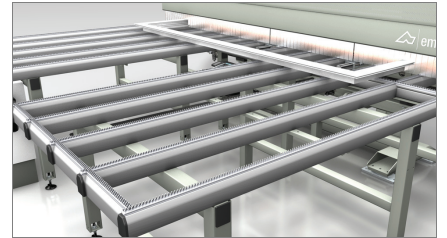


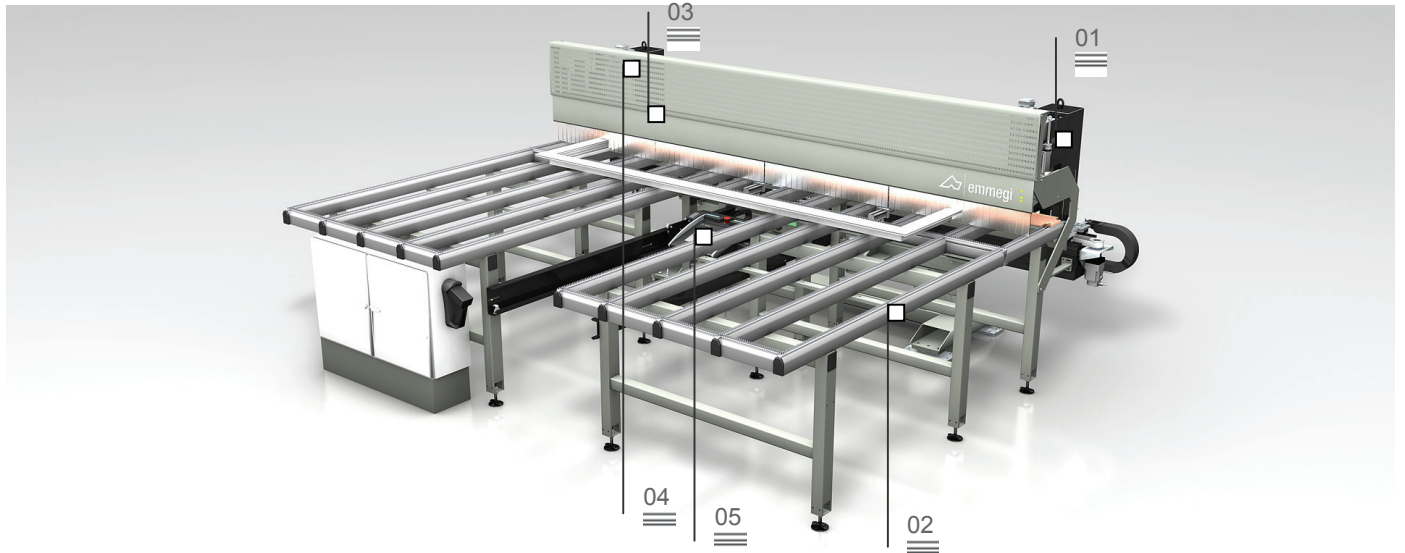
Dubbel NC-styrd borrenhet 01



Stor stödyta 02

MOD-END Hinge

Borrmaskin för gångjärn på ram



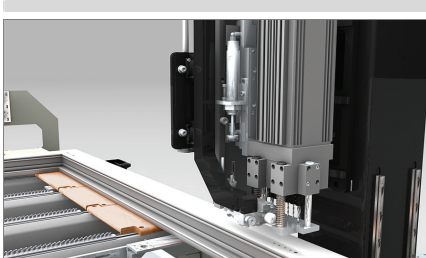
MOD-END HINGE är en borrenhet för att borra gångjärnshål på ramar med en elektroniskt styrd axel.

Den är försedd med två borrenheter med flera spindlar för att borra gångjärnshål på aluminium, aluminium/trä och PVC försedd med inre förstärkning.

