



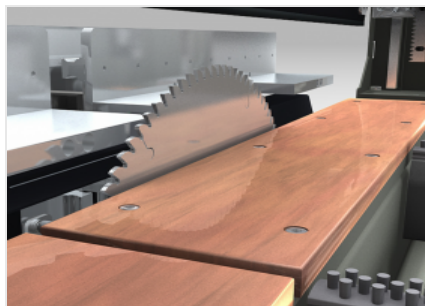
## ME-R

Maszyny uzupełniające



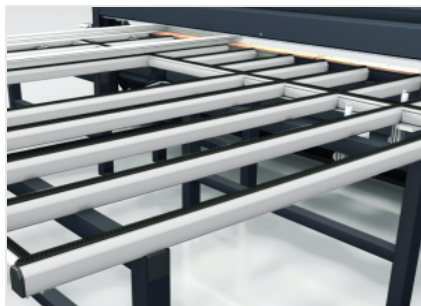
## ME-R

ME-R półautomatyczną, dwuosiową wiertarką do wiercenia otworów pod zawiasy w profilach PCW ze stalą. Wyposażona jest w jednostkę tnącą z regulowaną prędkością posuwu do przycinania przyłgi.



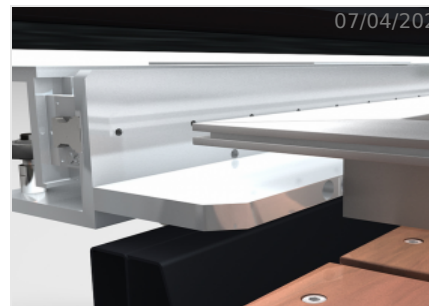
## Jednostka cięcia ze SN

Sercem systemu jest jednostka cięcia zawierająca wbudowane urządzenie do zarządzania obciętych krawędziami. Jest wyposażona w osłonę odsysającą i w połączeniu z własną ssawą gwarantuje idealne usuwanie ścinków obróbki.



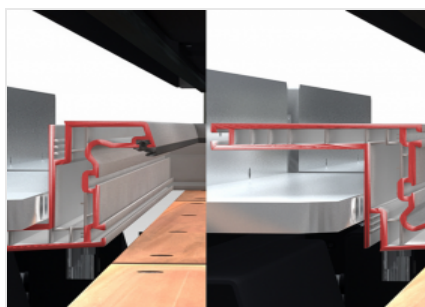
## Duża powierzchnia oparcia

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



## Ogranicznik głębokości SN

Urządzenie odniesienia znajdujące się w pobliżu ostrza zapewnia precyzyjne i ciche ustawienie elementu do obróbki krawędziowej. Pole regulacji znajduje się w zakresie od 0 do 70 mm; W przypadku dużych formatów, urządzenie automatycznie zwiększa wielkość ogranicznika co gwarantuje idealną równoległość.



## Obróbka krawędzi profilu strony ciepłej i zimnej

Obróbka na zimnej stronie ościeżnicy, typowa pozycja na wyjściu z automatycznej oczyszczarki, jest najbardziej odpowiednia do funkcjonowania w linii. Z odpowiednio wyposażonym stołem roboczym, można przeprowadzać montaż/próby techniczne/kontrole obwodowe ramy. Obróbka na ciepłej stronie pozwala na ocenę poziomu jakości czyszczenia. Taki sposób ogranicza grubość obrabianego skrzydła do maksymalnie 18 mm.



## 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   | 2     |
| Skok osi X (mm)                      | 3.100 |
| Skok osi Y (mm)                      | 70    |
| Prędkość osi X (m/min)               | 20    |
| Maksymalne zużycie powietrza (l/min) | 25    |
| Moc zainstalowana (kW)               | 2,6   |

**JEDNOSTKA TNĄCA**

|                           |       |
|---------------------------|-------|
| Moc znamionowa (kW)       | 2,2   |
| Prędkość ostrza (obr/min) | 2.880 |
| Średnica ostrza (mm)      | 400   |

**FUNKCJONOWANIE**

|                             |                                     |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| Ręczne pozycjonowanie ramki | <input checked="" type="checkbox"/> |
|-----------------------------|-------------------------------------|

**BLOKADA ELEMENTU**

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| System pneumatycznego blokowania ramki przez zaciskacz wzdłużny | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Pneumatyczne urządzenie do wyrównywania i prostowania profili   | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej               | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Boczny ogranicznik referencyjny elementu do pracy w linii       | <input type="checkbox"/>            |
| Wymiar blokowania profilu (mm)                                  | 40 ÷ 90                             |
| Maksymalny wymiar obrabianej ramy - miara zewnętrzna (mm)       | 3.000 x 2.500                       |
| Minimalny wymiar obrabianej ramy - miara zewnętrzna (mm)        | 400 x 400                           |
| Maksymalna wysokość obrabianego profilu (mm)                    | 90                                  |
| Minimalna wysokość obrabianego profilu (mm)                     | 40                                  |
| Maksymalna szerokość obrabianego profilu (mm)                   | 130                                 |
| Maksymalna szerokość obrabianego skrzydełka (mm)                | 65                                  |

**BLATY ROBOCZE**

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| Powierzchnie stykowe pokryte szczotkami | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Wysokość blatu (mm)                     | 950                                 |

włączony ●    dostępny ○