



## FAZ

### Centri di montaggio



Centro di assemblaggio ante per il montaggio delle ferramenta su ante di finestre in PVC. Avvitatura ergonomica delle ferramenta in tempi brevissimi. Tavolo di assemblaggio ante per misurare e tagliare a misura la minuteria metallica. Ottimizzazione della lavorazione delle ante riunendo le diverse fasi di lavoro in un'unica postazione. Banco di montaggio inclinabile pneumaticamente. Dispositivo di misurazione e centraggio di ante traslabile pneumaticamente. Punzone da ferramenta con battute per la sede della maniglia centrale e costante. Due blocchi di battuta per ante di diverse larghezze. Unità avvitatrice traslabile con regolazione in altezza pneumatica. Dispositivo di avanzamento viti. Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC.

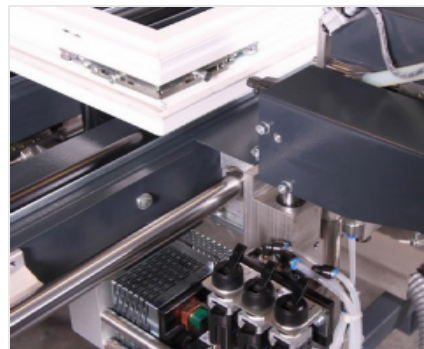
FAZ 2800: Tramoggia di alimentazione manuale per una seconda lunghezza delle viti. Arresto di profondità automatico.

**Superficie di appoggio**

Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC

**Unità avvitatrice  
FAZ 2800**

Unità avvitatrice traslabile con regolazione in altezza pneumatica. Tramoggia di alimentazione manuale per una seconda lunghezza delle viti. Arresto di profondità automatico

**Unità avvitatrice  
FAZ 2800/60**

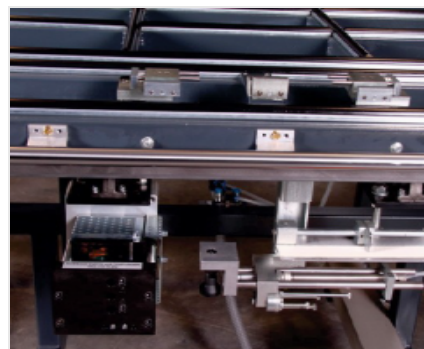
Unità avvitatrice traslabile con regolazione in altezza pneumatica

**Blocco di battuta  
FAZ 2800**

Due blocchi di battuta per due diverse larghezze di ante

**Punzone da ferramenta  
FAZ 2800**

Punzone da ferramenta con battute per la sede della maniglia centrale e costante Punzone da ferramenta con utensile di taglio aperto

**Punzone da ferramenta  
FAZ 2800/60**

Punzone da ferramenta con battute per la sede della maniglia centrale e costante. Punzone da ferramenta con utensile di taglio aperto



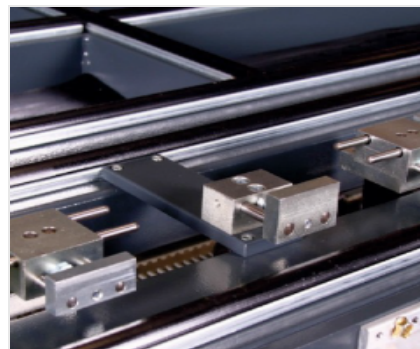
**Dispositivo di avanzamento viti FAZ 2800**

Dispositivo di avanzamento viti con inserimento viti automatico



**Dispositivo di avanzamento viti FAZ 2800/60**

Dispositivo di avanzamento viti con inserimento viti automatico



**Blocco di battuta (Opzionale)**

Blocco di battuta per altre larghezze di anta



**Unità laser (Opzionale)**

Laser per la posizione della vite



**Unità di foratura a nastro angolare (Opzionale)**

Unità di foratura a nastro angolare con testa di foratrice a 2 mandrini regolabile, regolazione pneumatica dell'altezza con battute per le posizioni di foratura a sinistra e a destra



**Unità foratrice per cremonesi FAZ 2800 (Opzionale)**

Unità foratrice per cremonesi fissa con avanzamento della foratrice automatico e unità di serraggio, testa di foratrice a 3 mandrini

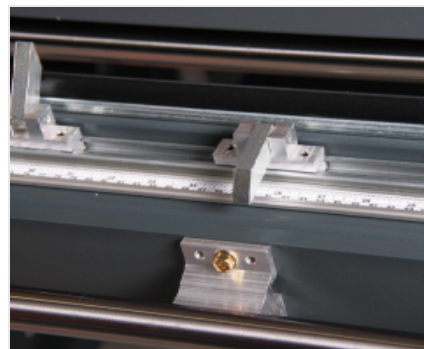


### Unità fresatrice di scatole di serrature FAZ 2800 (Opzionale)

Unità di fresatura manuale mobile con battuta per fresare scatole di serrature. Diametro di fresatura 12 mm

