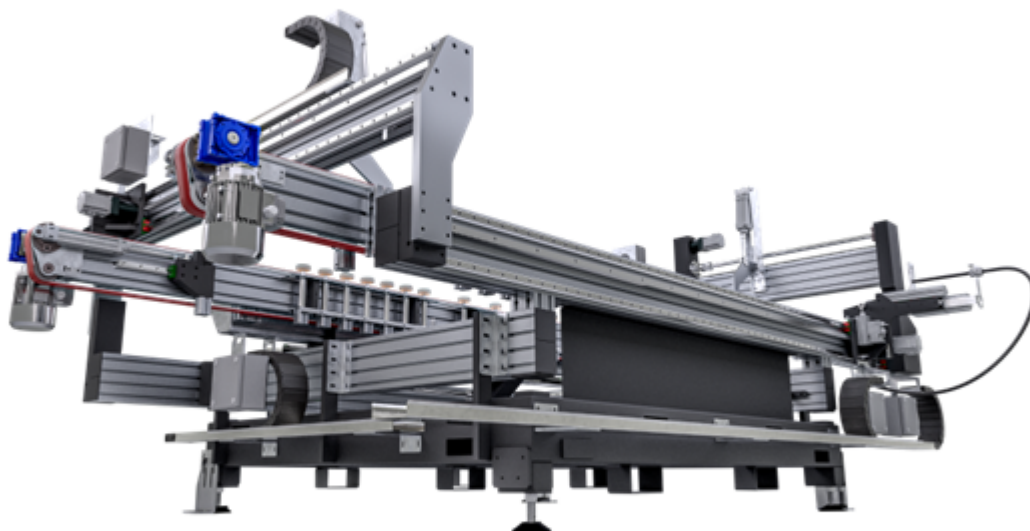


GRAF SYNERGY Banco de montaje de herrajes FAZ IV



<https://www.disomaq.com/wp-content/uploads/2024/05/Graf-Synergy-Faz-IV-.mp4>

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado

por un servomotor

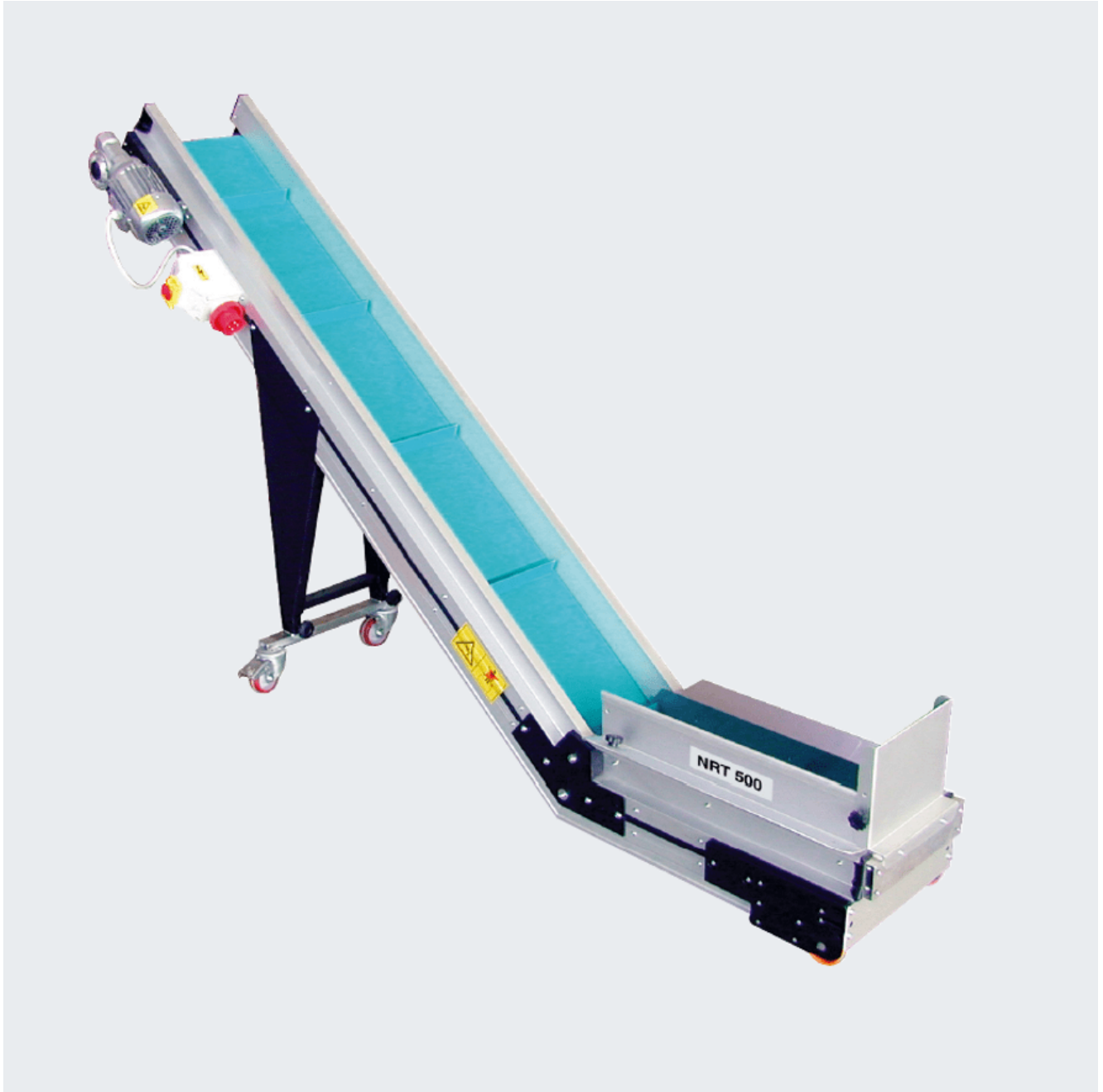
Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Cinta extractora de retales NRT 500



