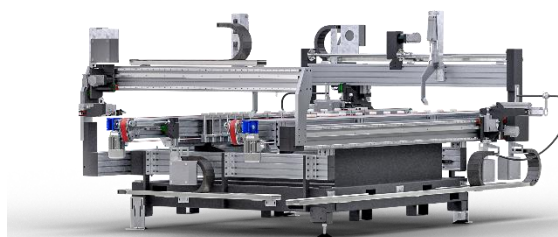
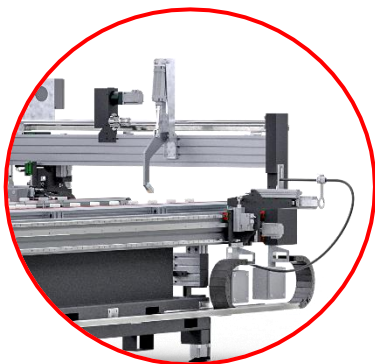


## Banco Per Montaggio Ferramenta

Banco progettato e costruito per eseguire in maniera automatizzata il montaggio e l'avvitatura della ferramenta sulle ante degli infissi in PVC.

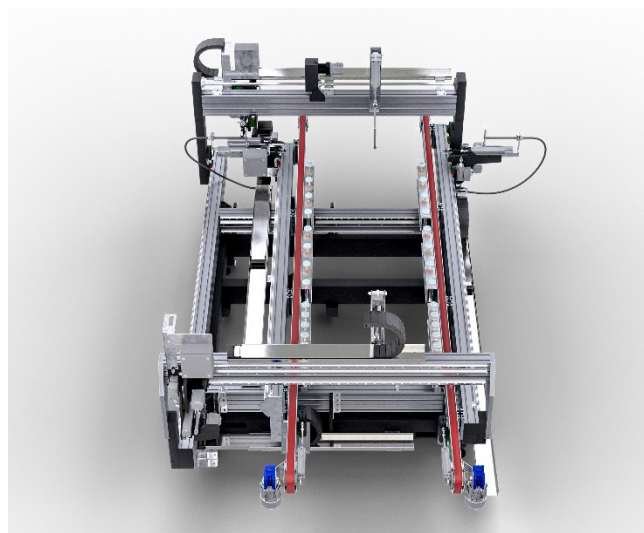
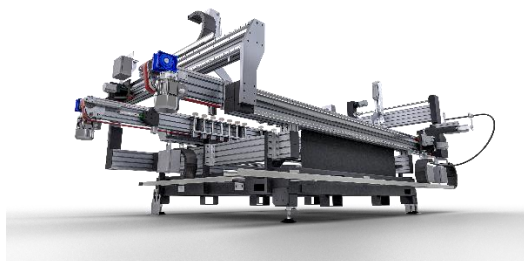
### Presentazione



### Velocità e Risparmio Tempi e Costi

Predisposto per essere inserito all'interno di una linea di produzione automatizzata, è costituito da 2 o 3 stazioni: il o i banchi di preparazione che mostrano gli elementi da montare e indicano lo scomparto in cui si trovano; il tavolo di avvitatura automatico dove, grazie a un portale con 4 avvitatori, la ferramenta viene fissata su tutti e quattro i lati dell'anta.

### 5 motivi per scegliere il Faz IV



### Innovare e Automatizzare

- ✓ **Elevatissima Velocità di esecuzione:**  
Produzione di un'anta finita ogni 50 secondi circa.
- ✓ **Produzione non stop:**  
Mentre le componenti della ferramenta vengono avvitate, il quadro successivo può già essere pre-assemblato.
- ✓ **Possibilità di inserimento in linea** grazie a sistemi di trasporto automatizzati.
- ✓ **Interfaccia grafica semplice e intuitiva:**  
Guida anche l'operatore inesperto nella scelta della ferramenta.
- ✓ Il **banco di premontaggio** è predisposto per l'assemblaggio dell'anta scambio battuta.

Una volta tagliata e posizionata la ferramenta, **il quadro preassemblato viene trasportato automaticamente alla stazione di avvitatura** e l'operatore **contemporaneamente può iniziare il preassemblaggio dell'anta successiva**.

L'impianto è in grado di **gestire automaticamente 2 o più diversi tipi di viti**, selezionando quella corrispondente in base alla tipologia della ferramenta ed è dotato di un regolatore automatico della profondità di avvitamento.

## Specifiche

### Dimensioni banco di premontaggio standard + portale avvitatura

Lunghezza	7.950 mm
Larghezza	3.000 mm
Altezza	2.510 mm
Peso	6.000 Kg

### Dimensioni banco aggiuntivo

Lunghezza	3.000 mm
Larghezza	2.000 mm
Altezza	2.510 mm
Peso	1.580 Kg

### Dettagli

Potenza Installata	9 Kw
Alimentazione	400 V
Consumo Aria	500 NI/min
Pressione di Esercizio Min.	7 bar

## Caratteristiche Operative

### Banco di Preparazione

#### Struttura

Uno o due banchi per l'inserimento degli elementi di ferramenta.

#### Lavorazioni

Posizionamento e taglio ferramenta.

### Tavolo di Avvitatura

#### Struttura

Portale con 4 Avvitatori *High Speed* con *Regolatore automatico profondità di avvitamento* e *Selezione automatica vite*.

#### Lavorazioni

Avvitatura.

## Caratteristiche Tecniche

### Prestazioni

Fino a 50 sec ad anta\*.

\* Dipende da tipologia di profilo, dimensioni e ferramenta usati.

**Operatori** 1 o 2

### Dimensioni Anta Lavorabile in Automatico

Massima	2.700 x 1.500 mm
Minima	350 x 350 mm

### Larghezza Profilo Lavorabile

Massima	130 mm
Minima	50 mm

## Optional

### A richiesta l'impianto può essere dotato di:

**Programmazione della ferramenta** in accordo con le tipologie di finestre.

Gruppo morse per montaggio stulp su tavolo di preparazione ferramenta

Variante per l'utilizzo di viti con differenti misure e con misure particolari.

Possibilità di prevedere una stazione di uscita orizzontale oppure con verticalizzazione automatica.