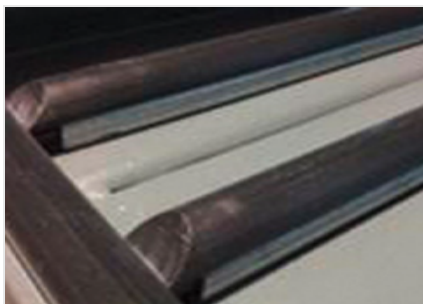


**FAZ 2800**

Centra montażowe



Centrum do okuwania skrzydeł okiennych do montażu okuć na skrzydłach z PCW i aluminium. Ergonomiczne przykręcanie okuć w najkrótszym czasie. Stół do montażu okuć – do mierzenia i obcinania elementów okuć. Optymalizacja obróbki skrzydeł okiennych dzięki połączeniu różnych procesów roboczych na jednym stanowisku. Stół montażowy, nachylany pneumatycznie. Urządzenie do skrzydeł okiennych, pomiarów i centrowania przesuwany pneumatycznie. Gilotyńa do cięcia okuć z ogranicznikami zapewniającymi stałe środkowe położenie klamki. Dwa klocki oporowe do różnych szerokości skrzydeł. Przystawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością. Lej do ręcznego wrzucania dla drugiej długości wkrętów. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości. Podajnik wkrętów. Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego.



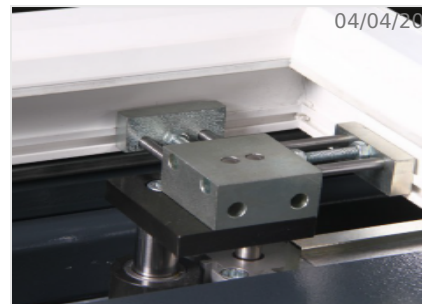
### Powierzchnia robocza

Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego



### Jednostka wkrętarska

Przestawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością. Lej do ręcznego wrzucania dla drugiej długości wkrętów. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości



### Klocek oporowy

Dwa klocek oporowy do dwóch szerokości skrzydeł



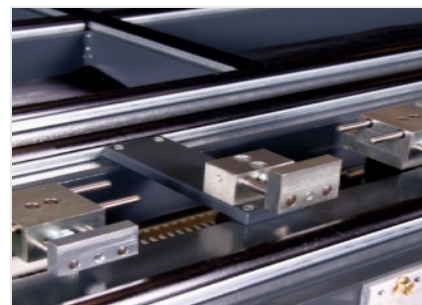
### Gilotyna do cięcia okuć

Gilotyna do cięcia okuć z ogranicznikami zapewniającymi stałe środkowe położenie klamki. Gilotyna do cięcia okuć z otwartym narzędziem do cięcia



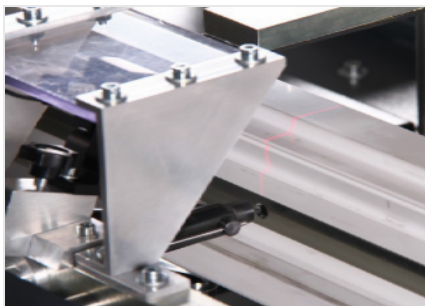
### Podajnik wkrętów

Wkrętarka z automatycznym podawaniem wkrętów



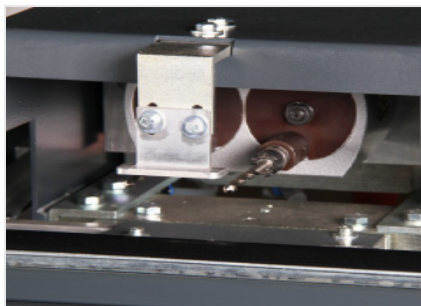
### Klocek oporowy (Opcjonalnie)

Klocek oporowy do kolejnych szerokości skrzydeł



**Jednostka laserowa  
(Opcjonalnie)**

Laser do pozycji śruby



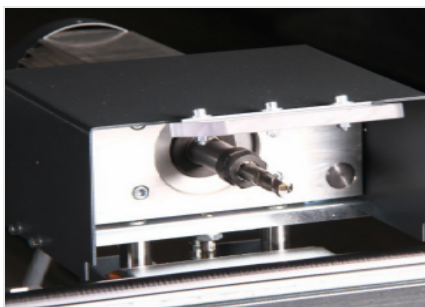
**Jednostka wiertarska  
do otworów pod  
zawiasy narożne  
(Opcjonalnie)**