Transportador de virutas resultantes del corte o mecanizado de perfiles de aluminio y PVC.

CARACTERÍSTICAS:

- Su altura permite el fácil posicionamiento de 1 contenedor para la recogida de residuos.

- Longitud del área de recolección de las virutas: 600 mm
- Capacidad de carga: 50 kg distribuida sobre la longitud del transportador.
- Velocidad fija: 3 m/min.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- Ruedas pivotantes para facilitar el desplazamiento
- Manual del usuario y mantenimiento + lista de reposición

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Copiadora Cremonera F 130



Copiadora cremonera con cabezal vertical y unidad perforadora con 3 brocas horizontales.

Diseñado para el mecanizado simultáneo de taladrado y fresado - agujeros y cerraduras en perfiles de PVC.

Desplazamiento de la unidad de trabajo mediante palanca y mordazas neumáticas para el bloqueo de la pieza.

ACCESORIOS ESTÁNDAR

- N ° 2 barras laterales con 2 perfiles
- N ° 2 pinzas neumáticas horizontales
- HSS fresa 10 mm Ø - 8 mm Ø
- N ° 2 HSS Fresas (Dcha.) 10 mm Ø - 8 mm Ø
- HSS Fresas (Izda.) 12 mm Ø - 8 mm Ø
- Plantilla de copiado universal
- Pistola de aire con manguera de 4 metros
- Mango para la unidad principal
- Catálogo del manual de mantenimiento y repuestos para el usuario
- Llave de servicio

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Fresadora de goma para esquinas GC3 SL



La fresadora GC3 SL ha sido diseñada y fabricada específicamente para evitar la acumulación del material fundido debajo de la junta que, al endurecerse durante el proceso de soldadura, puede provocar problemas durante el montaje del vidrio.

El exceso de material, tanto de las juntas internas como externas, se elimina en pocos segundos de forma muy sencilla y rápida y el operador, antes de soldar, no tiene más que insertar, primero un extremo de la goma y luego el otro, dentro del trozo de perfil.

ENCAJE PERFECTO:

- Soluciona el problema del forzado del vidrio al montarlo por la acumulación de rebaba.
- Permite un perfecto cierre de la puerta sobre el marco.
- También es capaz de trabajar perfiles con junta central.
- Motores de alta frecuencia sin mantenimiento.

Gracias a la precisión de sus ajustes mecánicos, es posible obtener la repetición exacta de la cantidad a eliminar, mientras que los selectores manuales de las medidas para el procesado permiten trabajar perfiles de diferentes formas, así como 2 palos de forma simultánea.

