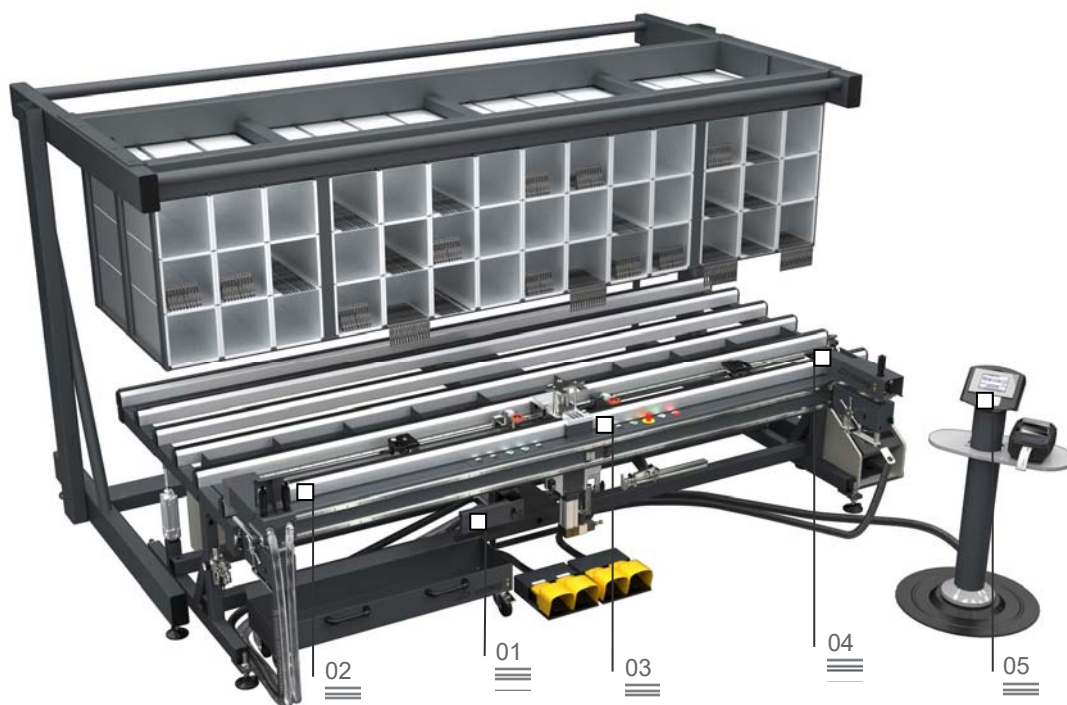


BMF 3500

Stół montażowy do okuć

Przecinarka i ograniczniki 01

Frezarka pozioma 02



Stół przeznaczony do montażu okuć. Obszerny blat roboczy zapewnia możliwość okuwania skrzydeł i innych konstrukcji o dużych rozmiarach, a trzy opcje pokrycia powierzchni (twarde i przeciwpoślizgowe PVC do aluminium, szczotki do PVC, filc do drewna) umożliwiają obróbkę wszystkich rodzajów stolarki.

BMF 3500 jest wyposażony seryjnie w system pomiaru okuć, hydropneumatyczną przecinarkę oraz zespół śrubujący z wkrętarką z automatycznym podajnikiem. Na żądanie maszyna może być wyposażona w zespół wierzący z trzema wiertłami do otworów montażowych zasuwicy, frezarkę do zasuwicy, zespół do wiercenia otworów pod zawiasy, pojemnik na odpady, magazyn na okucia i automatyczny pomiar listwy przyszybowej z czujnikami magnetycznymi.

Jednostka wierząca z trzema wrzecionami 03

Wkrętarka automatyczna 04

Wykrywanie wymiarów listwy przyszybowej 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

BMF 3500

Stół montażowy do okuć

01

Przecinarka i ograniczniki

Stół jest wyposażony w przecinarkę i ograniczniki, zamontowane na wózkach przesuwanych pneumatycznie w sposób niezależny, do pomiaru i cięcia okuć obwiedniowych.

02

Frezarka pozioma

Zespół frezowania do zasuwicy jest zamontowany na poziomych prowadnicach z ogranicznikami mechanicznymi do ustawiania zakresu ruchu roboczego. System ustawianych ograniczników umożliwia regulację zakresu ruchu na trzech osiach.

03

Jednostka wiercąca z trzema wrzecionami

Zespół wierzący do otworów montażowych klamki pozwala wykonać jednocześnie trzy otwory. Jest on regulowany na dwóch osiach.

04

Wkrętarka automatyczna

Zespół śrubujący z automatycznym podajnikiem śrub przesuwają się na poziomych prowadnicach i jest wyposażony w laserowy celownik. Umożliwia także ręczne zakładanie śrub niestandardowych

05

Wykrywanie wymiarów listwy przyszybowej

Powyższe urządzenie podaje dokładny wymiar listwy przyszybowej obrabianego skrzydła. Przy użyciu 2 czytników, wykrywana jest pozycja wewnętrznych ograniczników zaciskowych, parametr opracowywany jest przez PLC, gdzie przy użyciu drukarki drukowana jest etykieta z kodem kreskowych do umieszczenia na skrzydle.

BLATY ROBOCZE	
Powierzchnie kontaktu pokryte twardym i odpornym na tarcie PVC	•
Pneumatyczny układ wychylenia stołu od 0° (pozycja pozioma) do 12°	•
Regulowana wysokość blatu (mm)	875 + 925
BLOKADA ELEMENTU	
System samocentrujących zacisków pneumatycznych	•
Otwarcie zacisków (mm)	270 + 2 870
SPECYFIKACJE	
Automatyczny pomiar okuć	•
Frezarka pozioma zamontowana na prowadnicach z ogranicznikami mechanicznymi do ustawiania zakresu ruchu roboczego.	○
Zespół wierzący z trzema wrzecionami do otworów montażowych klamki.	○
Wkrętarka automatyczna na poziomej prowadnicy z laserowym celownikiem	•
Zespół ograniczników po stronie prawej i lewej, regulowanych w odniesieniu do środka zasuwicy.	○
Przecinarka hydropneumatyczna	•
Jednostka wiercąca do otworów i zawiasów	○
Pojemnik na skrawki	○
Magazyn na okucia z 42 miejscami	○
Automatyczne wykrywanie wymiaru listwy przyszybowej	○
Długość (mm)	3 540
Szerokość (mm)	1 960
Waga (wersja podstawowa/pełna opcjonalna) (kg)	500 / 1 600
Zużycie powietrza (NI/min)	870
Moc zainstalowana (kW)	0,5 / 3,65
Maksymalna nośność (kg)	240