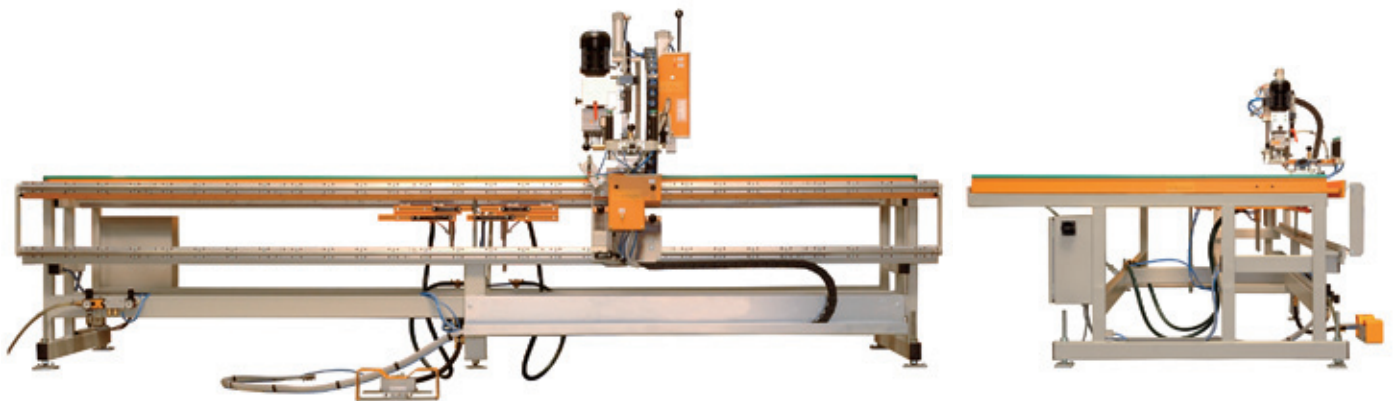
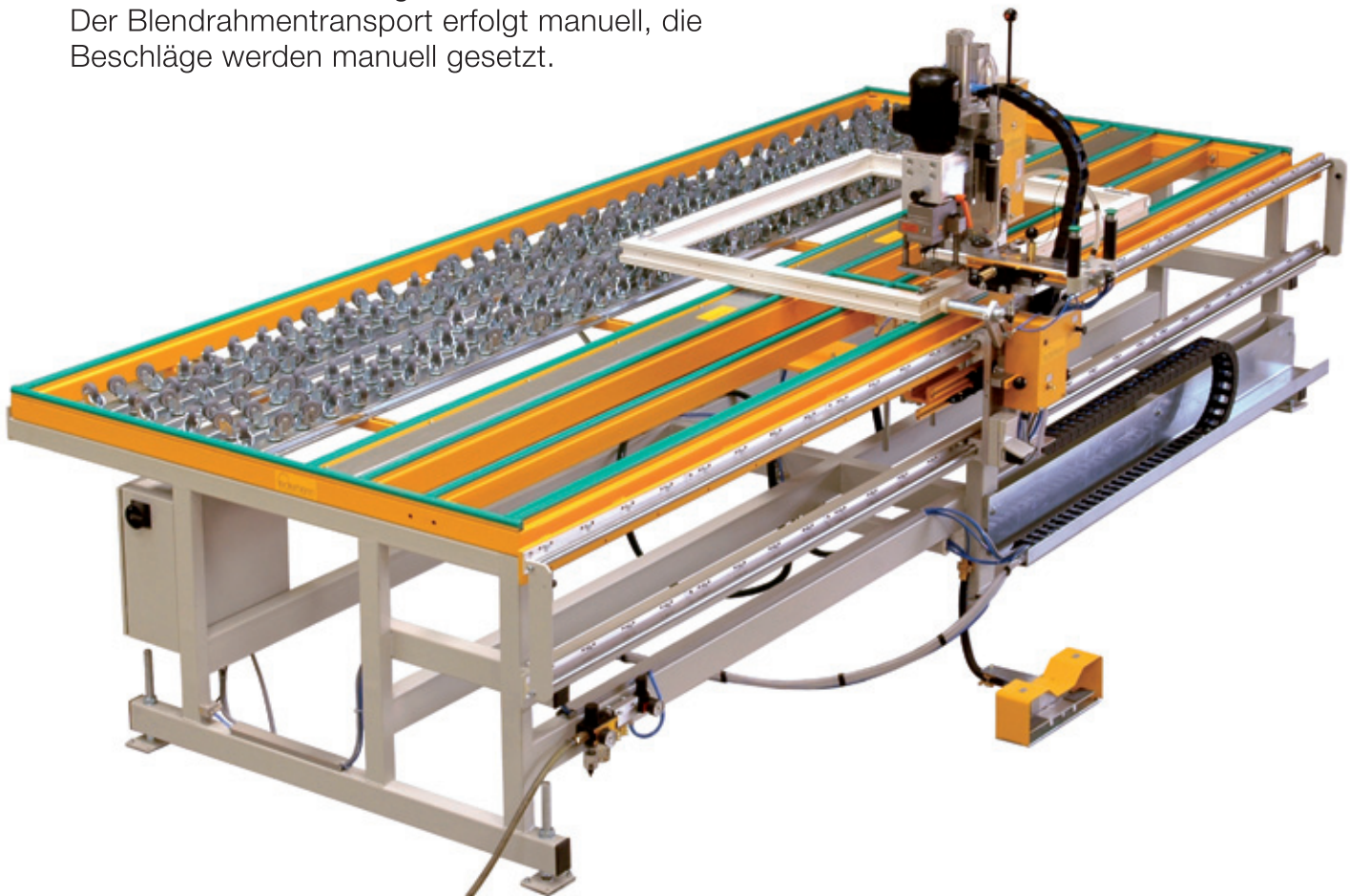