Dimensiones del perfil:

- Ancho - 40 / 130 mm
- Alto - 40 / 180 mm

Dimensiones de la máquina:

- Longitud - 1.300 mm
- Ancho - 1.200 mm
- Alto - 1.100 mm
- Peso - 235 kg

Detalles técnicos:

- Potencia - 1.5 kW
- Alimentación - 230 V / monofásico
- Consumo de aire - 100 Nl/min
- Presión de aire - 7 bar

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y

configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Retestadora F 126



Retestadora manual de un solo mandril horizontal.

CARACTERISTICAS TECNICAS

- Con protector integral de la zona de trabajo.
- Provista de mordazas neumáticas
- Dispositivo fuera de escuadra -45° DER o +45° IZQ

- Cambio rápido de la unidad de fresas
- Sistema de refrigeración neumática

ACCESORIOS ESTANDAR

- Mango cortador 27 x 160
- Aspiración de humos y contaminación, unidades de succión / extracción para virutas
- Manual de mantenimiento y repuestos del usuario
- Llave de servicio

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Sierra de cinta manual SN 1900



Sierra de cinta manual de gran potencia, dotada de transmisión mediante engranajes y tensión de la cinta automática, que permite trabajar cualquier material gracias a la regulación electrónica de la velocidad del disco.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- Disco bimetálico.
- Control electrónico de velocidad de 35 a 70 m/min. con control de par.
- Control de bajo voltaje con bloqueo de seguridad.
- Sistema de refrigeración interno.
- Interruptor principal con llave.
- Botón de emergencia.
- Motor de inducción con dos velocidades.
- Luces indicadoras.
- Ajuste de la sensibilidad del corte.
- Bomba eléctrica del sistema de refrigeración.
- Bloqueo de la barra con varilla.
- Base en acero descomponible.
- Cuba de acero electro-soldado.
- Morsa de grande capacidad y precisión.
- Guía del disco corrediza.
- Ajuste automático de tensado del disco.
- Manual de uso y mantenimiento.
- Llaves de servicio.

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado

por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tope medidor manual RP V



Tope medidor con posicionamiento manual del punto/tope mediante volante y lectura de la posición a través de visor electrónico.

Tolerancia de posicionamiento (margen de error) $\pm 0,1$ mm.

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO ELECTRÓNICO

- Display gráfico LCD alfanumérico
- Electrónica de tipo industrial

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Bloqueo manual del tope
- Capacidad de carga por metro lineal 18 kg
- Posicionamiento de cuota con correa dentada
- Rodillos de PVC
- Manual de uso y mantenimiento + lista de repuestos

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

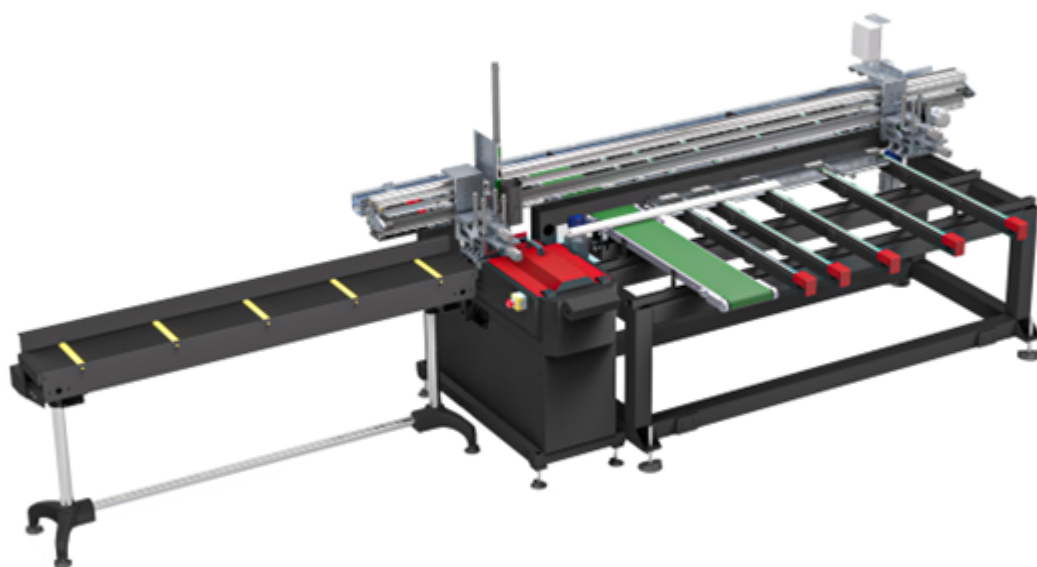
Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tronzadora de junquillos automática GBA 200



GBA 200 es una tronzadora totalmente automática para el corte de junquillos de PVC.

