



FAZ 2800

Centri di montaggio



Centro di assemblaggio ante per il montaggio delle ferramenta su ante di finestre in PVC e alluminio. 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. Tramoggia di alimentazione manuale per una seconda lunghezza delle viti. Arresto di profondità automatico. Dispositivo di avanzamento viti. Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC.



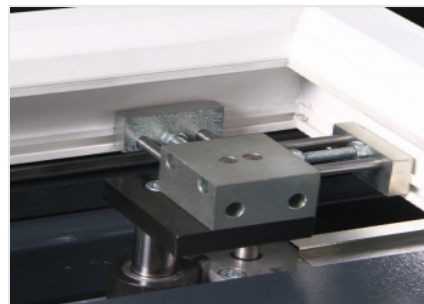
Superficie di appoggio

Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC



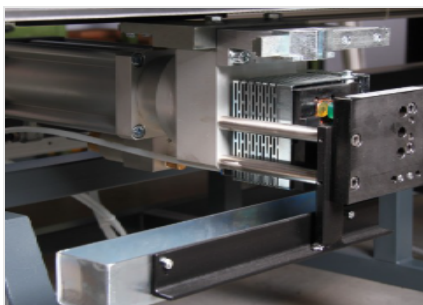
Unità avvitatrice

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



Blocco di battuta

Due blocchi di battuta per due diverse larghezze di ante



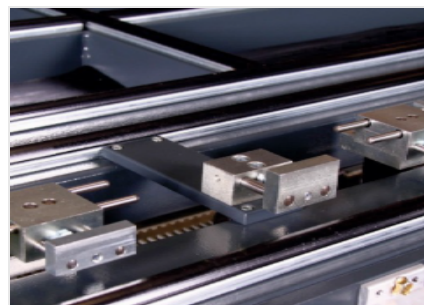
Punzone da ferramenta

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



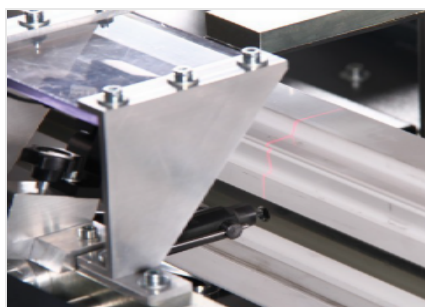
Dispositivo di avanzamento viti

Dispositivo di avanzamento viti con inserimento viti automatico



Blocco di battuta (Opzionale)

Blocco di battuta per altre larghezze di ante



Unità laser (Opzionale)

Laser per la posizione della vite



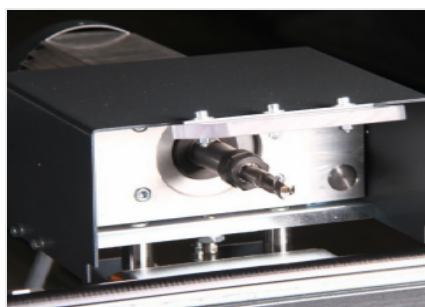
**Unità di foratura a
nastro angolare
(Opzionale)**

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



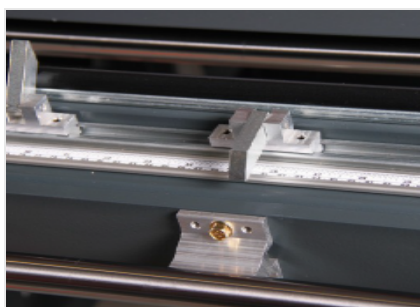
**Unità foratrice per
cremonesi (Opzionale)**

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
(Opzionale)**

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



**Battute a scomparsa
(Opzionale)**

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

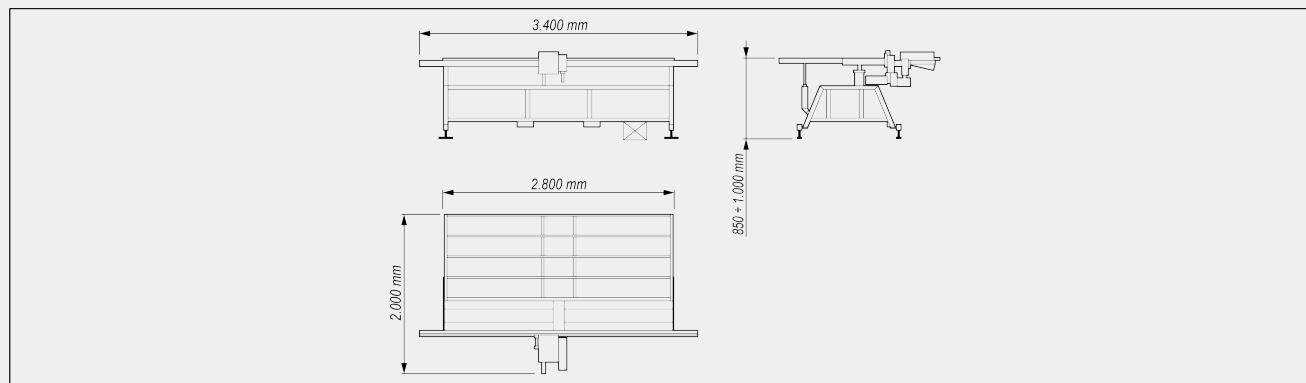


**Scaffale ferramenta
(Opzionale)**

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

LAYOUT

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


DIMENSIONE E PESO

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

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**

Regolazione dell'altezza su 8 livelli per diverse altezze di vite	<input type="radio"/>
Battute per diverse larghezze di anta (coppia, il numero dipende dal profilo)	<input type="radio"/>
Guida di battuta con fermi incernierati per una posizione fissa della maniglia	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
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 (*)	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
Regolazione pneumatica dell'altezza per scatole di serrature (composta da cilindro con valvola e interruttore a levetta)	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
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	<input type="radio"/>
Laser per la marcatura della posizione della vite	<input type="radio"/>
Utensile di punzonatura con perforazione sovrapprezzo (sono necessarie informazioni da parte del produttore della ferramenta)	<input type="radio"/>
2° punzone per ferramenta per sede maniglia centrale + dispositivo di abbassamento pneumatico (**)	<input type="radio"/>
Utensile per punzonatura taglio dritto a sinistra (sono necessarie informazioni da parte del produttore della ferramenta, vedi utensili)	<input type="radio"/>
Piano di appoggio con listelli a spazzola	<input type="radio"/>
Prolunga per il dispositivo di bloccaggio anta da 2400-3000 mm	<input type="radio"/>
Unità di avanzamento a vite per vite aggiuntiva (2° alimentatore per viti con interruttore)	<input type="radio"/>
Dispositivo di centraggio e bloccaggio, abbassabile, utilizzabile solo senza unità di foratura per fori maniglia (***)	<input type="radio"/>
(*) 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	



ACCESSORI

(***) 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	<input type="radio"/>
BR 40 – scaffale ferramenta	<input type="radio"/>

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 ○