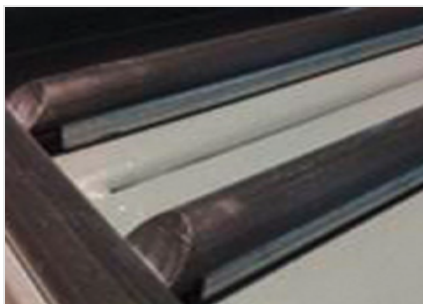


FAZ 2800

Centra montażowe

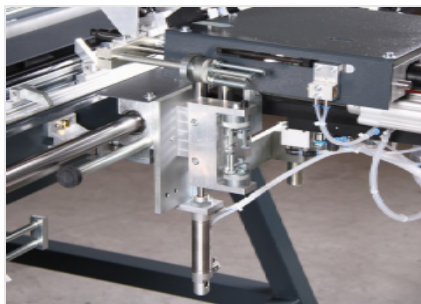


Centrum do okuwania skrzydeł okiennych do montażu okuć na skrzydłach z PCW i aluminium. Ergonomiczne przykręcanie okuć w najkrótszym czasie. Stół do montażu okuć – do mierzenia i obcinania elementów okuć. Optymalizacja obróbki skrzydeł okiennych dzięki połączeniu różnych procesów roboczych na jednym stanowisku. Stół montażowy, nachylany pneumatycznie. Urządzenie do skrzydeł okiennych, pomiarów i centrowania przesuwany pneumatycznie. Gilotyńa do cięcia okuć z ogranicznikami zapewniającymi stałe środkowe położenie klamki. Dwa klocki oporowe do różnych szerokości skrzydeł. Przystawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością. Lej do ręcznego wrzucania dla drugiej długości wkrętów. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości. Podajnik wkrętów. Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego.



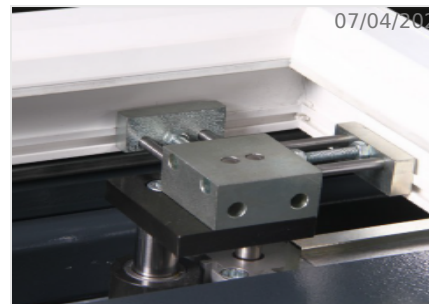
Powierzchnia robocza

Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego



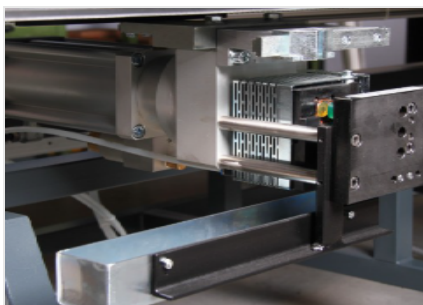
Jednostka wkrętarska

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



Klocek oporowy

Dwa klocek oporowy do dwóch szerokości skrzydeł



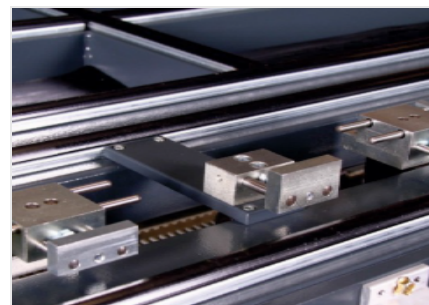
Gilotyna do cięcia okuć

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



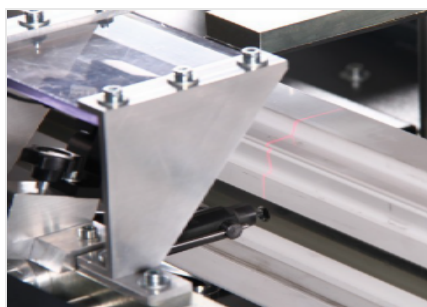
Podajnik wkrętów

Wkrętarka z automatycznym podawaniem wkrętów



Klocek oporowy (Opcjonalnie)