Fabricada con una estructura de acero y aluminio extremadamente robusta, posee un sistema automatizado que permite cortar los junquillos de forma muy rápida y fiable a la longitud necesaria mediante movimientos de eje controlados.

Viene equipada con un tope medidor posicionado con una inclinación fija de 45°, 2 discos principales de Ø 200 mm y 2 discos secundarios de Ø 98 mm, perfectos para cortar los extremos del junquillo.

Gracias a la automatización de la secuencia de trabajo, solo se requiere la intervención del operador para la carga y descarga de las piezas terminadas.

Es una solución de última generación:

- Gestión de corte totalmente automatizada.
- Alta calidad y velocidad de corte gracias al sistema de rotación de los discos.
- Flexibilidad: la inserción de los junquillos no está supeditada a la forma de una plantilla, sino que solo deben agregarse en la programación. Gracias al moderno software diseñado por GRAF Synergy, es posible configurar automáticamente los parámetros óptimos de agarre y corte introducidos previamente para cada perfil.
- Precisión dotada por un moderno sistema de mordazas que simula el montaje final y permite lograr la perfecta correspondencia de los cortes en las esquinas montadas.
- Potente sistema de succión que elimina virutas y restos y mantiene el área de trabajo libre de obstrucciones.

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tronzadora de junquillos GV 250 A



Junquilladora en V para perfiles de PVC.

CARACTERÍSTICAS:

Carro de corte móvil con discos con inclinación fija a 45° y posibilidad de regulación vertical del tope portapiezas.

Avance del carro automático.

Regulación manual de la altura de corte mediante mando giratorio.

Lectura en regla graduada milimétrica.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 02 Discos Widia de inserto en metal duro Ø 250 mm
- Pistola de aire
- Manual de uso y mantenimiento y catálogo de repuestos
- Kit llaves de servicio

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tronzadora doble cabezal SD 16E



Tronzadora de doble cabezal con movimiento neumático, con disco descendente y posicionamiento manual del cabezal derecho mediante mando giratorio y lectura de medida en regla métrica.

Rotación de los cabezales a 45° hacia la derecha y hacia la izquierda, con posibilidad de

inclinación de la unidad de corte a 45° sobre el eje vertical.

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 02 Discos (Widia) de inserto de carburo Ø 400 mm para aluminio y PVC
- Par de morsas neumáticas verticales
- Par de morsas horizontales neumáticas
- Boquilla de aspiración de humos y virutas, Ø exterior 90 mm
- Soporte perfilado intermedio
- Pistola de aire en espiral de 6 m
- Manual de utilización y de mantenimiento y catálogo de piezas de repuesto
- Llaves de servicio

