



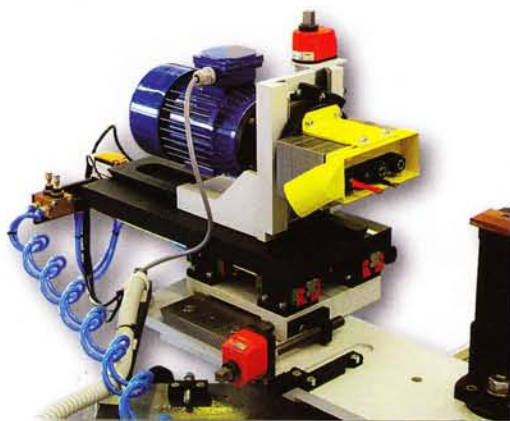
# ZOTECH *jfm Sp. z o.o.*

## UCIOSARKO - WIERTARKA DO FRONTÓW MEBLOWYCH

# U2PRW



Agregat wiertarski



Zespół piły głównej oraz podcinacza



**Uciosarko – wiertarka U2PRW** przeznaczona jest do obróbki listew oraz frontów meblowych z litego drewna lub MDF. Obrabiarka pracuje w cyklu półautomatycznym. W trakcie jednego cyklu maszyna wykonuje: cięcie pod zadanym kątem (w zakresie 45 – 90 stopni) oraz odwierty w zaciętej płaszczyźnie lub płaszczyźnie bocznej elementu. Dodatkową funkcją obrabiarki jest możliwość odciągania odciętej prawej listwy oraz wykonanie nie przelotowych otworów w spodzie elementów (przy zaciętej krawędzi) pod złącza puszkowe. Nowoczesna konstrukcja oraz zastosowanie wysokiej jakości prowadnic jezdnymi tzw. "iksowych" powoduje, że maszyna gwarantuje uzyskanie doskonałej jakości obróbki, dużej wydajności oraz nie zawodną pracę. Urządzenie wyposażone jest w dwa zespoły obróbcze. Lewy zespół, który jest zamocowany na stałe oraz prawy zespół – przesuwany. Każdy zespół obróbczy składa się z następujących podzespołów: piły głównej, podcinacza oraz agregatu wiertarskiego wykonującego odwierty w zaciętej płaszczyźnie. Dodatkową funkcją obróbczą wprowadzoną do aktualnie produkowanych uciosarko – wiertarek jest możliwość wykonywania odwiertów w krawędzi obrabianego elementu przy cięciu pod kątem 90 stopni. Sterowanie maszyny jest przejrzyste, proste w obsłudze oraz funkcjonalne. Pozwala na załączenie lub wyłączenie wszystkich agregatów z osobną, dodatkowo z podziałem na lewą i prawą stronę. Wszystkie agregaty posiadają niezależny napęd. Prawy zespół obróbczy nastawia się poprzez naciśnięcie przycisków sterowniczych na pulpicie. Mechanizm wykonawczy stanowi przekładnię z silnikiem elektrycznym napędzająca śrubę trapezową. Do odczytu oraz nastawy długości obrabianego elementu służy elektroniczny układ sterujący, enkoder jako mechanizm zliczający oraz panel operatorski ze wskaźnikiem cyfrowym. Układ ten odpowiada również za automatyczne wprowadzanie poprawek do wskazań licznika przy zmianach kątów cięcia 45° oraz 90°. Dodatkowo odpowiada on za automatyczne bazowanie.