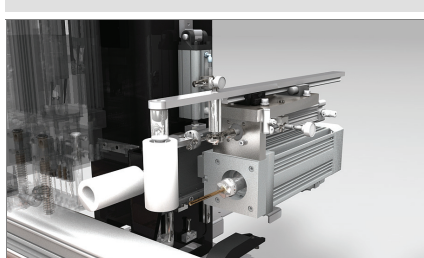
Den elektroniska positioneringen av borrenheterna och möjligheten att arbeta med en enda masterenhet gör det möjligt att borra hål till tre eller flera gångjärn med variabel positionering, även asymmetriskt placerade.

Om den konfigureras på lämpligt sätt kan den utföra hålen för väggmontering med hjälp av en horisontell enhet (tillval) på alla typer av L- och Z-ramer.

Hantering av gångjärn 03



Borring av hål för väggmontering (tillval) 04



Kontroll 05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte

MOD-END Hinge

Borrmaskin för gångjärn på ram

01

Dubbel NC-styrd borrenhet

Läget för gångjärnens borrarställs in manuellt på så sätt att man på ett mycket enkelt sätt kan positionera en eller flera gångjärnstyper. Arbetsenheterna försedda med flera spindlar utför borrarerna för hörngångjärn på ett mycket noggrant sätt för att garantera att gångjärnets läge respekteras.

02

Stor stödyta

Det mycket stora arbetsbordet kan kundanpassas så att även mycket stora format kan bearbetas. På begäran kan det utrustas med pneumatisk bordväxling så att karmarna kan monteras ihop på samma arbetsbord.

03

Hantering av gångjärn

Arbetsenheterna hanteras separat med en mycket enkel mjukvarustyrning. På så sätt kan den flerdubbla gångjärnsborrningen hanteras utan positioneringsrestriktioner.

04

Borring av hål för väggmontering (tillval)

Ett tillvalsaggregat med lämplig storlek, försett med ett flytande klämsystem, gör att bearbetningscykeln även kan innesluta borrarerna av hålen för väggmontering på profiler i aluminium, aluminium/trä och PVC.

05

Kontroll

Den ergonomiska och extremt avancerade kontrollpanelen använder sig av en pekskärm på 10,4" och en helt och hållet kundanpassad mjukvara full med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin, i miljö Microsoft Windows®.

MASKINENS EGENSKAPER	
Antal styrda axlar	1
Referens inom ramen	•
Slaglängd X-axel – masterenhet (mm)	3500
X-axelns hastighet (m/min)	20
Max. tryckluftsförbrukning (NI/min)	50
Installerad effekt (kW)	5,9
Installerad effekt - med tillvalsenhet (kW)	7,6
Ramens maximala vikt (kg/m)	6
BORRENHET	
Dubbel borrenhet med flerspindelsenhet	•
Maximal effekt i S1 (kW)	1,7
Maximal hastighet (varv/min)	2880
Verktysfäste med hylsa och låsstift	•
Verktygets max. diameter (mm)	7
Antalet bearbetningsbara ytor	1
Automatisk borrenhet för väggmonteringshål	○
Maximal effekt i S1 (kW)	1,7
Maximal hastighet (varv/min)	6000
Verktysfäste	ER20
Verktygets max. diameter (mm)	15
Antalet bearbetningsbara ytor	1
Maximalt bearbetningsdjup (mm)	80
FUNKTION	
Variabel NC-styrd positionering av gångjärnen	•
Bearbetning av multipla gångjärn	•
Manuell positionering av ramen	•
BLOCKERING AV ARBETSSTYCKE	
Blockeringssystem av ramen med långsgående press	•
Referensanslag för arbetsstycket i närheten av arbetsenheten	•
Maximala mått för profilblockering (mm)	90
Maximala mått på bearbetningsbar ram - inre mått (mm)	2500 x 2500
Minimala mått på bearbetningsbar ram - inre mått (mm)	400
Minimala mått på bearbetningsbar ram med borrenhet för väggmonteringsfäste - inre mått (mm)	510
Maximal höjd på bearbetningsbar profil (mm)	90
Minimal höjd på bearbetningsbar profil (mm)	40
Maximal bredd på bearbetningsbar profil (mm)	130
ARBETSBORD	
Kontakttytor täckta med borstar	•
Arbetsbordets höjd (mm)	950

- ingår
- tillgänglig