



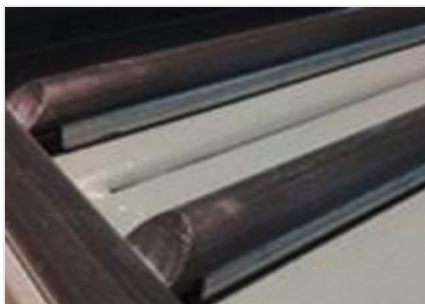
# FAZ

## Centres d'assemblage

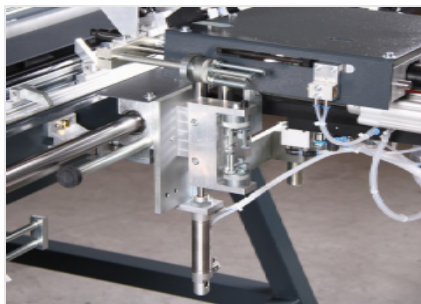


Centre de ferrage pour le montage des ferrures sur les vantaux de fenêtre en PVC. Vissage ergonomique très rapide des ferrures. Table de ferrage pour la mesure et la découpe des éléments de ferrures. Optimisation de l'usinage des vantaux grâce au regroupement de différentes opérations sur un poste de travail. Table d'assemblage à inclinaison pneumatique. Dispositif de centrage et de mesure du vantail à déplacement pneumatique. Poinçon de ferrures avec des butées pour le siège de poignée central et constant. Deux blocs de butée pour différentes largeurs de vantail. Unité de vissage mobile à réglage pneumatique de la hauteur. Outil d'avancée des vis. Support de table à glissières PVC.

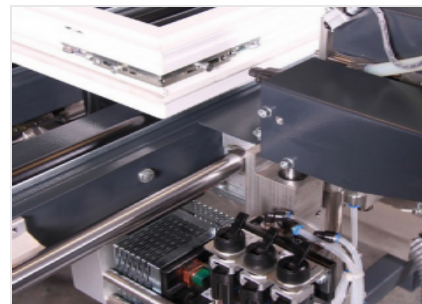
FAZ 2800: Trémie d'alimentation manuelle pour la deuxième longueur de vis. Déclenchement automatique en profondeur.

**Supports**

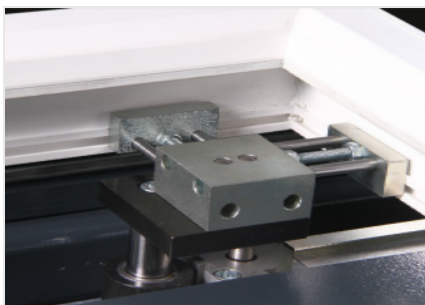
Support de table à glissières PVC

**Unité de vissage  
FAZ 2800**

Unité de vissage mobile à réglage pneumatique de la hauteur. Trémie d'alimentation manuelle pour la deuxième longueur de vis. Déclenchement automatique en profondeur

**Unités de vissage  
FAZ 2800/60**

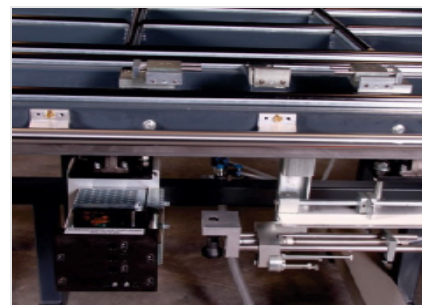
Unité de vissage mobile à réglage pneumatique de la hauteur

**Bloc de butée FAZ 2800**

2 blocs de butée pour 2 largeurs de vantail

**Poinçon de ferrures  
FAZ 2800**

Poinçon de ferrures avec des butées pour le siège de poignée central et constant. Poinçon de ferrures à outil de coupe ouvert

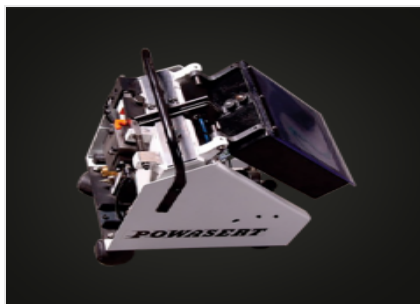
**Poinçon de ferrures  
FAZ 2800/60**

Poinçon de ferrures avec des butées pour le siège de poignée central et constant. Poinçon de ferrures à outil de coupe ouvert