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

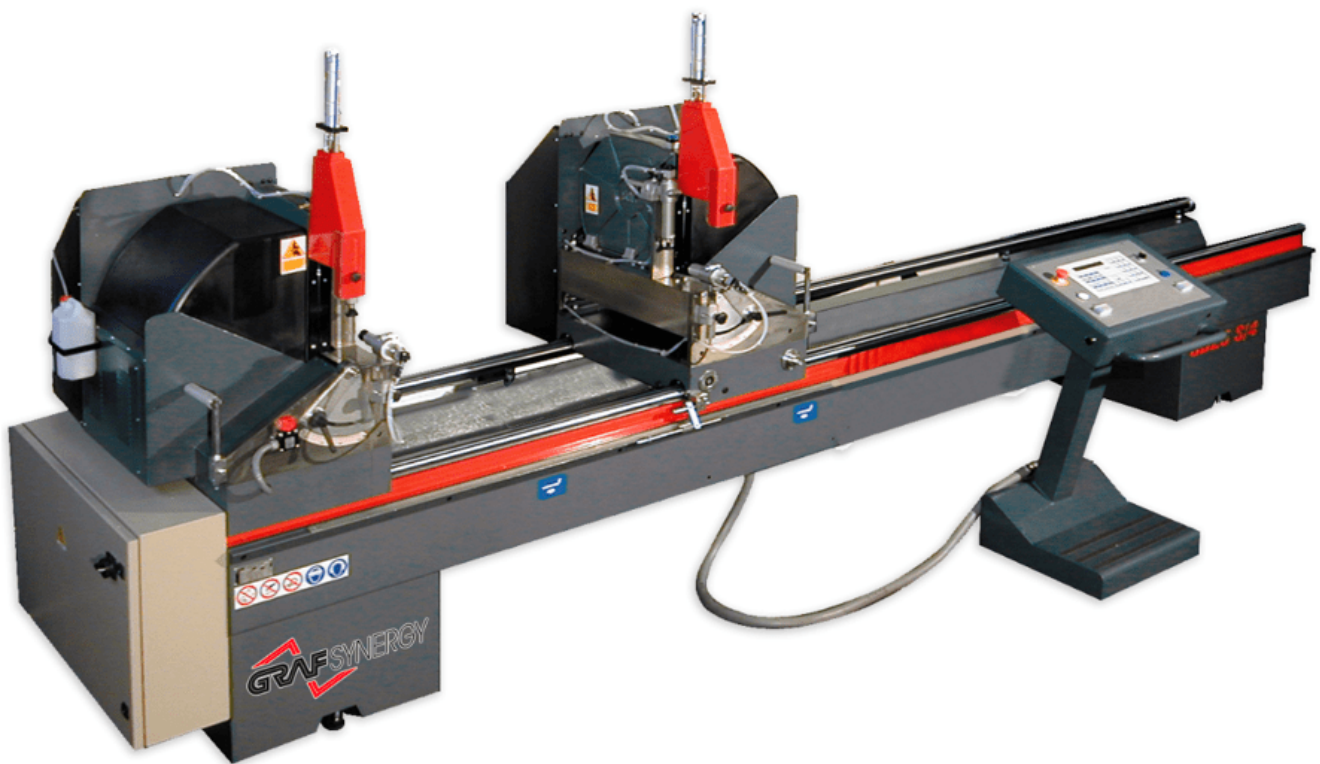
Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tronzadora doble cabezal SD 26



Tronzadora de doble cabezal oleoneumática con discos frontales abatibles.

Inclinación neumático de los cabezales a 90°, -45° y -22,30° (posibilidad de obtener grados intermedios usando topes mecánicos).

ACCESORIOS INCLUIDOS:

- 02 Discos (Widia) de inserto de carburo Ø 500 mm para aluminio y PVC
- Protección de disco por control neumático
- Par de prensos neumáticas verticales/horizontales
- Sistema de enfriamiento del disco efecto Venturi
- Parada neumática para corte corto en el cabezal izquierdo
- Boquilla de aspiración de humos y virutas, Ø80 mm exterior
- Panel de control deslizante
- Par de soportes intermedio para perfil
- Pistola de aire en espiral
- Manual de utilización y de mantenimiento y catálogo de piezas de repuesto
- Llaves de servicio

