

FAZ 2800

Centres d'assemblage



Centre de ferrage pour le montage des ferrures sur les vantaux de fenêtre en PVC et en aluminium. 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 déplaçable pneumatiquement. 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. Trémie d'alimentation manuelle pour la deuxième longueur de vis. Déclenchement automatique en profondeur. Outil d'avancée des vis. Support de table à glissières PVC.



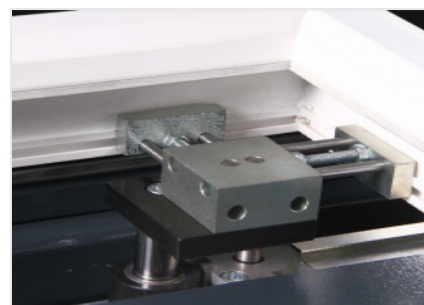
Supports

Support de table à glissières PVC



Unité de vissage

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



Bloc de butée

2 blocs de butée pour 2 largeurs de vantail



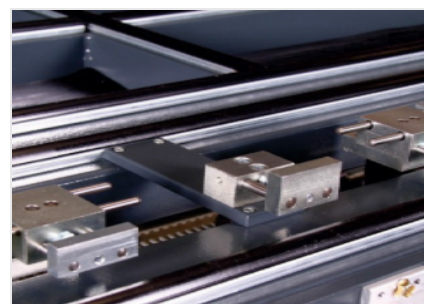
Poinçon de ferrures

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



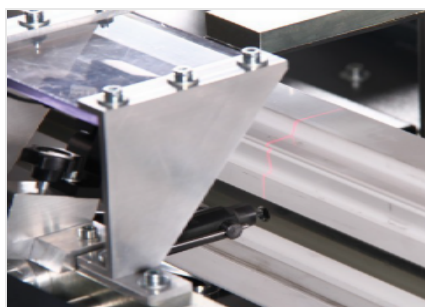
Outil d'avancée des vis

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



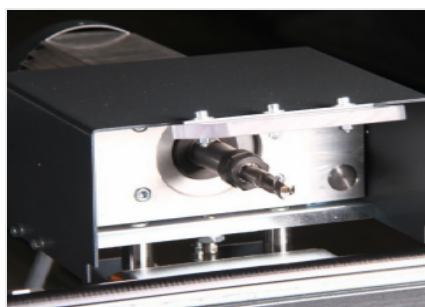
Unité de perçage des pivots d'angles (Optionnel)

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



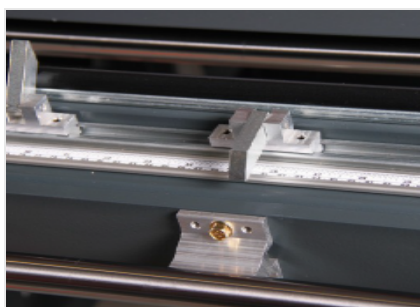
Unité de perçage crème (Optionnel)

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



Unité de fraisage du boîtier (Optionnel)

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



Butées escamotables (Optionnel)

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

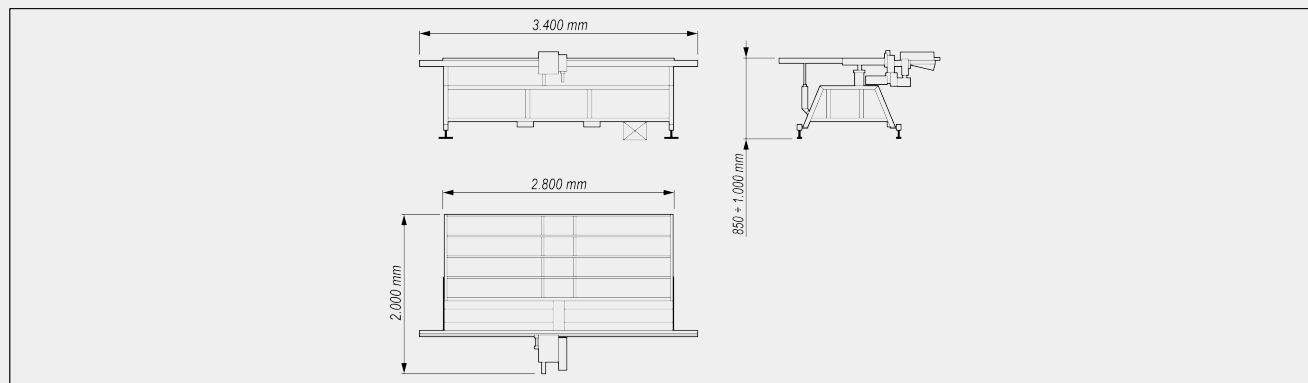


Etagère de ferrures (Optionnel)

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

FAZ 2800 / CENTRES D'ASSEMBLAGE
LAYOUT

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


DIMENSIONS ET POIDS

| | |
|----------------------|-------|
| Longueur totale (mm) | 3.400 |
| Largeur totale (mm) | 2.000 |
| Poids (kg) | 450 |

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

| | |
|--|-----------------------|
| Réglage de la hauteur sur 8 niveaux pour différentes hauteurs de vis | <input type="radio"/> |
| Butées pour différentes largeurs d'ouvrants (paire, le nombre dépend du profil) | <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"/> |
| 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"/> |
| 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"/> |
| Plan d'appui avec lattes à brosse | <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"/> |
| (*) 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 | |



ACCESSOIRES

(***) 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 | <input type="radio"/> |
| BR 40 – étagère ferrures | <input type="radio"/> |

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 ○