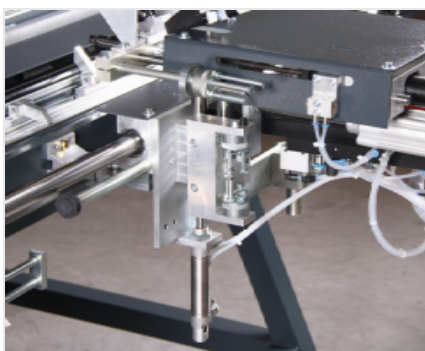


### Regolazione pneumatica dell'altezza per scatole di serrature FAZ 2800 (Opzionale)



### Battute a scomparsa FAZ 2800 (Opzionale)

Binario di battuta con 14 battute a scomparsa per una stabilità di presa costante (7x a sinistra, 7x a destra)



### Avvitatrice con imboccatura e tramoggia di alimentazione manuale FAZ 2800/60 (Opzionale)

Avvitatrice con imboccatura e tramoggia di alimentazione manuale per una seconda lunghezza di viti



### Regolazione dell'altezza su 8 posizioni FAZ 2800/60 (Opzionale)

Regolazione dell'altezza su 8 posizioni per viti di diversa altezza



### Scaffale ferramenta (Opzionale)

Per il riponimento ordinato delle ferramenta sulla postazione di montaggio delle ante



MODELLI

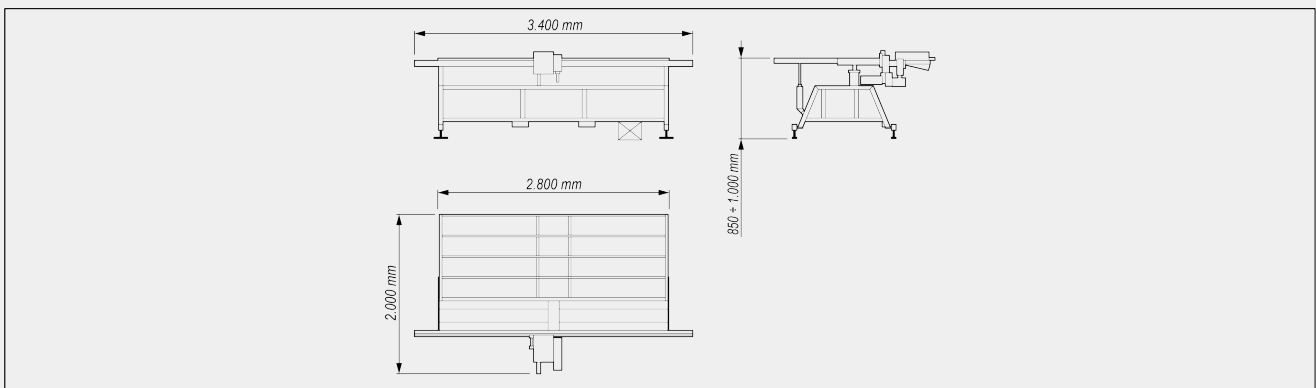
FAZ 2800

FAZ 2800/60

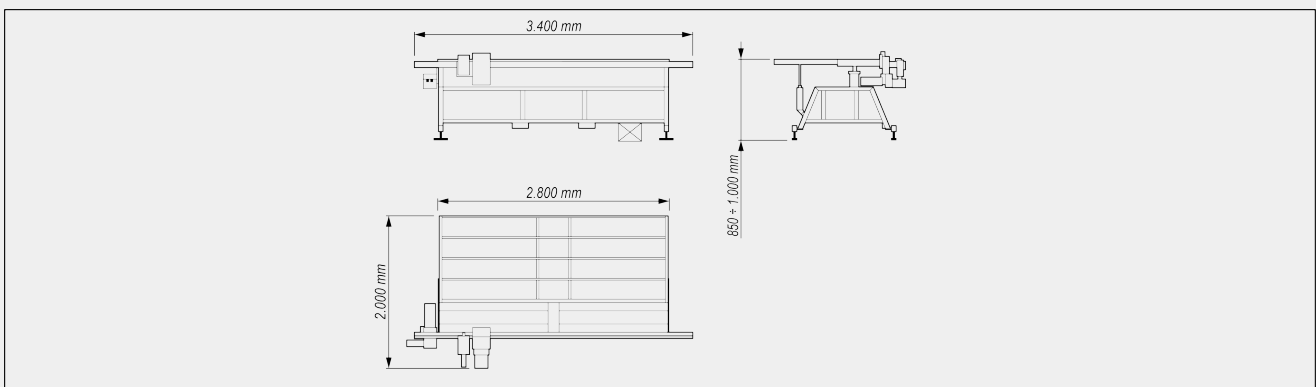


LAYOUT

FAZ 2800



FAZ 2800/60



Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

**DIMENSIONE E PESO****FAZ 2800 / FAZ 2800/60**

Lunghezza totale (mm)	3.400
Larghezza totale (mm)	2.000
Peso (kg)	450 / 400

**SUPERFICIE DI APPOGGIO**

Lunghezza del tavolo (mm)	2.800
Larghezza del tavolo (mm)	1.400
Altezza del tavolo regolabile (mm)	850 ÷ 1.000
Inclinazione del tavolo (°)	15
Dimensioni interne dell'anta (mm)	280 ÷ 2.300

