

**ME-H**

支持设备

**ME-H**

ME-H 是框架铰链开孔镗床、单轴电子控制。配有两个多芯轴镗孔单元、可在配有相应内部强化的上执行铰链镗孔。镗孔单元的电子定位及单总线镗孔加工方式允许在对称及非对称的多个位置上执行三个或多个铰链的镗孔。经过正确配置之后、可以通过横向单元（可选）在所有的 L 和 Z 型框架上执行墙壁固定孔的镗孔。

PVC



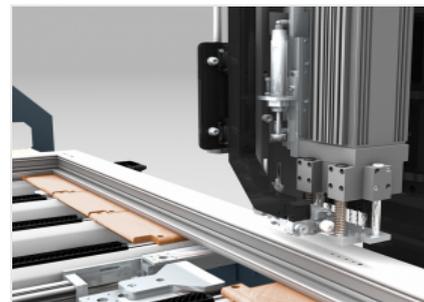
### 双重数控钻孔单元

铰链的钻孔位置是手动设置的、可以非常轻松地定位一种或多种类型的铰链。配备多主轴的加工单元可以非常精确地进行转角铰链的钻孔、保证其在框架上的位置。



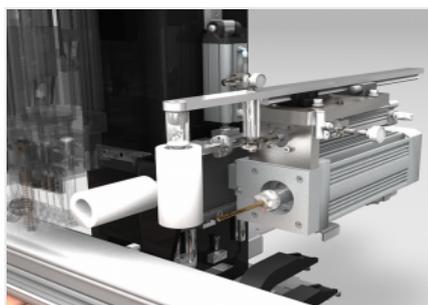
### 宽大支撑表面

工作台非常宽、可以定制、甚至可以平移大规格的产品。根据需求、可以配备一个气动工作台、以允许在同一工作台上组装窗框。



### 铰链管理软件

通过一个非常简单的控制软件、可以对操作单元进行单独管理。通过这种方式、可以对铰链的多重钻孔进行管理而不受定位限制。



### 墙壁固定孔的打孔装置 (选修的)

配备有浮动抓取系统的适当尺寸的选配集料、可以在铝、铝/木和 PVC 型材上钻出墙壁固定孔、并将其纳入加工周期。



### 控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使用 10.4" 触摸屏显示器和在 Microsoft Windows® 环境中安装的专门为本机设计的多功能自定义软件。



### 无线电条形码读码器 (选修的)

无线电条形码读码器可以通过条形码标签自动识别工件。任何工件都可以装入机床、通过读取贴在标签上的条形码, 加工中心自动准备执行所有的加工操作、大大缩短了周期时间, 而且避免出现错误。



### 特性

数控轴数量	1
框架内参考	●
X 轴行程 – 主动单元 (mm)	3500
X 轴速度 (m/min)	20
最大空气消耗量 (NI/min)	50
装机功率 (kW)	5,9
已安装功率 – 带选配单元 (kW)	7,6

### 带有多主轴单元的双钻孔单元

可加工面的数量	1
刀具最大直径 (mm)	7
带紧定螺钉的内六角工具接头	●
最大速度 (转/分钟)	2800
S1 中的最大功率 (kW)	1,7

### 墙壁固定孔的自动钻孔单元 (选配)

S1 中的最大功率 (kW)	1,7
最大速度 (转/分钟)	6000
刀具接头	ER 20
刀具最大直径 (mm)	15
可加工面的数量	1
可加工最大深度 (mm)	80



### 功能

手动预设的转角铰链定位装置	●
数控多个铰链加工装置	●
框架手动定位装置	●

### 工件固定

使用纵向压力器的框架气动锁紧系统	●
工作单元附近的工件参考挡块	●
型材锁紧最大尺寸 (mm)	90
可加工方框最大尺寸 – 内部尺寸 (mm)	2500 x 2500
可加工方框最小尺寸 – 内部尺寸 (mm)	400
搭配壁挂式钻孔单元时, 可加工方框最小尺寸 – 内部尺寸 (mm)	510
型材最大高度 (mm)	90
可加工的型材最大宽度 (mm)	130
型材最小高度 (mm)	40

### 工作台面

刷毛覆盖的接触面	●
工作台面高度 (mm)	950

包括 ●    可用 ○