

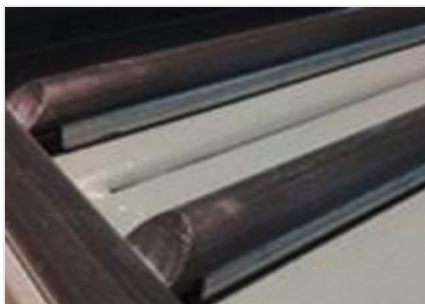
**FAZ**

## Centra montażowe



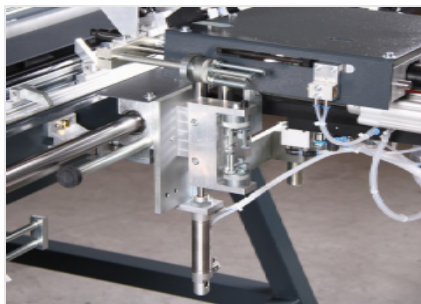
Centrum do okuwania skrzydeł okiennych do montażu okuć na skrzydłach z PCW i aluminium. Ergonomiczne przykręcanie okuć w najkrótszym czasie. Stół do montażu okuć - do mierzenia i obcinania elementów okuć. Optymalizacja obróbki skrzydeł okiennych dzięki połączeniu różnych procesów roboczych na jednym stanowisku. Stół montażowy, nachylany pneumatycznie. Urządzenie do skrzydeł okiennych, pomiarów i centrowania przesuwany pneumatycznie. Gilotyna 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.

FAZ 2800: Lej do ręcznego wrzucania dla drugiej długości wkrętów. Automatyczne wyłączenie po osiągnięciu żądanej głębokości.