Jednostka wiertarska do otworów pod zawiasy narożne z regulowaną 2-wrzecionową głowicą wiertarską, pneumatyczną regulacją wysokości, ze zderzakami do pozycji wiertarskich po lewej i prawej stronie



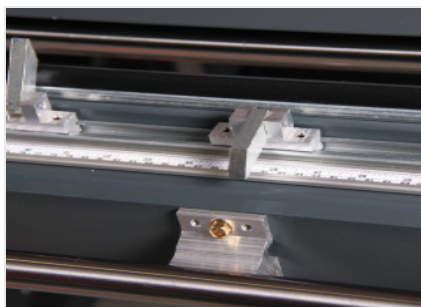
**Wiertarka do wiercenia  
otworów pod kłamekę  
(Opcjonalnie)**

Wiertarka do wiercenia otworów pod kłamekę zamontowana stacjonarnie z hydropneumatycznym posuwem wiertarskim i zespołem mocującym, głowica wiertarska 3-wrzecionowa



**Jednostka frezarska do  
gniazd pod wkładkę  
zamka (Opcjonalnie)**

Jednostka frezarska przesuwana ręcznie ze zderzakiem do frezowania gniazd pod wkładkę zamka. Średnica frezu 12 mm



**Zderzaki składane  
(Opcjonalnie)**

Szyna z 14 składanymi zderzakami do stałego położenia kłameki (7x strona lewa, 7x strona prawa)

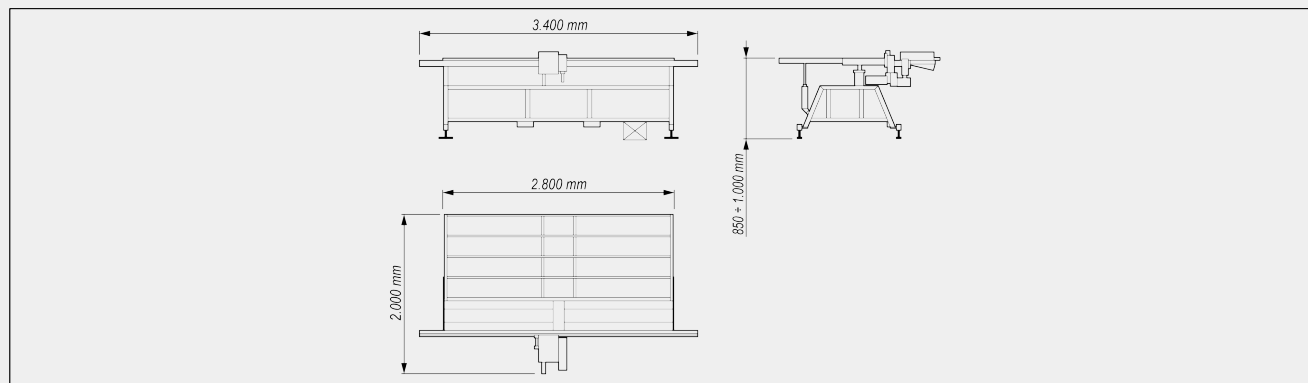


**Regał na okucia  
(Opcjonalnie)**

Do przejrzystego przechowywania okuć w miejscu montażu skrzydeł

**PLAN ROZMIESZCZENIA**

Wymiary zewnętrzne mogą ulec zmianie w zależności od konfiguracji produktu.

**WYMIAR I WAGA**

Długość całkowita (mm)	3.400
Szerokość całkowita (mm)	2.000
Waga (kg)	450

**POWIERZCHNIA PODPOROWA**

Długość stołu (mm)	2.800
Szerokość stołu (mm)	1.400
Regulowana wysokość stołu (mm)	850 + 1.000
Nachylenie stołu (°)	15
Wymiary wewnętrzne skrzydła (mm)	280 + 2.300

