elumatec

a voilàp company

RMZ

CENTRI DI ASSEMBLAGGIO

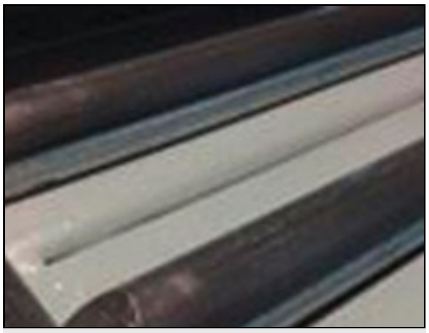


La stazione di foratura e avvitatura di ferramenta, innovativa e di elevata efficienza, per telai di angoli e supporti forbici. Lavorazione rapida ed esatta: questa macchina permette un sorprendente salto di produttività nella produzione di finestre. Grazie alla praticità d'uso e al processo ergonomico, 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.

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

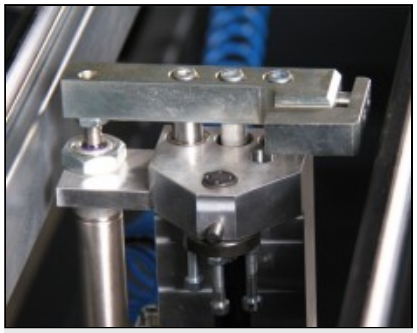
Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.



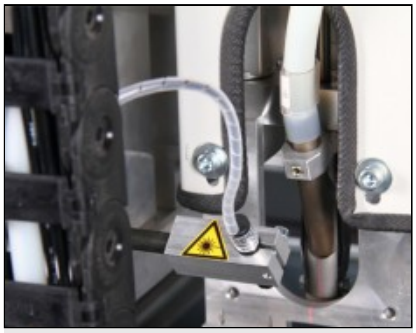
Superficie di appoggio

Supporto del tavolo con listelli scorrevoli in PVC



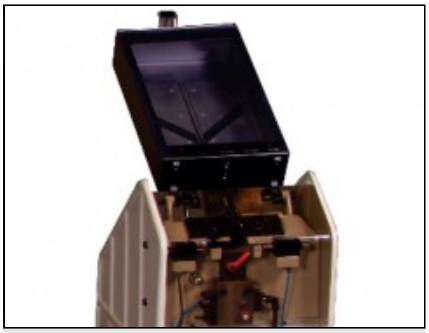
Battute

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



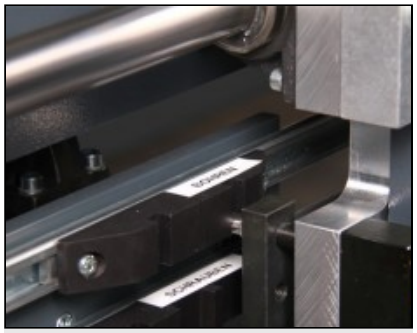
Unità avvitatrice

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

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

RMZ / CENTRI DI ASSEMBLAGGIO

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

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.

UNITÀ DI FORATURA (opzionale)

Testa a 6 mandrini	○
Testa a 2 mandrini	○

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 ○

elumatec AG
Pinacher Straße, 61
75417 Mühlacker
Germany

Tel +49 7041-14-184
sales@elumatec.com
www.elumatec.com

The right to make technical alterations is reserved.