

SV 520



MACHINE TOOL ACQUAINTANCE

- Perpendicular position Screwing machine
- Adjustment of a basic condition for different profiles
- Pneumatic driving and management of the machine tool
- For practical works, management of a pedal
- Automatic horizontal fixing of a structure is carried out by means of a pneumatic clip
- An automatic power unit
- Adjustment of depth screwing
- The area of work (operation screwing) 35-95 mm
- System standard metrage (110).
- Time screwing a screw on a basic tin on the average (3,5

LA MACHINE - OUTIL

- La position perpendiculaire Vissante machine
- Le réglage de l'état d'appui pour de différents profils
- La conduite pneumatique et la gestion de la machine – outil
- Pour les travaux pratiques, la gestion de la pédale
- La fixation automatique horizontale du profil est accomplie avec l'aide de la borne pneumatique
- Le groupe électrogène automatique.
- Le réglage de la profondeur vissante
- La place du travail (l'opération vissante) 35-95 mm
- Le système standard metrage (110).
- Le temps vissante de la vis à bois pour le fer-blanc d'appui en moyenne (3,5

ОЗНАКОМЛЕНИЕ СТАНКА

- Перпендикулярная позиция Шуруповертки
- Регулировка опорного состояния для разных профилей
- Пневматическое вождение и управление станком
- Для практических работ, управление педалью
- Автоматическая горизонтальная фиксация профиля выполняется с помощью пневматического зажима.
- Автоматический блок питания.
- Регулировка глубины вскручивания
- Площадь работы(операция вскручивания)35-95 мм
- Система стандартного рольганга (1м правый-1м левый)
- Время вскручивания шурупа на опорную жезь в среднем (3,5x15мм)-2 сек

TECNICAL DATA ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ LES CARACTÉRISTIQUES

HP 0,52 Kw 0,39 r min 1180 r max 2500	h min=19 D min=7,5 h max=32 D max=8 d min= 3,7 d max=4,2	L max= 150 mm h max= 90 mm L min= 20 mm h min= 30 mm	6-8 Bar	F = 265 cm W = 185 cm L = 45 cm