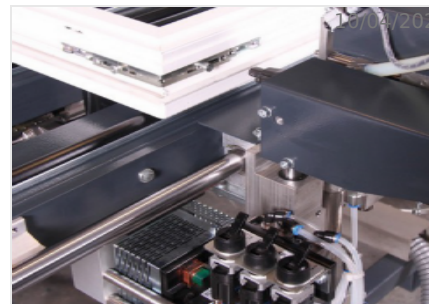
### Powierzchnia robocza

Powierzchnia robocza: listwy ślizgowe z tworzywa sztucznego



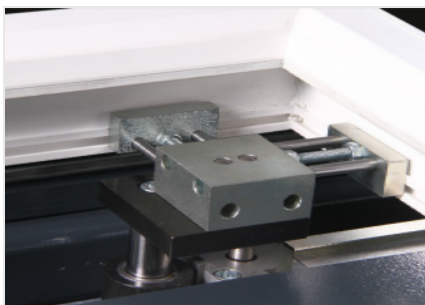
### Jednostka wkrętarska FAZ 2800

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



### Jednostka wkrętarska FAZ 2800/60

Przestawna jednostka wkrętarska z pneumatycznie regulowaną wysokością



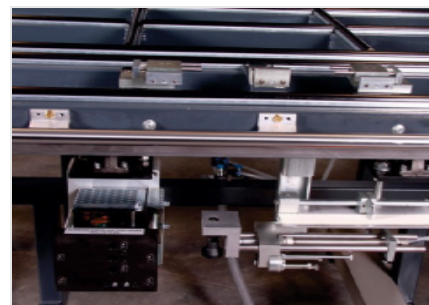
### Kłoczek oporowy FAZ 2800

Dwa kłoczeki oporowe do dwóch szerokości skrzydeł



### Gilotyna do cięcia okuć FAZ 2800

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



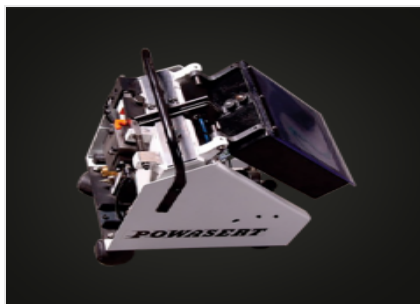
### Gilotyna do cięcia okuć FAZ 2800/60

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



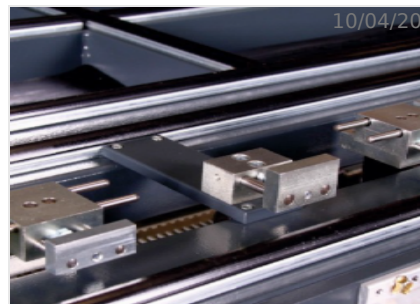
**Podajnik wkrętów  
FAZ 2800**

Wkrętarka z automatycznym  
podawaniem wkrętów



**Podajnik wkrętów  
FAZ 2800/60**

Wkrętarka z automatycznym  
podawaniem wkrętów



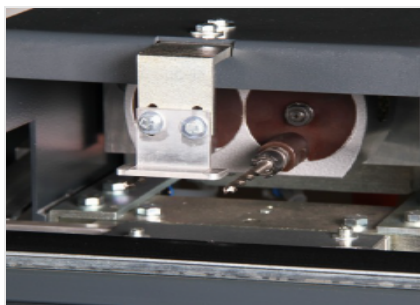
**Kłoczek oporowy  
(Opcjonalnie)**

Kłoczek oporowy do kolejnych  
szerokości skrzydeł



**Jednostka laserowa  
(Opcjonalnie)**

Laser do pozycji śruby



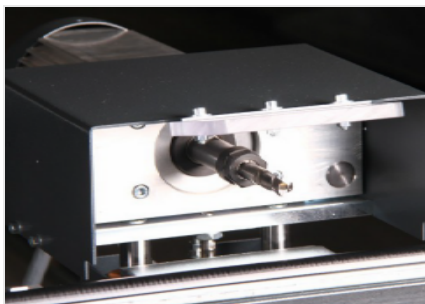
**Jednostka wiertarska  
do otworów pod  
zawiasy narożne  
(Opcjonalnie)**

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

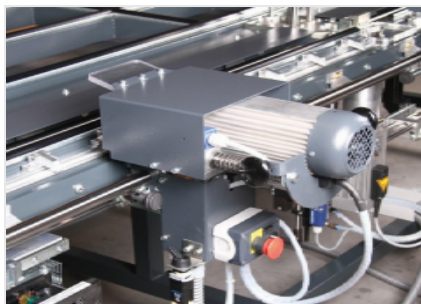
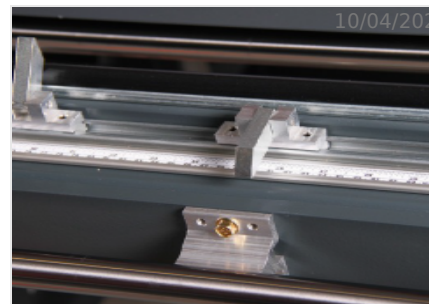


**Wiertarka do wiercenia  
otworów pod kłamkę  
FAZ 2800 (Opcjonalnie)**

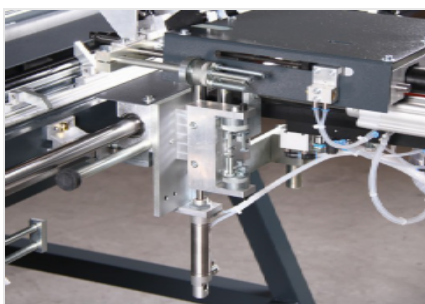
Wiertarka do wiercenia otworów pod  
klamkę zamontowana stacjonarnie z  
hydropneumatycznym posuwem  
wiertarskim i zespołem mocującym,  
głowica wiertarska 3-wrzcionowa