Klocek oporowy do kolejnych szerokości skrzydeł



**Jednostka laserowa
(Opcjonalnie)**

Laser do pozycji śruby



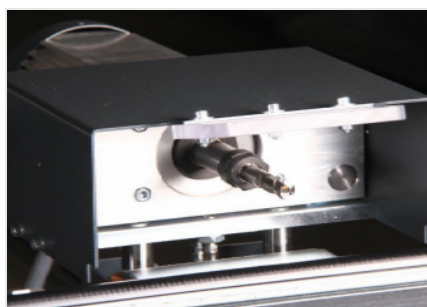
**Jednostka wiertarska
do otworów pod
zawiasy narożne
(Opcjonalnie)**

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



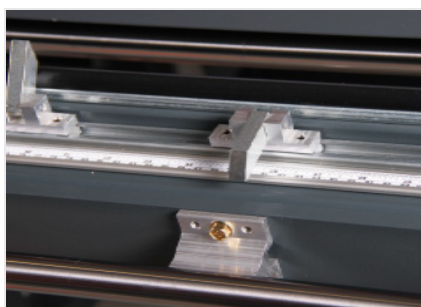
**Wiertarka do wiercenia
otworów pod kłamekę
(Opcjonalnie)**

Wiertarka do wiercenia otworów pod kłamekę 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 kłameki (7x strona lewa, 7x strona prawa)

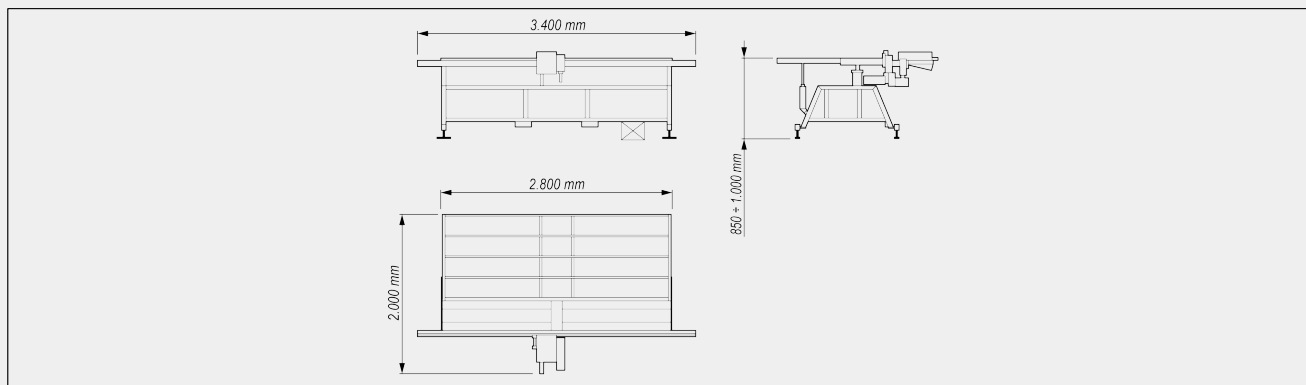


**Regał na okucia
(Opcjonalnie)**

Do przejrzystego przechowywania okuć w miejscu montażu skrzydeł

PLAN ROZMIESZCZENIA

Wymiary zewnętrzne mogą ulec zmianie w zależności od konfiguracji produktu.

**WYMIAR I WAGA**

Długość całkowita (mm)	3.400
Szerokość całkowita (mm)	2.000
Waga (kg)	450

POWIERZCHNIA PODPOROWA

Długość stołu (mm)	2.800
Szerokość stołu (mm)	1.400
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)	10,0 ÷ 35,0

