

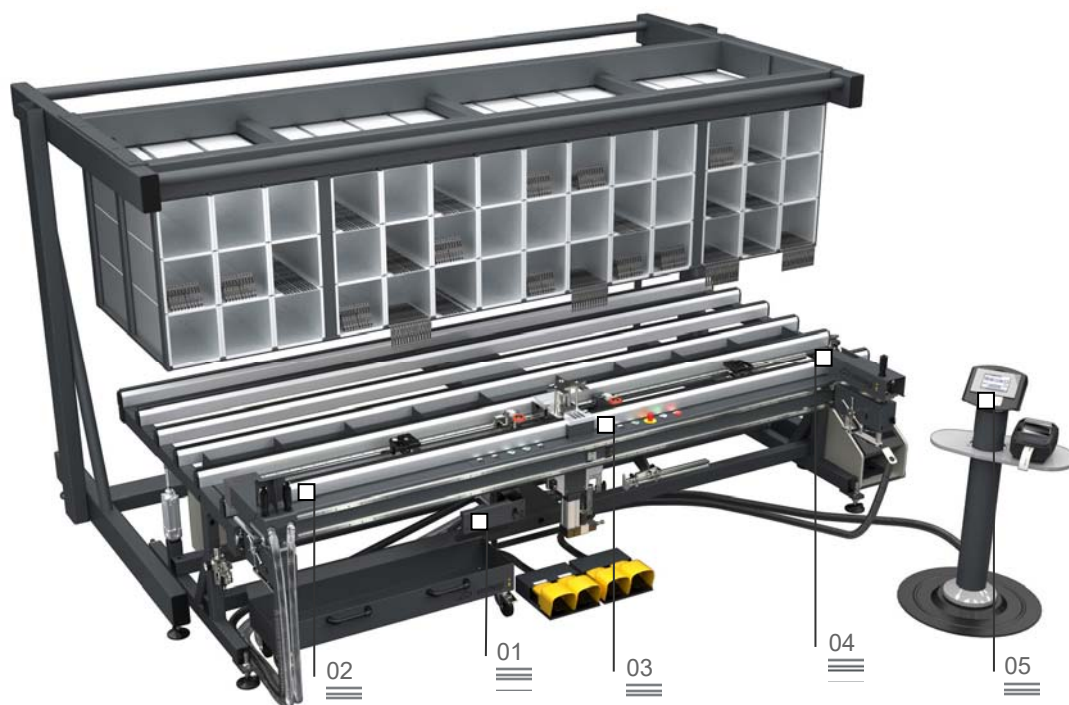
Cesoia e battute 01



Fresatrice orizzontale 02

BMF 3500

Banco di montaggio ferramenta



Banco dedicato al montaggio della ferramenta. L'ampio piano di lavoro consente di lavorare ante o telai di grandi dimensioni, e le 3 opzioni di rivestimento (PVC duro antifrizione per l'alluminio, spazzole per il PVC, feltro per il legno) consentono di lavorare qualsiasi tipo di serramento.

Di serie il BMF 3500 prevede la misurazione della ferramenta, il taglio mediante cesoia idropneumatica e l'avvitatura mediante avvitatore con alimentazione automatica. Su richiesta, invece, sono disponibili l'unità foratrice a 3 punte per cremonese, il kit fresatura cremonese, l'unità di foratura per fori cerniere, la vasca raccogli scarti, il magazzino ferramenta e il rilievo automatico della misura del fermavetro mediante sensori magnetici.

Unità di foratura a tre fusi 03

Avvitatore automatico 04

Rilevamento misure fermavetro 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

BMF 3500

Banco di montaggio ferramenta

01

Cesoia e battute

Il banco è corredato di cesoia e battute sistemate su carri azionati pneumaticamente con movimento indipendente per la misura ed il taglio della ferramenta perimetrale.

02

Fresatrice orizzontale

L'unità per la fresatura della cremonese è montata su guide orizzontali con battute meccaniche per la posizione della corsa di lavoro. Inoltre un sistema di battute posizionabili consente di regolare le corse di lavoro sui tre assi.

03

Unità di foratura a tre fusi

L'unità di foratura per l'esecuzione dei fori maniglia consente l'esecuzione contemporanea dei tre fori, è inoltre registrabile su due assi.

04

Avvitatore automatico

L'unità avvitatore con alimentazione automatica è scorrevole su guide orizzontali ed è dotato di sistema di puntamento laser. Consente inoltre la possibilità di inserimento manuale delle viti fuori standard

05

Rilevamento misure fermavetro

Questo dispositivo fornisce la misura esatta del fermavetro dell'anta che si sta lavorando. Tramite 2 lettori viene rilevata la posizione delle battute di serraggio interne, il parametro viene elaborato dal PLC che tramite la stampante viene stampata l'etichetta munita di codice a barre da applicare sull'anta.

PIANI DI LAVORO

Superfici di contatto ricoperte con PVC duro antifrizione

•

Inclinazione pneumatica del piano di lavoro da 0° (orizzontale) a 12°

•

Altezza piano di lavoro regolabile (mm)

875 + 925

BLOCCAGGIO PEZZO

Sistema di morsaggio pneumatico autocentrante

•

Apertura morse (mm)

270 + 2.870

CARATTERISTICHE

Misurazione automatica della ferramenta

•

Fresatrice orizzontale montata su guide con battute meccaniche per la posizione della corsa di lavoro.

○

Unità di foratura a tre fusi per l'esecuzione dei fori maniglia.

○

Avvitatore automatico su guida orizzontale con sistema di puntamento laser

•

Gruppo battute esterne a Sx e a Dx registrabili con riferimenti da centro cremonese.

○

Cesoia idropneumatica

•

Unità di foratura per fori e cerniere

○

Cassetto sfridi

○

Magazzino ferramenta a 42 vani

○

Rilievo automatico misura fermavetro

○

Lunghezza (mm)

3.540

Larghezza (mm)

1.960

Peso (versione base/full optional) (kg)

500 / 1.600

Consumo aria (NI/min)

870

Potenza installata (kW)

0,5 / 3,65

Portata massima (kg)

240