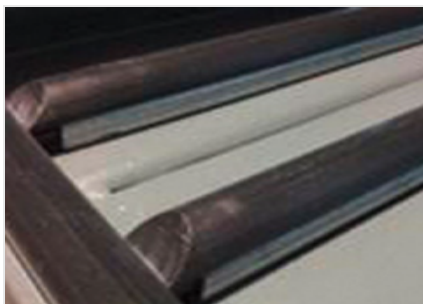


RMZ

Centra montażowe

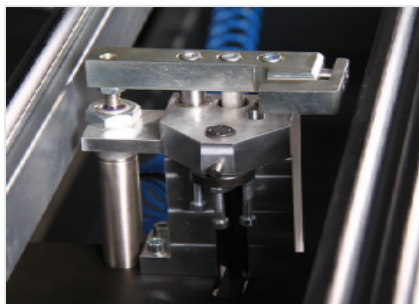


Innowacyjna i wysoce wydajna stacja do wiercenia otworów pod okucia i przykręcania do ram z zawiasem narożnym i okuciami nożycowymi. Szybka i precyzyjna praca – maszyna znacznie zwiększa wydajność produkcji okien. Dzięki łatwej obsłudze oraz ergonomicznie uporządkowanej kolejności czynności wiercenie, osadzanie i przykręcanie zawiasów narożnych i nożycowych nie sprawia najmniejszych problemów. Dzięki przesuwalnemu systemowi ograniczników zostaje wyeliminowane pracochłonne wiercenie otworów mocujących i otworów na wkręty za pomocą szablonu. Do obróbki ram wieloskrzydłowych, jednostkę można obrócić o 90°. Możliwość regulacji w osi Y do wiercenia otworów pod zawiasy nośne w ramach wieloskrzydłowych. Zawiasy narożne i nożycowe przykręca się do zamkniętej ramy za pomocą poziomej jednostki wkrętarskiej z posuwem, ręcznie przesuwanej na saniach. Jednostka jest wyposażona w automatyczny podajnik wkrętów, wkrętarke turbinową do wkręcania wkrętów samowiercących i pneumatyczny wyłącznik po osiągnięciu zadanej głębokości wkręcania. Pneumatyczne przesuwne urządzenie mocujące i pozycjonujące ramy nad środkiem stołu. Możliwe wymiary wrębu w ramach od 360 – 3.400 mm. Dwa pneumatycznie opuszczane ograniczniki wrębów z rewolwerem dla maks. czterech różnych grubości ramy. Urządzenie laserowe do wskazywania pozycji wkręcania.



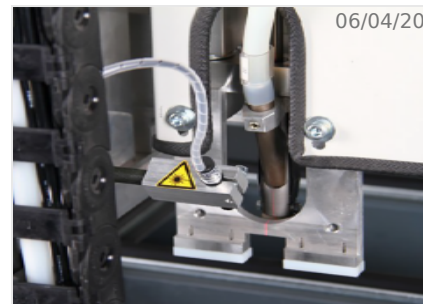
Powierzchnia robocza

Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego



Ograniczniki wrębów

Dwa pneumatycznie opuszczane ograniczniki wrębów z rewolwerem dla maks. czterech różnych grubości ramy



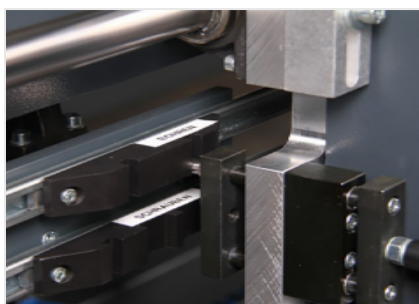
Jednostka wkrętarska

Jednostka jest wyposażona w automatyczny podajnik wkrętów, wkrętarkę turbinową do wkręcania wkrętów samowiercących i pneumatyczny wyłącznik po osiągnięciu zadanej głębokości wkręcania. Urządzenie laserowe do wskazywania miejsca wkręcania



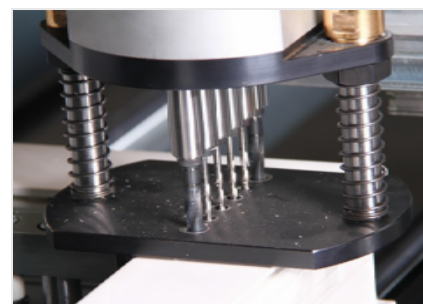
Podajnik wkrętów

Wkrętarka z automatycznym podawaniem wkrętów



System ograniczników

Dzięki przesuwalnemu systemowi ograniczników zostaje wyeliminowane pracochłonne wiercenie otworów mocujących i otworów na wkręty za pomocą szablonu



Głowica wiertarska (Opcjonalnie)

Możliwość wyposażenia w głowicę 2- lub 6-wrzecionową

MODELE**WYMIAR I WAGA**

Długość całkowita (mm)	4.220
Szerokość całkowita (mm)	2.010
Wysokość (mm)	1.720
Waga (kg)	650

POWIERZCHNIA PODPOROWA

Długość stołu (mm)	4.040
Szerokość stołu (mm)	1.700
Regulowana wysokość stołu (mm)	950 ÷ 1.000
Minimalne wymiary obudowy (mm)	560 x 200
Maksymalne wymiary obudowy (mm)	3.800 x 1.700
Minimalna wysokość profilu (mm)	54
Maksymalna wysokość profilu (mm)	110

WYMIARY ŚRUBY

Średnica łba (mm)	5,0 ÷ 9,0
Średnica trzonu (mm)	3,5 ÷ 4,5
Długość około (mm)	10,0 ÷ 35,0

JEDNOSTKA WIERCĄCA (opcja)

Głowica z 6 wrzecionami	<input type="radio"/>
Głowica z 2 wrzecionami	<input type="radio"/>

ZUŻYCIE POWIETRZA

Jednostka wkręcająca około (l/min)	250
Zacisk około (l/min)	40

POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE

Ciśnienie powietrza roboczego (bar)	7
-------------------------------------	---

PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

Moc przyłączeniowa około (przy 2825 obr/min) (kW)	1,1
---	-----

włączony ● dostępny ○