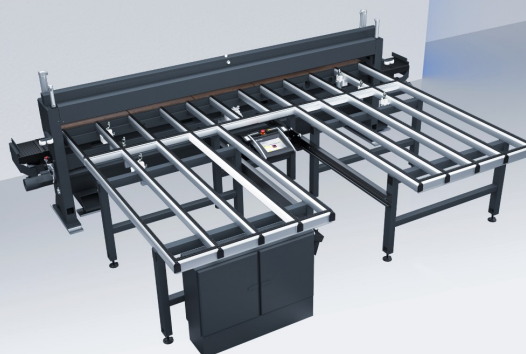




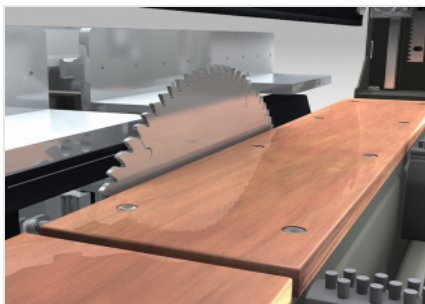
## ME-R

Maszyny uzupełniające



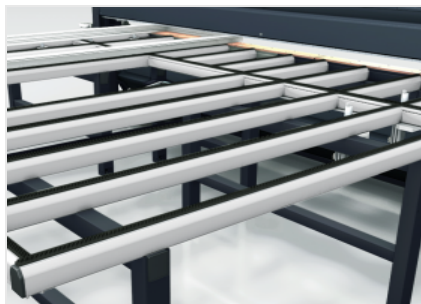
# ME-R

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



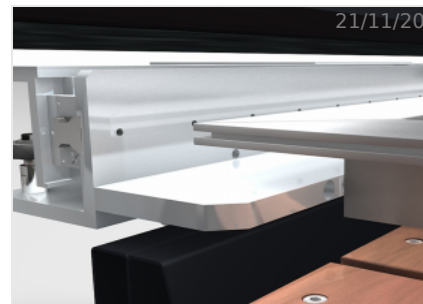
## Jednostka cięcia ze SN

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.



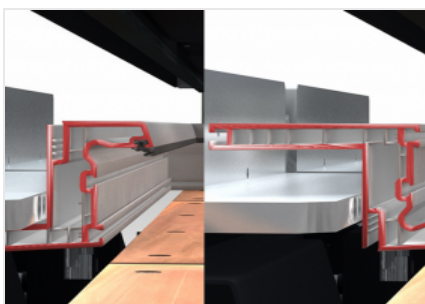
## Duża powierzchnia oparcia

Stół roboczy jest bardzo obszerny i można go dostosować do wymagań klienta co umożliwia posuw nawet dużych formatów. Na żądanie 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 ○