AKCESORIÓW

Regulacja wysokości na 8 poziomach dla różnych długości śrub	<input type="radio"/>
Ograniczniki dla różnych szerokości skrzydeł (para, liczba zależy od profilu)	<input type="radio"/>
Prowadnica z ogranicznikami na zawiasach w celu zapewnienia stałej pozycji klamki	<input type="radio"/>
Jednostka wierząca otwory pod klamki z PVC i stali (wymagana informacja o położeniu otworu (rozmiar kopułki)) – 3/PEN 230/400 V 50 Hz, P=740 W	<input type="radio"/>
Stala jednostka wierząca otwory pod klamki z hydropneumatycznym posuwem wiertła, jednostką zaciskową i 3-wrzecionową głowicą wierzącą. Pionowy kierunek pracy od dołu do góry (*)	<input type="radio"/>
Jednostka frezująca do obudowy zamka (w zestawie frez standardowy D=12 mm x 26 mm) – 3/PEN 230/400 V 50 Hz, P=1500 W z siłą roboczą Umaks.=17 000 1/min	<input type="radio"/>
Ręczna mobilna jednostka frezująca do obudowy zamka z ogranicznikiem do obróbki konturowej obudowy zamka. Kierunek obróbki poziomy, od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Pneumatyczna regulacja wysokości obudowy zamka (składająca się z siłownika z zaworem i przełącznika dźwigniowego)	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia, kątowna, z głowicą wierzącą z 1 wrzecionem, posuwem pneumatycznym (w tym wiertarka z wrzecionem o zakresie od 0,8 mm do 10 mm, bez wiertła) – 1N/230 V 50 Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia z taśmą kątowną, z głowicą wierzącą z 1 wrzecionem, pneumatyczną regulacją wysokości, z ogranicznikami do pozycjonowania otworów po prawej i lewej stronie. Kierunek obróbki poziomy od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia, kątowna, z regulowaną głowicą wierzącą z 2 wrzecionami (w tym wiertarka z regulowaną głowicą z 2 wrzecionami, o zakresie 17-113 mm, bez wiertła, z zaciskiem ER11) – 1N/230 V 50 Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia z taśmą kątowną, z regulowaną głowicą wierzącą z 2 wrzecionami, pneumatyczną regulacją wysokości, z ogranicznikami do pozycjonowania otworów po prawej i lewej stronie. Kierunek obróbki poziomy od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Laser do oznaczania położenia śruby	<input type="radio"/>
Narzędzie do wykrawania z funkcją perforacji, za dopłatą (wymagane informacje od producenta okuć)	<input type="radio"/>
Drugi stempel do okuć w miejscu klamki środkowej + urządzenie do opuszczania pneumatycznego (**)	<input type="radio"/>
Narzędzie do wykrawania – cięcie proste z lewej strony (wymagane informacje od producenta okuć, patrz: narzędzia)	<input type="radio"/>
Błat z listwami szczotkowymi	<input type="radio"/>
Przedłużenie do urządzenia blokującego skrzydło – od 2400 do 3000 mm	<input type="radio"/>
Jednostka do posuwu śrubowego dla dodatkowej śruby (drugi podajnik śrub z wyłącznikiem)	<input type="radio"/>
Urządzenie centrujące i blokujące, opuszczane, używane tylko bez jednostki do wiercenia otworów pod klamkę (***)	<input type="radio"/>

(*) Uwaga:

- nie można używać w przypadku wyboru drugiego stempla do okuć (TC)
- nie można używać w przypadku wyboru opuszczanej jednostki centrującej i blokującej

() Uwaga:**

- nie można używać, jeśli została wybrana jednostka do wiercenia otworów pod klamkę
- nie można używać w przypadku wyboru opuszczanej jednostki centrującej i blokującej



AKCESORIÓW

(***) Uwaga:

- nie można używać, jeśli została wybrana jednostka do wiercenia otworów pod kłamkę
- nie można używać w przypadku wyboru drugiego stempla do okuć (TC)

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

BR 36 - półka na okucia	<input type="radio"/>
BR 40 - półka na okucia	<input type="radio"/>

POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE

Ciśnienie powietrza roboczego (bar)	7
Podłączenie giętkiego przewodu rurowego	DN10

ZUŻYCIE POWIETRZA

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

włączony ● dostępny ○