**WYMIARY ŚRUBY**

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

**AKCESORIÓW**

Regulacja wysokości na 8 poziomach dla różnych długości śrub	<input type="radio"/>
Ograniczniki dla różnych szerokości skrzydeł (para, liczba zależy od profilu)	<input type="radio"/>
Prowadnica z ogranicznikami na zawiasach w celu zapewnienia stałej pozycji klamki	<input type="radio"/>
Jednostka wierząca otwory pod klamki z PVC i stali (wymagana informacja o położeniu otworu (rozmiar kopułki)) – 3/PEN 230/400 V 50 Hz, P=740 W	<input type="radio"/>
Stać jednostka wierząca otwory pod klamki z hydropneumatycznym posuwem wiertła, jednostką zaciskową i 3-wrzecionową głowicą wierzącą. Pionowy kierunek pracy od dołu do góry (*)	<input type="radio"/>
Jednostka frezująca do obudowy zamka (w zestawie frez standardowy D=12 mm x 26 mm) – 3/PEN 230/400 V 50 Hz, P=1500 W z siłą roboczą Umaks.=17 000 1/min	<input type="radio"/>
Ręczna mobilna jednostka frezująca do obudowy zamka z ogranicznikiem do obróbki konturowej obudowy zamka. Kierunek obróbki poziomy, od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Pneumatyczna regulacja wysokości obudowy zamka (składająca się z siłownika z zaworem i przełącznika dźwigniowego)	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia, kątowna, z głowicą wierzącą z 1 wrzecionem, posuwem pneumatycznym (w tym wiertarka z wrzecionem o zakresie od 0,8 mm do 10 mm, bez wiertła) – 1N/230 V 50 Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia z taśmą kątowną, z głowicą wierzącą z 1 wrzecionem, pneumatyczną regulacją wysokości, z ogranicznikami do pozycjonowania otworów po prawej i lewej stronie. Kierunek obróbki poziomy od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia, kątowna, z regulowaną głowicą wierzącą z 2 wrzecionami (w tym wiertarka z regulowaną głowicą z 2 wrzecionami, o zakresie 17-113 mm, bez wiertła, z zaciskiem ER11) – 1N/230 V 50 Hz, 850 1/min	<input type="radio"/>
Jednostka do wiercenia z taśmą kątowną, z regulowaną głowicą wierzącą z 2 wrzecionami, pneumatyczną regulacją wysokości, z ogranicznikami do pozycjonowania otworów po prawej i lewej stronie. Kierunek obróbki poziomy od zewnątrz do wewnątrz	<input type="radio"/>
Laser do oznaczania położenia śruby	<input type="radio"/>
Narzędzie do wykrawania z funkcją perforacji, za dopłatą (wymagane informacje od producenta okuć)	<input type="radio"/>
Drugi stempel do okuć w miejscu klamki środkowej + urządzenie do opuszczania pneumatycznego (**)	<input type="radio"/>
Narzędzie do wykrawania – cięcie proste z lewej strony (wymagane informacje od producenta okuć, patrz: narzędzia)	<input type="radio"/>
Błat z listwami szczotkowymi	<input type="radio"/>
Przedłużenie do urządzenia blokującego skrzydło – od 2400 do 3000 mm	<input type="radio"/>
Jednostka do posuwu śrubowego dla dodatkowej śruby (drugi podajnik śrub z wyłącznikiem)	<input type="radio"/>
Urządzenie centrujące i blokujące, opuszczane, używane tylko bez jednostki do wiercenia otworów pod klamkę (***)	<input type="radio"/>

**(\*) Uwaga:**

- nie można używać w przypadku wyboru drugiego stempla do okuć (TC)
- nie można używać w przypadku wyboru opuszczanej jednostki centrującej i blokującej

**(\*\*) Uwaga:**

- nie można używać, jeśli została wybrana jednostka do wiercenia otworów pod klamkę
- nie można używać w przypadku wyboru opuszczanej jednostki centrującej i blokującej



**AKCESORIÓW**

(\*\*\*) Uwaga:

- nie można używać, jeśli została wybrana jednostka do wiercenia otworów pod klamkę
- nie można używać w przypadku wyboru drugiego stempla do okuć (TC)

**WYPOSAŻENIE DODATKOWE**

BR 36 - półka na okucia	<input type="radio"/>
BR 40 - półka na okucia	<input type="radio"/>

**POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE**

Ciśnienie powietrza roboczego (bar)	7
Podłączenie giętkiego przewodu rurowego	DN10

**ZUŻYCIE POWIETRZA**

Jednostka wkręcająca około (l/min)	250
Zacisk około (l/min)	35

włączony ●    dostępny ○