Rahmen-Montagestation RM 4000

46.52V026

Zum automatischen Bohren und Verschrauben
der Eck- und Scherenlager.

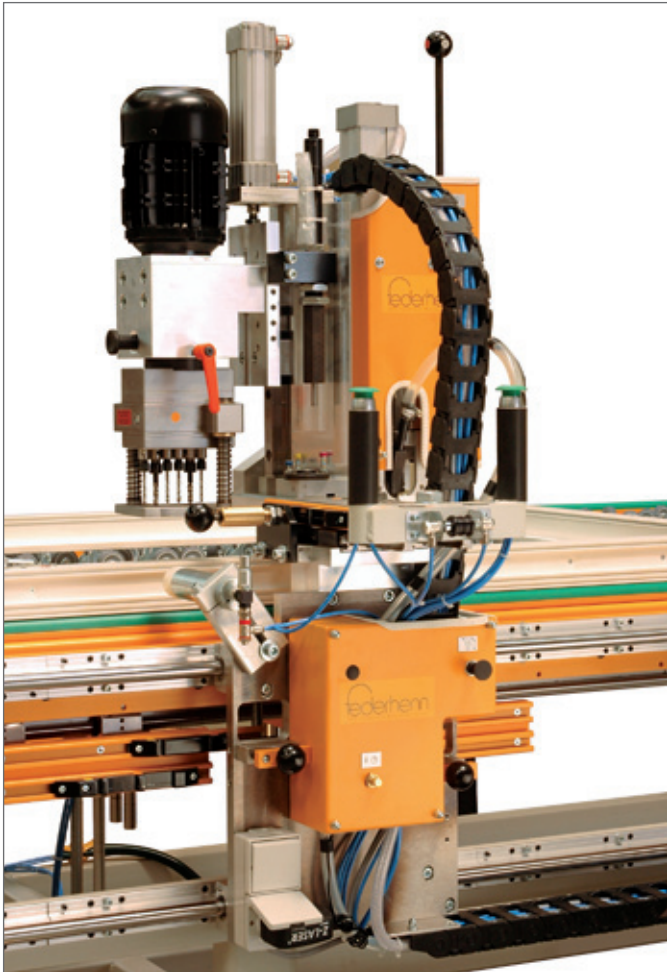
Der Blendrahmentransport erfolgt manuell, die
Beschläge werden manuell gesetzt.