### ZOTECH *jfm Spółka z o.o.*

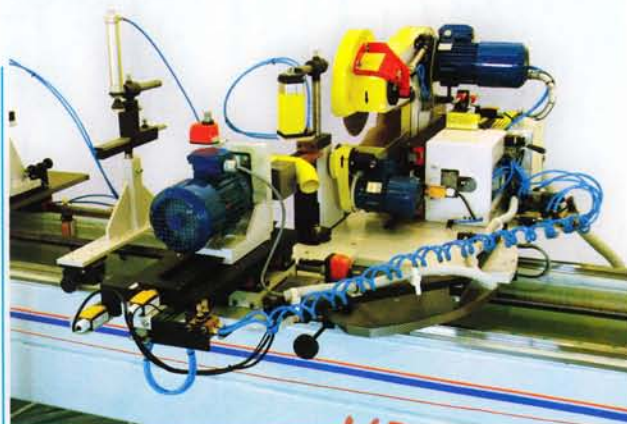
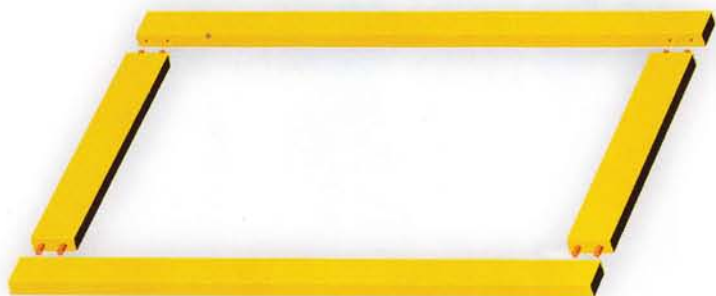
ul. Powstańców Wielkopolskich 1, 63-200 Jarocin  
tel. sekretariat: 0048 62 50 53 600 fax 0048 62 50 53 610  
e-mail: zotech@zotech.com.pl <http://www.zotech.com.pl>

DZIAŁ SPRZEDAŻY

tel. 0048 62 50 53 605 tel. 0048 62 50 53 606  
kom. 0048 601 88 40 50, 0048 605 62 48 95

Producent zastrzega sobie możliwość zmian konstrukcyjnych nie mających wpływu na funkcjonalność maszyn.

Poniższe rysunki oraz zdjęcia przedstawiają możliwości nastawcze agregatów obróbczych oraz metody łączenia ramek.



### Wyposażenie dodatkowe U2PRW dostosowanej do obróbki elementów frontów meblowych

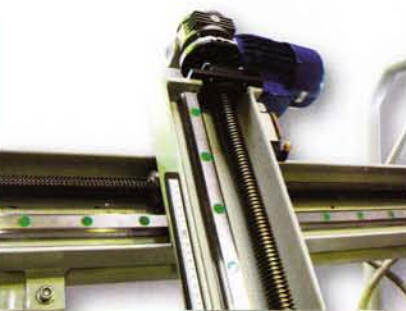
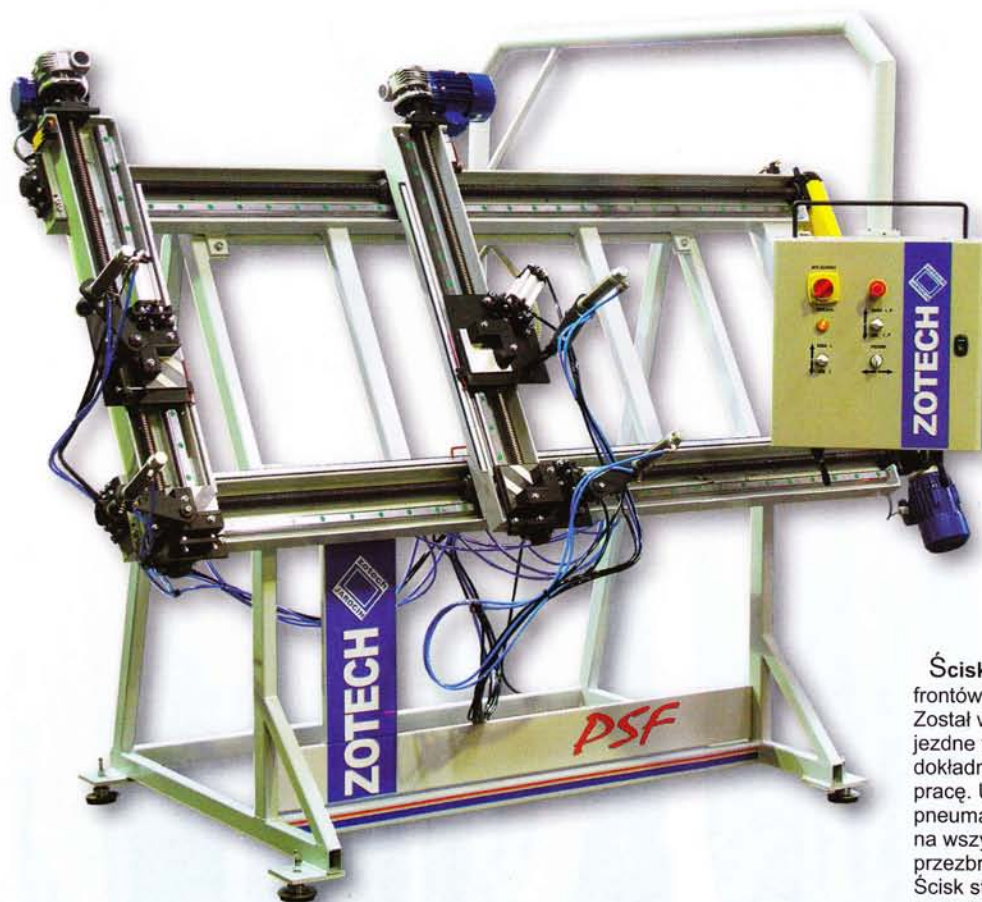


