



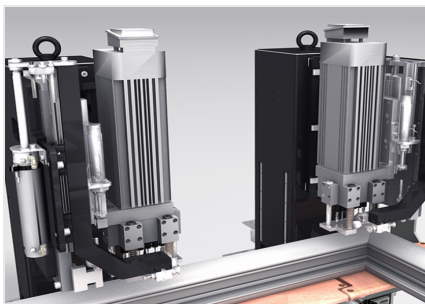
ME-H

Maszyny uzupełniające



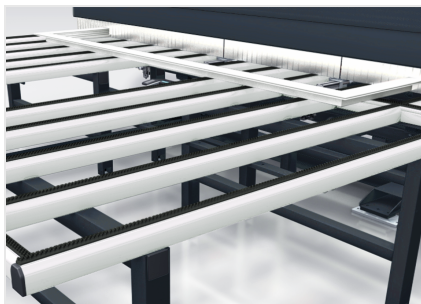
ME-H

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 aluminiowych, aluminiowo-drewnianych i 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.



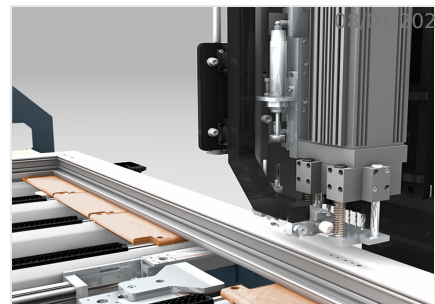
Podwójna jednostka wiertarska ze SN

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



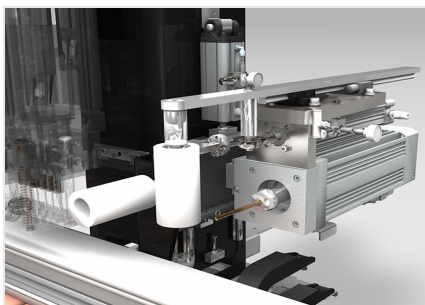
Duża powierzchnia oparcia

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 płytającym 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®.



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 wiercącej 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 ○