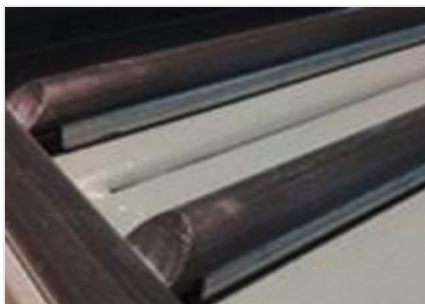


FAZ 2800/60

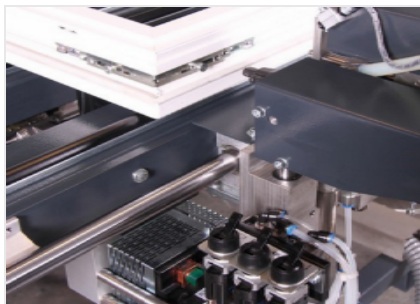


用于塑料窗扇五金件安装的窗扇组装台。在最短时间内以符合人体工程学的方式上紧五金件。五金配件组装台用于对五金件进行测量和裁切。通过多种工序来优化窗框加工。组装工作台可气动倾斜。窗扇测量和定心装置可以气动方式移动。带有用于中间锁点和固定锁点止动器的五金件冲压机。两个用于不同窗扇宽度的止动器。可移动且由气动调节高度的螺钉紧固装置。螺钉输送装置。带塑料滑条的工作台支承面。



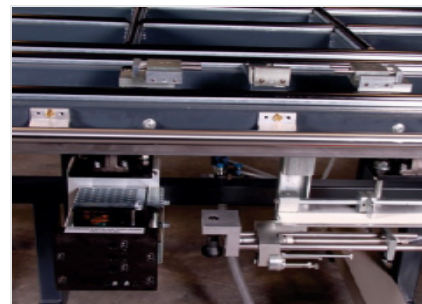
支承面

带塑料滑条的工作台支承面



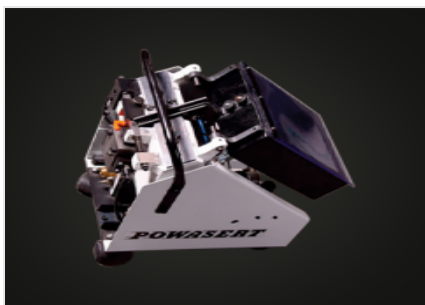
拧螺丝单元

可移动且由气动调节高度的螺钉紧固装置



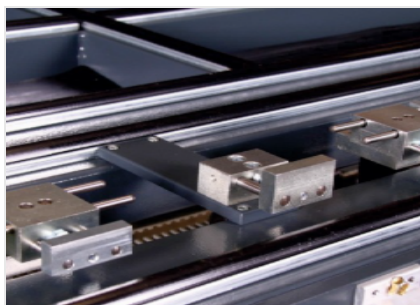
五金件冲压机

带有用于中间锁点和固定锁点止动器的五金件冲压机带有开放式切割工具的五金件冲压机



螺钉输送装置

带自动螺钉进给运作的自动进给螺丝机



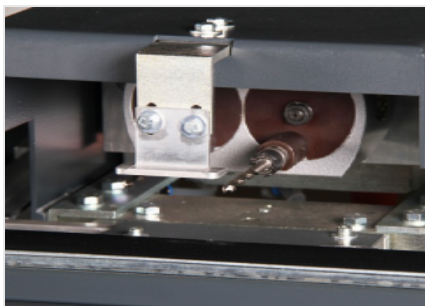
止动器 (选修的)

用于其他窗扇宽度的止动器



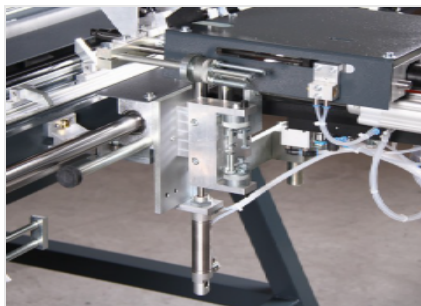
激光单元 (选修的)

用于螺栓位置的激光



角传动器钻孔装置 (选修的)

角传动器钻孔装置配备有可调节的双轴钻头、气动高度调节装置、并且带有用于左右钻孔位置的止动器



带批头和手动送料斗的螺丝刀 (选修的)

带批头和手动送料斗的螺丝刀、用于第二种螺长度的螺栓



8倍高度调节装置 (选修的)