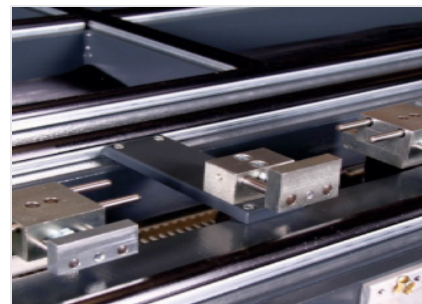
**Outil d'avancée des vis  
FAZ 2800**

Visseuse à avance automatique des vis



**Outil d'avancée des vis  
FAZ 2800/60**

Visseuse à avance automatique des vis



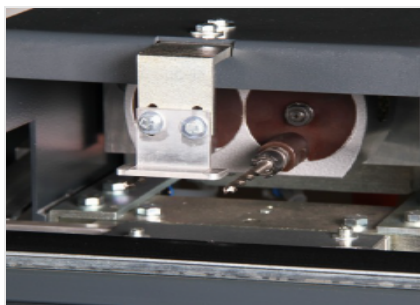
**Bloc de butée  
(Optionnel)**

Bloc de butée pour des largeurs de vantail supplémentaires



**Unité laser (Optionnel)**

Laser pour position de vissage



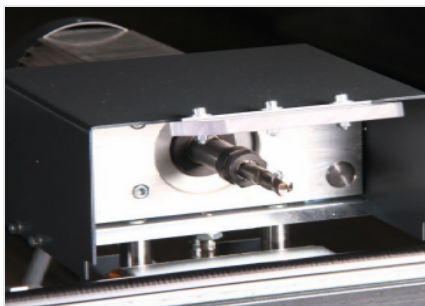
**Unité de perçage des  
pivots d'angles  
(Optionnel)**

Unité de perçage de bande de coin à tête de broche double réglable, réglage pneumatique de la hauteur, à butées pour les positions de perçage gauche et droite

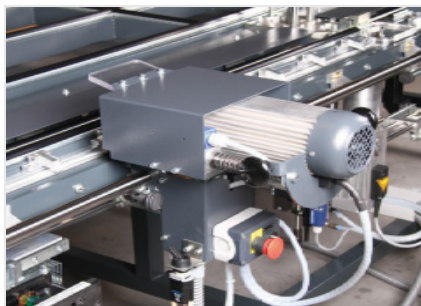
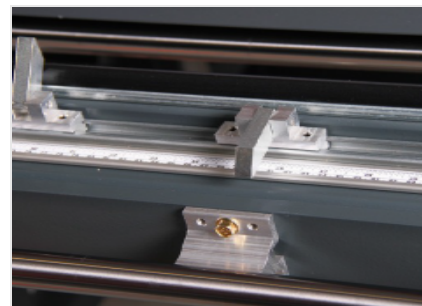


**Unité de perçage  
crémone FAZ 2800  
(Optionnel)**

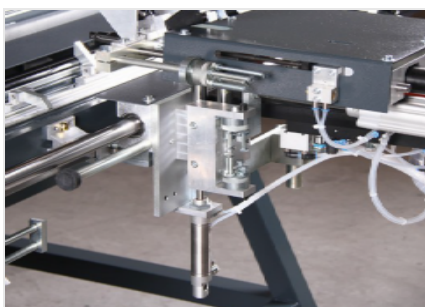
Unité de perçage crémone stationnaire à avance de perçage et unité de serrage hydropneumatique et à tête de perçage à 3 broches

**Unité de fraisage du boîtier FAZ 2800 (Optionnel)**

Unité de fraisage déplaçable manuellement avec butée pour le fraisage du coffre. Diamètre de la fraise 12 mm

**Réglage pneumatique en hauteur pour les boîtiers FAZ 2800 (Optionnel)****Butées escamotables FAZ 2800 (Optionnel)**

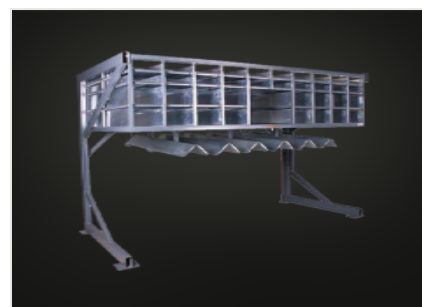
Rails de butée à 14 butées de volet pour siège de poignée constant (7x gauche, 7x droite)

