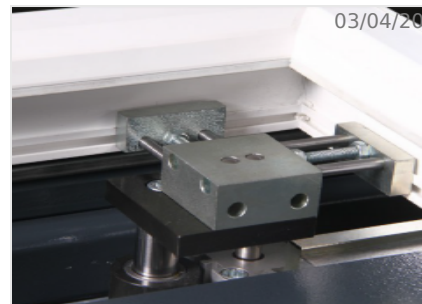
### Powierzchnia robocza

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



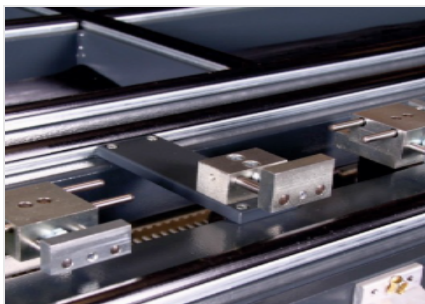
### Podajnik wkrętów

Wkrętarka z automatycznym podawaniem wkrętów

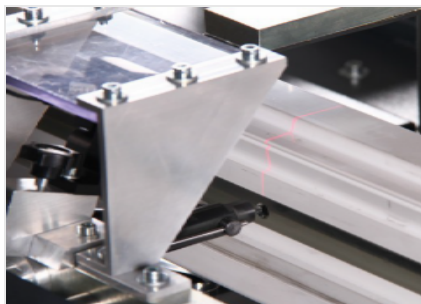


### Regał na okucia

Do przejrzystego przechowywania okuć w miejscu montażu skrzydeł

**Kłoczek oporowy  
(Opcjonalnie)**

Kłoczek oporowy do kolejnych szerokości skrzydeł

**Jednostka laserowa  
(Opcjonalnie)**

Laser do pozycji śruby



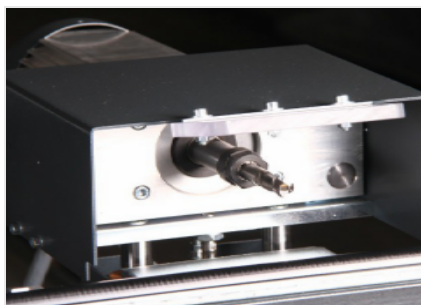
03/04/2025

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

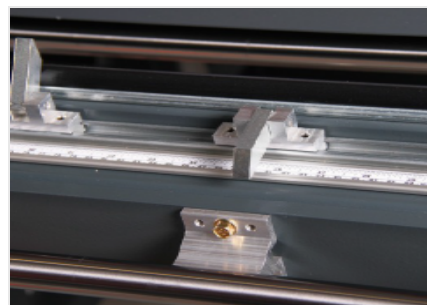
Jednostka wiertarska do otworów pod zawiasy narożne z regulowaną 2-wrzecionową głowicą wiertarską, pneumatyczną regulacją wysokości, ze zderzakami do pozycji wiertarskich po lewej i prawej stronie

**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 ○