Zespół odciągania odciętej listwy ze stołem rolkowym STR. Służy on do podparcia ciętej listwy, która wykracza poza obszar roboczy oraz do automatycznego odciągnięcia prawej-odciętej listwy w trakcie cyklu obróbki. Odciągnięcie można zastosować tylko przy cięciu pod kątem 45°. Element ten w znacznym stopniu podnosi funkcjonalność oraz wydajność maszyny.

**AFD**



Prezentowany agregat AFD ma zastosowanie przy obróbce elementów gdzie złącze na kołki jest zbyt mało wytrzymałe lub przy elementach, które są przeznaczone do montażu i demontażu. Agregat ten wykonuje odwiert nieprzelotowy, pod osadzenie złącza puszkowego (AFD powoduje możliwość wykonywania odwiertów czołowych - pod kołki tylko w zaciętej płaszczyźnie).



#### Dane techniczne:

Wymiary ściskanych elementów:		
Max. długość	(mm)	2100
Max. szerokość	(mm)	750
Max. grubość	(mm)	100
Pola robocze	(szt.)	1

Ścisk pneumatyczny przeznaczony jest do montażu frontów meblowych z listew MDF oraz litego drewna. Został wyposażony w wysokiej jakości prowadnice jezdne tj. "iksowe", które gwarantują uzyskanie dużej dokładności, wydajności oraz zapewniają niezawodną pracę. Urządzenie posiada sterowanie elektro-pneumatyczne. Zastosowanie elektrycznych napędów na wszystkie nastawy daje możliwość szybkiego przeobrażenia na różne wymiary ściskanych elementów. Ścisk stanowi uzupełnienie uciosarko-wiertarek w produkcji frontów meblowych.

## DANE TECHNICZNE UCISARKO - WIERTAREK

Parametr	Wymiar	U2PRW do frontów	U2PRW do ościeżnic
Max. wysokość ciętego materiału	mm	60	105
Max. szerokość ciętego materiału przy kącie 45°	mm	100	70
Max. szerokość ciętego materiału przy kącie 90°	mm	150	165
Max. długość ciętego materiału	mm	2 200	2 200
Max. długość ciętego materiału przy kącie 45°	mm		
- w modelu bez wiercenia dolnego	mm	285	285
- w modelu z wierceniem dolnym	mm	455	455
Średnica piły głównej	mm	250 lub 300	350
Średnica podcinacza	mm	100	100
Max. średnica freza dolnego	mm	35	20
Max. głębokość frezowania dolnego	mm	15	15
Średnica osadzenia wiertel czołowych oraz freza dolnego	mm	10	10
Głowica wiertarska (wiercenie czołowe)			
- wrzeciona	szt.	4	4
- rozstaw osiowy wrzecion	mm	32; 32; 40;	32; 32; 40;
- układ wrzecion		liniowy	liniowy
Max. głębokość wiercenia czołowego	mm	60	60
Moc zainstalowania	kW	7,0	7,0
Ciśnienie robocze	Mpa	0,65	0,65
Wymiary: długość x szerokość x wysokość	mm	4300 x 1600 x 1570	4300 x 1600 x 1650