



RMZ

Stazioni di montaggio dei telai



La stazione di foratura e avvitatura di ferramenta, innovativa e di elevata efficienza, per telai di angoli e supporti forbici. Lavorazione rapida ed esatta: questa macchina permette un sorprendente salto di produttività nella produzione di finestre. Grazie alla praticità d'uso e al processo ergonomico, la foratura, il fissaggio e l'avvitatura dei supporti di angoli e forbici può essere gestita da un solo dipendente. Il sistema di battuta traslabile permette di evitare la faticosa realizzazione dei fori di attacco e di avvitatura tramite mascherina. Per poter lavorare telai a più ante, è possibile ruotare l'unità di 90°. Il dispositivo di regolazione è posizionabile in direzione Y per effettuare i fori dei perni portanti su telai a più ante tramite una griglia. Con l'unità di avanzamento viti verticale e spostabile manualmente su carrelli scorrevoli si avvitano i supporti di angoli e forbici sul telaio chiuso. L'unità è dotata di un avanzamento viti automatico, di una turbina avvitatrice per avvitare le viti autofilettanti e di un arresto di profondità della vite pneumatico. Dispositivo di posizionamento e di serraggio del telaio pneumatico spostabile sul centro del tavolo. Dimensioni interne del telaio possibili da 360 a 3.400 mm. Due battute abbassabili pneumaticamente con revolver per un massimo di quattro profondità di costruzione del telaio. Dispositivo laser per visualizzare la posizione della vite.



Superficie di appoggio

Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC



Battute

Due battute abbassabili pneumaticamente con revolver per un massimo di quattro profondità di costruzione del telaio



Unità avvitatrice

L'unità è dotata di un avanzamento viti automatico, di una turbina avvitatrice per avvitare le viti autofilettanti e di un arresto di profondità della vite pneumatico. Dispositivo laser per la visualizzazione del punto di avvitatura



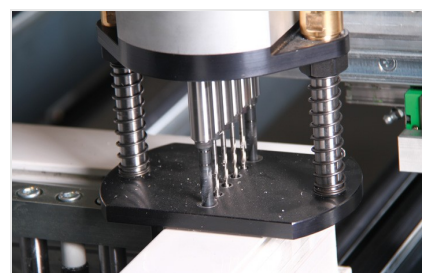
Dispositivo di avanzamento viti

Dispositivo di avanzamento viti con inserimento viti automatico



Sistema di battuta

Il sistema di battuta traslabile permette di evitare la faticosa realizzazione dei fori di attacco e di avvitatura tramite mascherina



Testa di foratrice

Dotabile di testa di foratrice a 2 o a 6 mandrini



MODELLI

RMZ 4000



DIMENSIONE E PESO

| | |
|-----------------------|-------|
| Lunghezza totale (mm) | 4.220 |
| Larghezza totale (mm) | 2.010 |
| Altezza (mm) | 1.720 |
| Peso (kg) | 650 |

SUPERFICIE DI APPOGGIO

| | |
|------------------------------------|---------------|
| Lunghezza del tavolo (mm) | 4.040 |
| Larghezza del tavolo (mm) | 1.700 |
| Altezza del tavolo regolabile (mm) | 950 ÷ 1.000 |
| Dimensioni minime del telaio (mm) | 560 x 200 |
| Dimensioni massime del telaio (mm) | 3.800 x 1.700 |
| Altezza minima del profilo (mm) | 54 |
| Altezza massima del profilo (mm) | 110 |

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 |



UNITÀ DI FORATURA (opzionale)

| | |
|--------------------|-----------------------|
| Testa a 6 mandrini | <input type="radio"/> |
| Testa a 2 mandrini | <input type="radio"/> |

CONSUMO ARIA

| | |
|----------------------------------|-----|
| Unità di avvitatura ca. (l/min.) | 250 |
| Unità di bloccaggio ca. (l/min.) | 40 |

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

| | |
|----------------------------------|---|
| Pressione aria d'esercizio (bar) | 7 |
|----------------------------------|---|

COLLEGAMENTO ELETTRICO

| | |
|---|-----|
| Potenza di collegamento appros. (a 2.825 giri/min) (kW) | 1,1 |
|---|-----|

Included ● Available ○