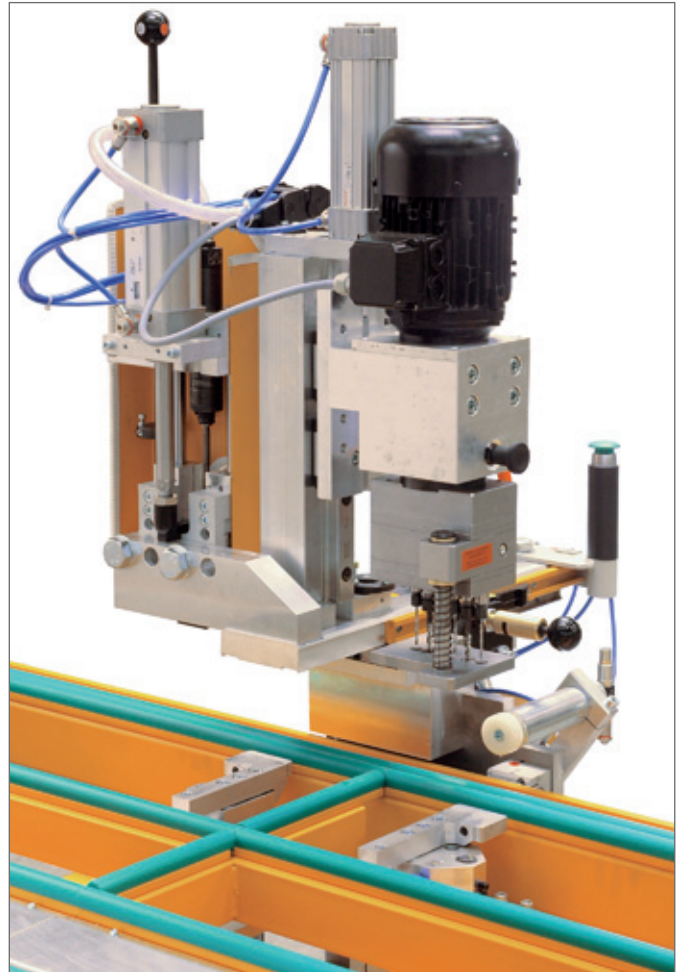
Tischbreite 3000 mm; wahlweise 4000 mm

Tiefe 1630 mm

Tisch mit Gleitleisten belegt; optional: Allseitenrollen



Wellen-Doppelführung, L = 3200 mm, zur Aufnahme von Bohr- und Schraubeneinheiten für Eck- und Scherenlagerbearbeitung



Zwei Stück pneumatisch unter Tischniveau absenkbar Falzanschlüge mit Drehrevolver zum exakten Anfahren von bis zu vier verschiedenen Rahmenbautiefen Hub max. 80 mm

Rahmen Spann- und Positioniereinrichtung pneumatisch über Tischmitte verfahrbar ausgelegt für Rahmenfalzmaße von 360 bis 2400 mm oder 360 bis 3200 mm

Optionen:

- Verstelleinrichtung zusätzlich in y-Richtung für vertikale Schraubvorschubeinheit zum Verschrauben von Eck- und Scherenlagern an Drei- und Mehrflügeligen Rahmen
- Laser-Diodenmodul als Strichlaser
- Drehrichtung manuell 90° für Mehrspindelbohrkopf zum Bohren von Eck- und Scherenlagern an Drei- und Mehrflügeligen Rahmen