**Visseuse à embout à trémie d'alimentation manuelle FAZ 2800/60 (Optionnel)**

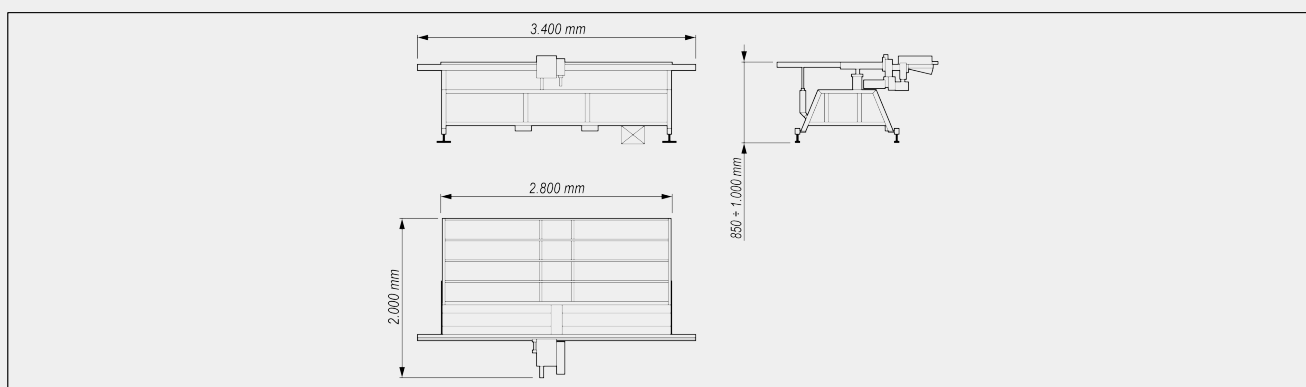
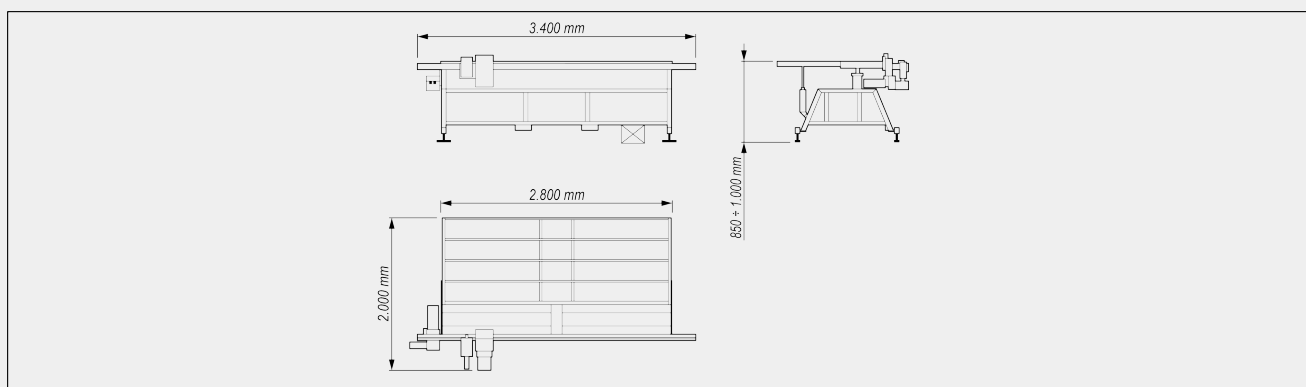
Visseuse à embout à trémie d'alimentation manuelle pour une deuxième longueur de vis

**Réglage de la hauteur à 8 positons FAZ 2800/60 (Optionnel)**

Réglage de la hauteur à 8 positons pour différentes hauteurs de vis

**Etagère de ferrures (Optionnel)**

Pour le stockage clair des ferrures sur l'emplacement de montage du vantail

**MODÈLES****FAZ 2800****FAZ 2800/60****LAYOUT****FAZ 2800****FAZ 2800/60**

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

**DIMENSIONS ET POIDS****FAZ 2800 / FAZ 2800/60**

Longueur totale (mm)	3.400
Largeur totale (mm)	2.000
Poids (kg)	450 / 400

**SURFACE D'APPUI**

Longueur de la table (mm)	2.800
Largeur de la table (mm)	1.400
Hauteur de la table réglable (mm)	850 ÷ 1.000
Inclinaison de la table (°)	15
Dimensions intérieures de l'ouvrant (mm)	280 ÷ 2.300

**DIMENSIONS DE LA VIS**

Diamètre de la tête (mm)	5,0 ÷ 9,0
Diamètre de la tige (mm)	3,5 ÷ 4,5
Longueur env. (mm)	10,0 ÷ 35,0