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

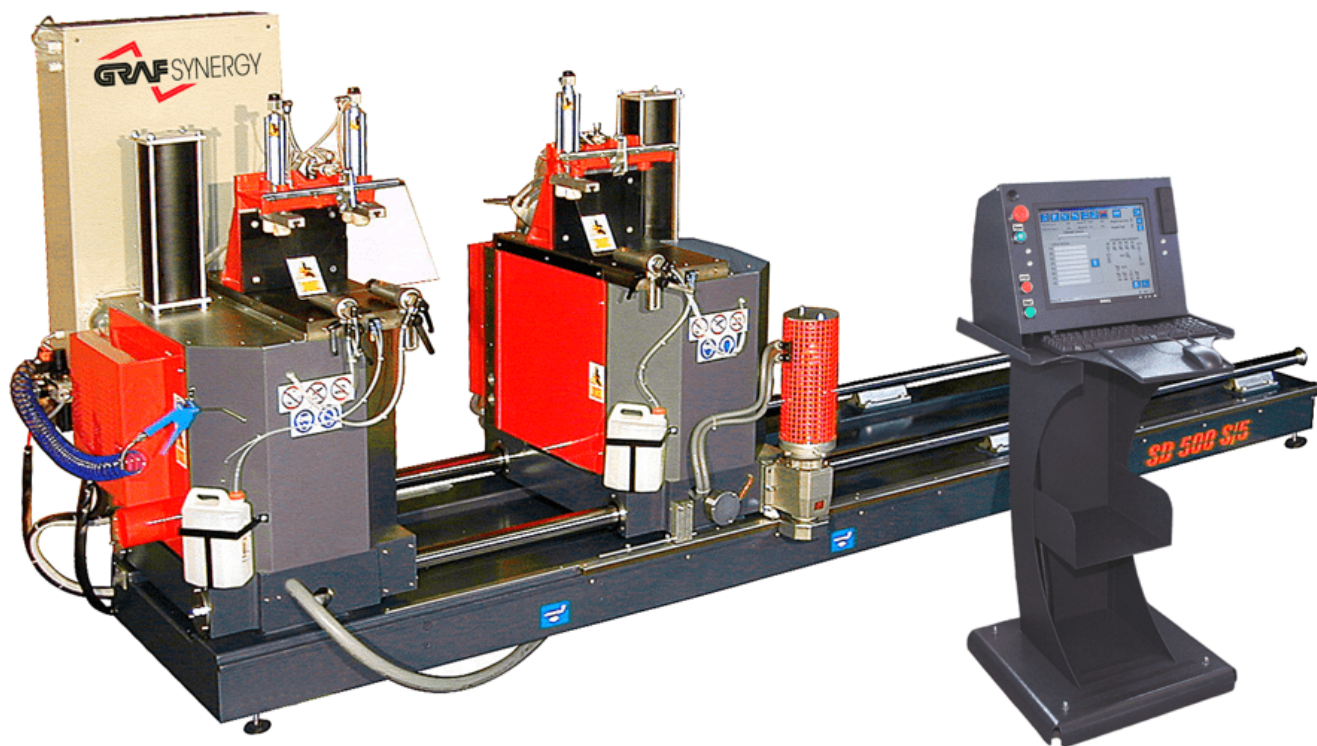
Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación

GRAF SYNERGY Tronzadora doble cabezal SD 500



La SD 500 es una tronzadora de doble cabezal para el corte de perfiles de PVC y aluminio, confeccionada bajo una robusta estructura de acero calibrado para garantizar una máxima estabilidad.

El posicionamiento del cabezal se realiza mediante un sistema de cremallera, con control de posición con banda magnética para versiones S7 y S9.

Posicionamiento neumático de las unidades de corte a 45° (posibilidad de obtener ángulos intermedios con la ayuda de topes mecánicos).

La Tipología de corte realizable es 45-45, 45-90, 90-45, 90-90.

La longitud mínima de corte es 325 mm y gracias al sistema de corte "corto" la longitud mínima es 170 mm, mientras que la longitud máxima depende de la tipología de la máquina, que puede ser de 3290 mm o de 4290 mm (opcional).

El FAZ IV es un banco de montaje de herrajes diseñado y construido para realizar automáticamente el montaje y atornillado de los herrajes en hojas de marcos de PVC.

Su sistema permite trabajar con una altísima velocidad, siendo capaz de crear una hoja terminada en aproximadamente cada 50 segundos (en función de los mecanizados, tipo del perfil utilizado y configuración de la máquina).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cizalla para el corte del herraje con posicionamiento y parada automática.

Posibilidad de atornillar automáticamente los herrajes premontados en dos lados al mismo tiempo

Posicionamiento automático de las unidades de atornillado en tres ejes cartesianos fijados al pórtico superior.

Ciclo de atornillado estimado en 1min. (dependiendo del tipo de ventana)

1 unidad de atornillado con destornillador tipo SF B 3500 según el tipo de ventana

1 tolva para la gestión de los tornillos

Ajuste automático de la profundidad del tornillo mediante un transportador de tornillo accionado por un servomotor

Alturas de atornillado de ejes controladas

Tamaño de la hoja gestionado: mín. 300÷500 mm aprox. máx. 1200÷2500 mm aprox.

OPCIONALES

Corte e inserción de los herrajes en la hoja en la mesa de preparación