

FAZ 2800

Centres d'assemblage

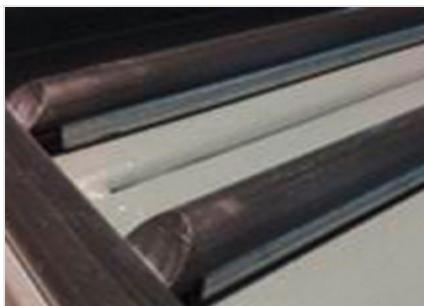


Centre de ferrage pour le montage des ferrures sur les vantaux de fenêtre en PVC et en aluminium. Vissage ergonomique très rapide des ferrures. Table de ferrage pour la mesure et la découpe des éléments de ferrures. Optimisation de l'usinage des vantaux grâce au regroupement de différentes opérations 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.

Voiàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



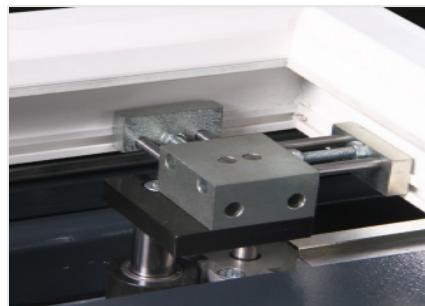
Supports

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



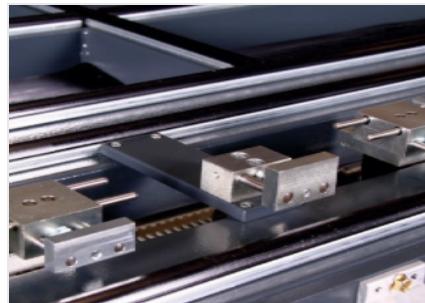
Poinçon de ferrures

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



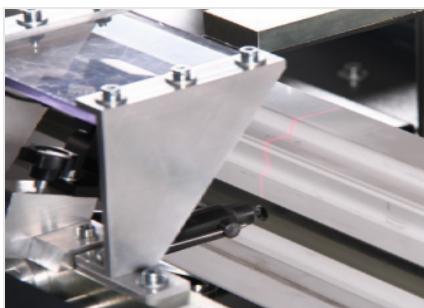
Outil d'avancée des vis

Visseuse à avance automatique des vis



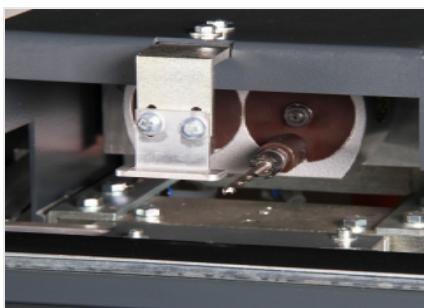
Bloc de butée (Optionnel)

Bloc de butée pour des largeurs de vantail supplémentaires



Unité laser (Optionnel)

Laser pour position de vissage



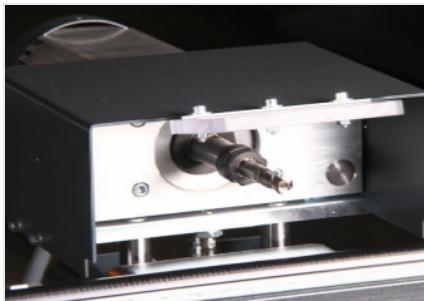
Unité de perçage des pivots d'angles (Optionnel)

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



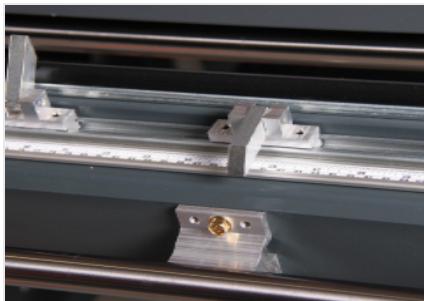
Unité de perçage crémone (Optionnel)

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 (Optionnel)

Unité de fraisage déplaçable manuellement avec butée pour le fraisage du coffre. 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)

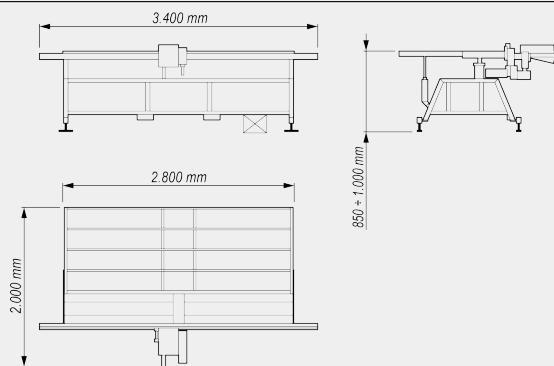


Etagère de ferrures (Optionnel)

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

ACCESOIRES

- Réglage de la hauteur sur 8 niveaux pour différentes hauteurs de vis
- Butées pour différentes largeurs d'ouvrants (paire, le nombre dépend du profil)
- Guide de butée avec arrêtoirs articulés pour une position fixe de la poignée
- 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
- 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 (*)
- 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
- 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
- Réglage pneumatique de la hauteur pour boîtiers de serrure (composé d'un cylindre avec soupape et interrupteur à levier)
- 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
- 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
- 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
- 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
- Laser pour le marquage de la position de la vis
- Outil de poinçonnage avec perforation en supplément (informations auprès du fabricant de ferrures nécessaires)
- 2e poinçon pour ferrures pour siège poignée centrale + dispositif d'abaissement pneumatique (***)
- Outil de poinçonnage coupe droite à gauche (informations auprès du fabricant de ferrures nécessaires, voir outils)
- Plan d'appui avec lattes à brosse
- Rallonge pour le dispositif de serrage ouvrant de 2 400-3 000 mm
- Unité d'avance à vis pour vis supplémentaire (2e alimentateur pour vis avec interrupteur)
- Dispositif de centrage et serrage, abaissable, utilisable uniquement sans unité de perçage pour trous poignée (****)
- (*) 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

ACCESOIRES

(***) Attention :

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

Voiàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

ACCESOIRES 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 ○

Voiàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.