



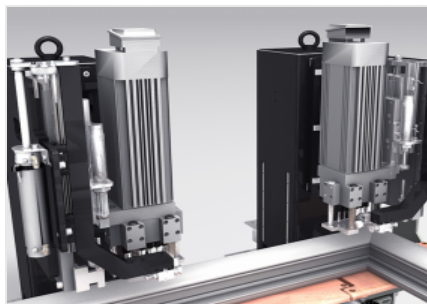
## ME-H

Maszyny uzupełniające



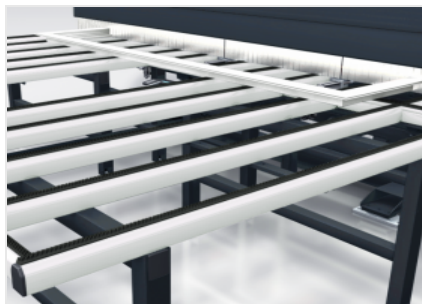
## ME-H

ME-H jest jednostką wierzącą z elektronicznie sterowaną osią, która wykonuje otwory pod zawiasy w ościeżnicach. Wyposażona jest w dwie wielowrzecionowe jednostki wiertarskie do wiercenia otworów w ramach aluminiowych, aluminiowo-drewnianych i z PCW ze wzmocnieniem stalowym. Elektroniczne pozycjonowanie jednostek wiertarskich i możliwość pracy tylko z jednostką główną pozwala na wiercenie otworów pod trzy lub więcej zawiasów w różnych pozycjach, również asymetrycznych.



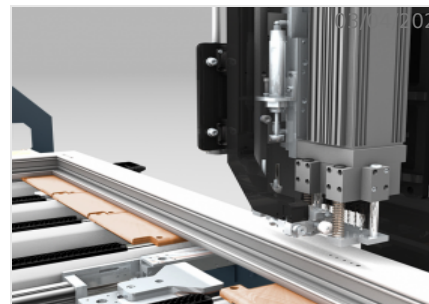
### Podwójna jednostka wiertarska ze SN

Pozycja wiercenia zawiasów jest ustawiana ręcznie, umożliwiając ustawienie jednej lub kilku rodzajów zawiasów w bardzo prosty sposób. Jednostki robocze wyposażone w wielokrotne wrzeciono wykonują niezmiernie precyzyjne wiercenie zawiasów kątowych gwarantując ich pozycję na ramie.



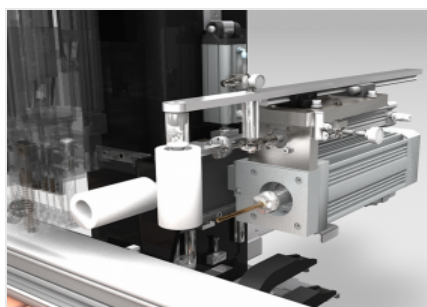
### Duża powierzchnia oparcia

Stół roboczy jest bardzo obszerny i można go dostosować do wymagań klienta co umożliwia posuw nawet dużych formatów. Na żądanie może być wyposażony w pneumatyczny system wymiany płyty co umożliwia montaż ościeżnic na tym samym stole.



### Zarządzanie zawiasami

Niezmiernie proste oprogramowanie pozwala na oddzielne zarządzanie jednostkami roboczymi. Dzięki temu, można zarządzać wielokrotnym wierceniem zawiasów bez konieczności ustawiania.



### Wiercenie otworów do mocowania na ścianie (Opcjonalnie)

Dodatkowy agregat o odpowiednich wymiarach wyposażony w system z zaciskiem płytającym umożliwia wprowadzenie do cyklu roboczego wiercenia otworów do mocowania na ścianie w profilach z aluminium, aluminium/drewno i PVC.



### Sterowa

Panel kontrolny, ergonomiczny i ekstremalnie zaawansowany, używa wyświetlacza dotykowego 10,4" i oprogramowania o własnych ustawieniach oraz bogatego w funkcje, stworzone specjalnie dla tej maszyny, w środowisku Microsoft Windows®.



### Bezprzewodowy czytnik kodów kreskowych (Opcjonalnie)

Bezprzewodowy czytnik kodów kreskowych pozwala na automatyczne rozpoznawanie części dzięki etykietce z kodem kreskowym. Do maszyny można załadować dowolną część, a dzięki odczytowi kodu kreskowego znajdującego się na użytej etykietce centrum obróbcze automatycznie przygotowuje się do wykonania wszystkich rodzajów obróbki, co znacznie skraca czas cykli i wyklucza możliwość błędów.

**SPECYFIKACJE**

Liczba osi sterowanych numerycznie	1
Element referencyjny wewnątrz ramki	●
Skok osi X - jednostka master (mm)	3.500
Prędkość osi X (m/min)	20
Maksymalne zużycie powietrza (l/min)	50
Moc zainstalowana (kW)	5,9
Moc zainstalowana - z jednostką opcjonalną (kW)	7,6

**PODWÓJNA JEDNOSTKA WIERCĄCA Z JEDNOSTKĄ WIELOWRZECIONOWĄ**

Liczba obrabianych powierzchni czołowych	1
Maksymalna średnica narzędzi (mm)	7
Tulejowy uchwyt narzędziowy z kołkami blokującymi	●
Maksymalna prędkość (obr/min)	2.800
Maksymalna moc S1 (kW)	1,7

**AUTOMATYCZNA JEDNOSTKA WIERCĄCA OTWORY DO MOCOWANIA NA ŚCIANIE (OPCJONALNIE)**

Maksymalna moc S1 (kW)	1,7
Maksymalna prędkość (obr/min)	6.000
Uchwyt narzędziowy	ER 20
Maksymalna średnica narzędzi (mm)	15
Liczba obrabianych powierzchni czołowych	1
Maksymalna obrabiana wysokość (mm)	80

**FUNKCJONOWANIE**

Pozycjonowanie zawiasów narożnych z ręcznym ustawieniem wstępnym	●
Obróbka wielu zawiasów ze sterowaniem numerycznym	●
Ręczne pozycjonowanie ramki	●

**BLOKADA ELEMENTU**

System pneumatycznego blokowania ramki przez zaciskacz wzdłużny	●
Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej	●
Maksymalny wymiar blokowania profilu (mm)	90
Maksymalny wymiar obrabianej ramy - miara wewnętrzna (mm)	2.500 x 2.500
Minimalny wymiar obrabianej ramy - miara wewnętrzna (mm)	400
Minimalny wymiar obrabianej ramy z użyciem jednostki wierzącej do mocowania na ścianie - miara wewnętrzna (mm)	510
Maksymalna wysokość profilu (mm)	90
Maksymalna szerokość obrabianego profilu (mm)	130
Minimalna wysokość profilu (mm)	40

**BLATY ROBOCZE**

Powierzchnie stykowe pokryte szczotkami	●
Wysokość blatu (mm)	950

włączony ●    dostępny ○