可适应不同螺栓高度的8倍高度调节装置



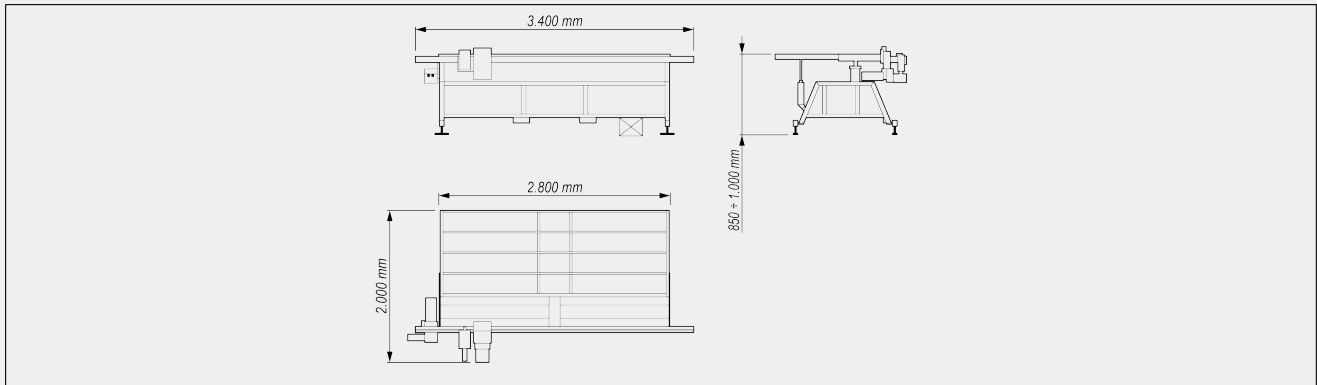
五金件料架 (选修的)

用于在窗扇组装工位上井然有序地存放五金件



布局

整体尺寸可能因产品配置而异。



尺寸与重量

| | |
|----------|-------|
| 总长度 (mm) | 3.400 |
| 总宽度 (mm) | 2.000 |
| 重量 (Kg) | 400 |

支撑表面

| | |
|--------------|-------------|
| 桌台长度 (mm) | 2.800 |
| 桌台宽度 (mm) | 1.400 |
| 可调节桌台高度 (mm) | 850 ÷ 1.000 |
| 桌台倾斜角度 (°) | 15 |
| 窗板内侧尺寸 (mm) | 280 ÷ 2.300 |

螺丝尺寸

| | |
|------------|-------------|
| 切割头直径 (mm) | 5,0 ÷ 9,0 |
| 刀柄直径 (mm) | 3,5 ÷ 4,5 |
| 大约长度 (mm) | 10,0 ÷ 35,0 |

配件

| | |
|--|-----------------------|
| 用于不同窗扇（一对，数量取决于型材）宽度的挡块 | <input type="radio"/> |
| 用于标记螺杆位置的激光 | <input type="radio"/> |
| 转角钻孔单元，配有 1 主轴钻头、气动进给装置（包括带有 0.8 mm 至 10 mm 主轴的钻孔装置，不带钻头） – 1N/230V50Hz, 850 1/min | <input type="radio"/> |
| 角带钻孔单元，配有 1 主轴钻头、高度气动调节装置以及左右钻孔位置挡块。加工方向为从外向内，水平加工 | <input type="radio"/> |
| 转角钻孔单元，配有 2 主轴钻头调节装置（包括带有 17–113 mm 可调节 2 主轴头的钻孔装置，不带钻头，带有 ER11 夹钳） – 1N/230V50Hz, 850 1/min | <input type="radio"/> |
| 角带钻孔单元，配有可调节的 2 主轴钻头、高度气动调节装置以及左右钻孔位置挡块。加工方向为从外向内，水平加工 | <input type="radio"/> |
| 带刷条的支撑面 | <input type="radio"/> |

其他配件

| | |
|-------------|-----------------------|
| BR 36 – 五金架 | <input type="radio"/> |
| BR 40 – 五金架 | <input type="radio"/> |

气动连接

| | |
|--------------|------|
| 工作空气压力 (bar) | 7 |
| 软管连接 | DN10 |

空气消耗量

| | |
|-------------------|-----|
| 拧紧单元大约消耗量 (l/min) | 250 |
| 虎钳大约消耗量 (l/min) | 35 |

包括 ● 可用 ○