



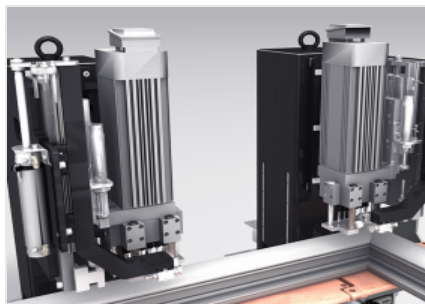
## **ME-H**

Maszyny uzupełniające



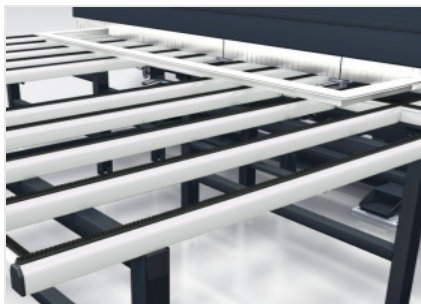
## **ME-H**

ME-H jest jednostką wierzącą z elektronicznie sterowaną osią, która wykonuje otwory pod zawiasy w ościeżnicach. Wyposażona jest w dwie wielowrzecionowe jednostki wiertarskie do wiercenia otworów w ramach z PCW ze wzmocnieniem stalowym. Elektroniczne pozycjonowanie jednostek wiertarskich i możliwość pracy tylko z jednostką główną pozwala na wiercenie otworów pod trzy lub więcej zawiasów w różnych pozycjach, również asymetrycznych.



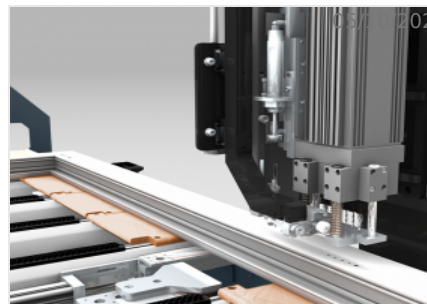
## Podwójna jednostka wiertarska ze SN

Pozycja wiercenia zawiasów jest ustawiana ręcznie, umożliwiając ustawienie jednej lub kilku rodzajów zawiasów w bardzo prosty sposób. Jednostki robocze wyposażone w wielokrotne wrzeciono wykonują niezwykle precyzyjne wiercenie zawiasów kątowych gwarantując ich pozycję na ramie.



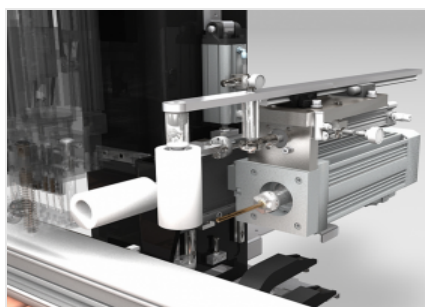
## Duża powierzchnia oparcia

Stół roboczy jest bardzo obszerny i można go dostosować do wymagań klienta co umożliwia posuw nawet dużych formatów. Na żądanie może być wyposażony w pneumatyczny system wymiany płyty co umożliwia montaż ościeżnic na tym samym stole.



## Zarządzanie zawiasami

Niezmiernie proste oprogramowanie pozwala na oddzielne zarządzanie jednostkami roboczymi. Dzięki temu, można zarządzać wielokrotnym wierceniem zawiasów bez konieczności ustawiania.



## Wiercenie otworów do mocowania na ścianie (Opcjonalnie)

Dodatkowy agregat o odpowiednich wymiarach wyposażony w system z zaciskiem pływającym umożliwia wprowadzenie do cyklu roboczego wiercenia otworów do mocowania na ścianie w profilach z aluminium, aluminium/drewno i PVC.



## Sterowa

Panel kontrolny, ergonomiczny i ekstremalnie zaawansowany, używa wyświetlacza dotykowego 10,4" i oprogramowania o własnych ustawieniach oraz bogatego w funkcje, stworzone specjalnie dla tej maszyny, w środowisku Microsoft Windows®.