**DIMENSIONI DELLA VITE**

Diametri della testa (mm)	5,0 ÷ 9,0
Diametri del gambo (mm)	3,5 ÷ 4,5
Lunghezza appross. (mm)	10,0 ÷ 35,0

**ACCESSORI****FAZ 2800 / FAZ 2800/60**

- Battute per diverse larghezze di anta (coppia, il numero dipende dal profilo)
- Unità di foratura ad angolo con testa di foratura a 1 mandrino, avanzamento pneumatico (incl. foratrice con mandrino da 0,8 mm a 10 mm, senza punta a forare) - 1N/230V50Hz, 850 1/min
- Unità di foratura a nastro angolare con testa di foratura a 1 mandrino, regolazione pneumatica dell'altezza, con battute per la posizione di foratura destra e sinistra. Direzione di lavorazione orizzontale dall'esterno verso l'interno
- Unità di foratura ad angolo con regol. testa di foratura a 2 mandrini (incl. foratrice con testa a 2 mandrini regolabile 17-113 mm, senza punta a forare con pinza ER11) - 1N/230V50Hz, 850 1/min
- Unità di foratura a nastro angolare con testa di foratura a 2 mandrini regolabile, regolazione pneumatica dell'altezza, con battute per la posizione di foratura destra e sinistra. Direzione di lavorazione orizzontale dall'esterno verso l'interno
- Laser per la marcatura della posizione della vite
- Utensile di punzonatura con perforazione sovrapprezzo (sono necessarie informazioni da parte del produttore della ferramenta)
- Piano di appoggio con listelli a spazzola

**FAZ 2800**

- Regolazione dell'altezza su 8 livelli per diverse altezze di vite
- Guida di battuta con fermi incernierati per una posizione fissa della maniglia
- Unità di foratura fori maniglia per PVC e acciaio (sono necessarie info sulla sede del foro (dimensione della cupola)) - 3/PEN 230/400V50Hz, P=740W
- Unità di foratura fissa per fori maniglia con avanzamento idropneumatico delle punte, unità di bloccaggio e testa di foratura a 3 mandrini. Direzione di lavorazione verticale dal basso verso l'alto (\*)
- Unità di fresatura per scatole di serrature (incl. fresa standard D=12mm x 26mm) - 3/PEN 230/400V50Hz, P=1500W con FU Umax.=17000 1/min
- Unità di fresatura mobile manuale per scatole di serrature con battuta per la contornitura delle scatole di serrature. Direzione di lavorazione orizzontale dall'esterno verso l'interno
- Regolazione pneumatica dell'altezza per scatole di serrature (composta da cilindro con valvola e interruttore a levetta)
- 2° punzone per ferramenta per sede maniglia centrale + dispositivo di abbassamento pneumatico (\*\*\*)
- Utensile per punzonatura taglio dritto a sinistra (sono necessarie informazioni da parte del produttore della ferramenta, vedi utensili)
- Prolunga per il dispositivo di bloccaggio anta da 2400-3000 mm
- Unità di avanzamento a vite per vite aggiuntiva (2° alimentatore per viti con interruttore)
- Dispositivo di centraggio e bloccaggio, abbassabile, utilizzabile solo senza unità di foratura per fori maniglia (\*\*\*)

**ACCESSORI****FAZ 2800/60**

Regolazione in altezza a 8 livelli per viti (Revolver)

Utensile per punzonatura a taglio diritto-a sinistra (sono necessarie informazioni da parte del produttore della ferramenta, vedi specifiche)

Imboccatura con inserimento manuale per 2a lunghezza della vite

**(\*) Attenzione:**

- non utilizzabile se si seleziona il 2° punzone per ferramenta (TC)
- non può essere utilizzato se si seleziona un'unità di centraggio e bloccaggio abbassabile

**(\*\*) Attenzione:**

- non utilizzabile se è stata selezionata l'unità di foratura per fori maniglia
- non utilizzabile se si seleziona un'unità di centraggio e bloccaggio abbassabile

**(\*\*\*) Attenzione:**

- non utilizzabile se è stata selezionata l'unità di foratura per fori maniglia
- non utilizzabile se si seleziona il 2° punzone per ferramenta (TC)

**ACCESSORI AGGIUNTIVI**

BR 36 - scaffale ferramenta

BR 40 - scaffale ferramenta

**COLLEGAMENTO PNEUMATICO**

Pressione aria d'esercizio (bar) 7

Collegamento tubo flessibile DN10

**CONSUMO ARIA**

Unità di avvitatura ca. (l/min.) 250

Unità di bloccaggio ca. (l/min.) 35

Incluso ● disponibile ○