**Jednostka frezarska do gniazd pod wkładkę zamka FAZ 2800 (Opcjonalnie)**

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

**Pneumatyczna regulacja wysokości do wkładek zamka FAZ 2800 (Opcjonalnie)****Zderzaki składane FAZ 2800 (Opcjonalnie)**

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

**Wkrętarka z zasobnikiem FAZ 2800/60 (Opcjonalnie)**

Wkrętak z zasobnikiem do drugiej długości śrub

**Ośmiopoziomowa regulacja wysokości FAZ 2800/60 (Opcjonalnie)**

Ośmiopoziomowa regulacja wysokości do różnych wysokości śrub

**Regał na okucia (Opcjonalnie)**

Do przejrzystego przechowywania okuć w miejscu montażu skrzydeł

## MODELE

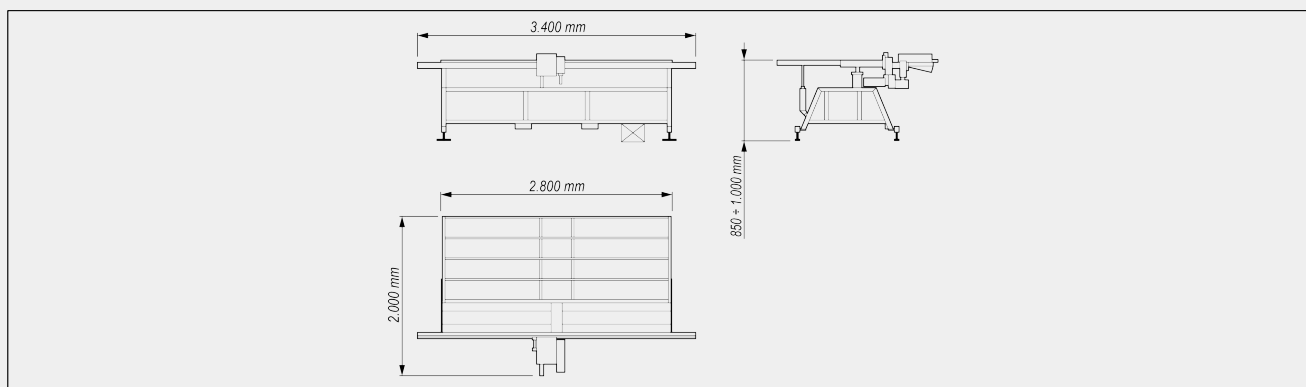
FAZ 2800

FAZ 2800/60

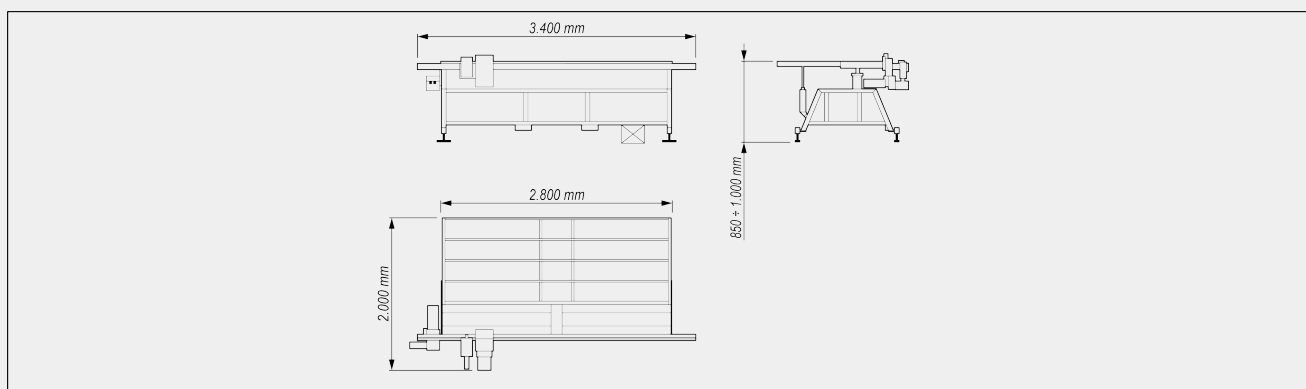


## PLAN ROZMIESZCZENIA

### FAZ 2800



### FAZ 2800/60



Wymiary zewnętrzne mogą ulec zmianie w zależności od konfiguracji produktu.

**WYMIAR I WAGA****FAZ 2800 / FAZ 2800/60**

Długość całkowita (mm)	3.400
Szerokość całkowita (mm)	2.000
Waga (kg)	450 / 400

**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**

- Ograniczniki dla różnych szerokości skrzydeł (para, liczba zależy od profilu)
- 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
- 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
- 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
- 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
- Laser do oznaczania położenia śruby
- Narzędzie do wykrawania z funkcją perforacji, za dopłatą (wymagane informacje od producenta okuć)
- Blat z listwami szczotkowymi
- Regulacja wysokości na 8 poziomach dla różnych długości śrub
- Prowadnica z ogranicznikami na zawiasach w celu zapewnienia stałej pozycji klamki
- 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
- Stała jednostka wierząca otwory pod klamki z hydropneumatycznym posuwem wiertła, jednostką zaciskową i 3-wrzecionową głowicą wierzącą. Pionowy kierunek pracy od dołu do góry (\*)
- 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
- Ręczna mobilna jednostka frezująca do obudowy zamka z ogranicznikiem do obróbki konturowej obudowy zamka. Kierunek obróbki poziomy, od zewnątrz do wewnątrz
- Pneumatyczna regulacja wysokości obudowy zamka (składająca się z siłownika z zaworem i przełącznika dźwigniowego)
- Drugi stempel do okuć w miejscu klamki środkowej + urządzenie do opuszczania pneumatycznego (\*\*\*)
- Narzędzie do wykrawania – cięcie proste z lewej strony (wymagane informacje od producenta okuć, patrz: narzędzia)
- Przedłużenie do urządzenia blokującego skrzydło – od 2400 do 3000 mm
- Jednostka do posuwu śrubowego dla dodatkowej śruby (drugi podajnik śrub z wyłącznikiem)
- Urządzenie centrujące i blokujące, opuszczane, używane tylko bez jednostki do wiercenia otworów pod klamkę (\*\*\*)

**AKCESORIÓW**

Regulacja wysokości śrub na 8 poziomach (Rewolwer)	<input type="radio"/>
Narzędzie do wykrawania – cięcie proste z lewej strony (wymagane informacje od producenta okuć, patrz: specyfikacje)	<input type="radio"/>
Otwór wlotowy z ręcznym podawaniem dla 2. długości śruby	<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 kłamkę - nie można używać w przypadku wyboru opuszczanej jednostki centrującej i blokującej	
(***) Uwaga: - nie można używać, jeśli została wybrana jednostka do wiercenia otworów pod kłamkę - 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 ○