## Bezprzewodowy czytnik kodów kreskowych (Opcjonalnie)

Bezprzewodowy czytnik kodów kreskowych pozwala na automatyczne rozpoznawanie części dzięki etykietce z kodem kreskowym. Do maszyny można załadować dowolną część, a dzięki odczytowi kodu kreskowego znajdującego się na użytej etykietce centrum obróbkę automatycznie przygotowuje się do wykonania wszystkich rodzajów obróbki, co znacznie skraca czas cykli i wyklucza możliwość błędów.

**SPECYFIKACJE**

|                                                 |       |
|-------------------------------------------------|-------|
| Liczba osi sterowanych numerycznie              | 1     |
| Element referencyjny wewnątrz ramki             | ●     |
| Skok osi X – jednostka master (mm)              | 3.500 |
| Prędkość osi X (m/min)                          | 20    |
| Maksymalne zużycie powietrza (l/min)            | 50    |
| Moc zainstalowana (kW)                          | 5,9   |
| Moc zainstalowana – z jednostką opcjonalną (kW) | 7,6   |

**PODWÓJNA JEDNOSTKA WIERCĄCA Z JEDNOSTKĄ WIELOWRZECIONOWĄ**

|                                                   |       |
|---------------------------------------------------|-------|
| Liczba obrabianych powierzchni czołowych          | 1     |
| Maksymalna średnica narzędzi (mm)                 | 7     |
| Tulejowy uchwyt narzędziowy z kołkami blokującymi | ●     |
| Maksymalna prędkość (obr/min)                     | 2.800 |
| Maksymalna moc S1 (kW)                            | 1,7   |

**AUTOMATYCZNA JEDNOSTKA WIERCĄCA OTWORY DO MOCOWANIA NA ŚCIANIE (OPCJONALNIE)**

|                                          |       |
|------------------------------------------|-------|
| Maksymalna moc S1 (kW)                   | 1,7   |
| Maksymalna prędkość (obr/min)            | 6.000 |
| Uchwyt narzędziowy                       | ER 20 |
| Maksymalna średnica narzędzi (mm)        | 15    |
| Liczba obrabianych powierzchni czołowych | 1     |
| Maksymalna obrabiana wysokość (mm)       | 80    |

**FUNKCJONOWANIE**

|                                                                  |   |
|------------------------------------------------------------------|---|
| Pozycjonowanie zawiasów narożnych z ręcznym ustawieniem wstępnym | ● |
| Obróbka wielu zawiasów ze sterowaniem numerycznym                | ● |
| Ręczne pozycjonowanie ramki                                      | ● |

**BLOKADA ELEMENTU**

|                                                                                                                |               |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| System pneumatycznego blokowania ramki przez zaciskacz wzdłużny                                                | ●             |
| Ogranicznik elementu w pobliżu jednostki roboczej                                                              | ●             |
| Maksymalny wymiar blokowania profilu (mm)                                                                      | 90            |
| Maksymalny wymiar obrabianej ramy - miara wewnętrzna (mm)                                                      | 2.500 x 2.500 |
| Minimalny wymiar obrabianej ramy - miara wewnętrzna (mm)                                                       | 400           |
| Minimalny wymiar obrabianej ramy z użyciem jednostki wierzącej do mocowania na ścianie - miara wewnętrzna (mm) | 510           |
| Maksymalna wysokość profilu (mm)                                                                               | 90            |
| Maksymalna szerokość obrabianego profilu (mm)                                                                  | 130           |
| Minimalna wysokość profilu (mm)                                                                                | 40            |

**BLATY ROBOCZE**

|                                         |     |
|-----------------------------------------|-----|
| Powierzchnie stykowe pokryte szczotkami | ●   |
| Wysokość blatu (mm)                     | 950 |

włączony ●    dostępny ○