**ACCESSOIRES**

Butées pour différentes largeurs d'ouvrants (paire, le nombre dépend du profil)	<input type="radio"/>
Unité de perçage en angle avec tête de perçage à 1 broche, avance pneumatique (y compris perceuse avec broche de 0,8 mm à 10 mm, sans foret à percer) - 1N/230V50Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Unité de perçage en bande d'angle avec tête de perçage à 1 broche, réglage pneumatique de la hauteur, avec butées pour la position de perçage droite et gauche. Sens d'usinage horizontal de l'extérieur vers l'intérieur	<input type="radio"/>
Unité de perçage en angle avec régl. tête de perçage à 2 broches (y compris perceuse avec tête à 2 broches réglable 17-113 mm, sans foret à percer avec pince ER11) - 1N/230V50Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Unité de perçage en bande d'angle avec tête de perçage à 2 broches réglable, réglage pneumatique de la hauteur, avec butées pour position de perçage droite et gauche. Sens d'usinage horizontal de l'extérieur vers l'intérieur	<input type="radio"/>
Laser pour le marquage de la position de la vis	<input type="radio"/>
Outil de poinçonnage avec perforation en supplément (informations auprès du fabricant de ferrures nécessaires)	<input type="radio"/>
Plan d'appui avec lattes à brosse	<input type="radio"/>
Réglage de la hauteur sur 8 niveaux pour différentes hauteurs de vis	<input type="radio"/>
Guide de butée avec arrêtoirs articulés pour une position fixe de la poignée	<input type="radio"/>
Unité de perçage trous poignée pour PVC et acier (informations sur le siège du trou (taille du dôme) requises) - 3/PEN 230/400V50Hz, P=740W	<input type="radio"/>
Unité de perçage fixe pour trous poignée avec avance hydropneumatique des forets, unité de serrage et tête de perçage à 3 broches. Sens d'usinage vertical de bas en haut (*)	<input type="radio"/>
Unité de fraisage pour boîtiers de serrure (y compris fraise standard D=12mm x 26mm) - 3/PEN 230/400V50Hz, P=1 500W avec FU Umax.=17 000 1/min	<input type="radio"/>
Unité de fraisage mobile manuelle pour boîtiers de serrure avec butée pour le contournage des boîtiers de serrure. Sens d'usinage horizontal de l'extérieur vers l'intérieur	<input type="radio"/>
Réglage pneumatique de la hauteur pour boîtiers de serrure (composé d'un cylindre avec soupape et interrupteur à levier)	<input type="radio"/>
2e poinçon pour ferrures pour siège poignée centrale + dispositif d'abaissement pneumatique (**)	<input type="radio"/>
Outil de poinçonnage coupe droite à gauche (informations auprès du fabricant de ferrures nécessaires, voir outils)	<input type="radio"/>
Rallonge pour le dispositif de serrage ouvrant de 2 400-3 000 mm	<input type="radio"/>
Unité d'avance à vis pour vis supplémentaire (2e alimentateur pour vis avec interrupteur)	<input type="radio"/>
Dispositif de centrage et serrage, abaissable, utilisable uniquement sans unité de perçage pour trous poignée (***)	<input type="radio"/>

**ACCESSOIRES**

Réglage en hauteur sur 8 niveaux pour vis (Revolver)

Outil de poinçonnage à coupe droite-à gauche (informations auprès du fabricant de ferrures nécessaires, voir spécifications)

Embouture avec insertion manuelle pour 2e longueur de vis

(\*) Attention :

- non utilisable si le 2e poinçon pour ferrures (TC) est sélectionné
- non utilisable si l'unité de centrage et serrage abaissable est sélectionnée

(\*\*) Attention :

- non utilisable si l'unité de perçage pour trous poignée est sélectionnée
- non utilisable si l'unité de centrage et serrage abaissable est sélectionnée

(\*\*\*) Attention :

- non utilisable si l'unité de perçage pour trous poignée est sélectionnée
- non utilisable si le 2e poinçon pour ferrures (TC) est sélectionné

**ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES**

BR 36 - étagère ferrures

BR 40 - étagère ferrures

**BRANCHEMENT PNEUMATIQUE**

Pression air de service (bar) 7

Connexion tube flexible DN10

**CONSOMMATION D'AIR**

Unité de vissage env. (l/min.) 250

Étau env. (l/min.) 35

Inclus ● Disponible ○