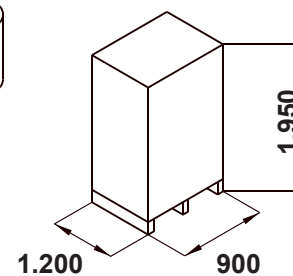
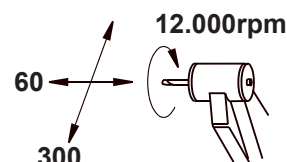
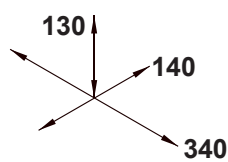
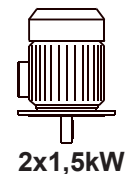
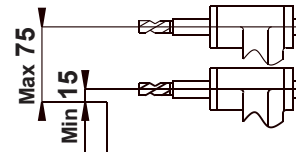
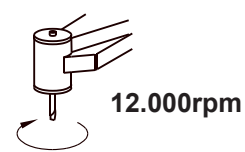


6+6 arresti di battuta a scomparsa sono presenti sui supporti laterali disponibili in 3 lunghezze: 1-2-2,5m.



Cod. 104221+502482

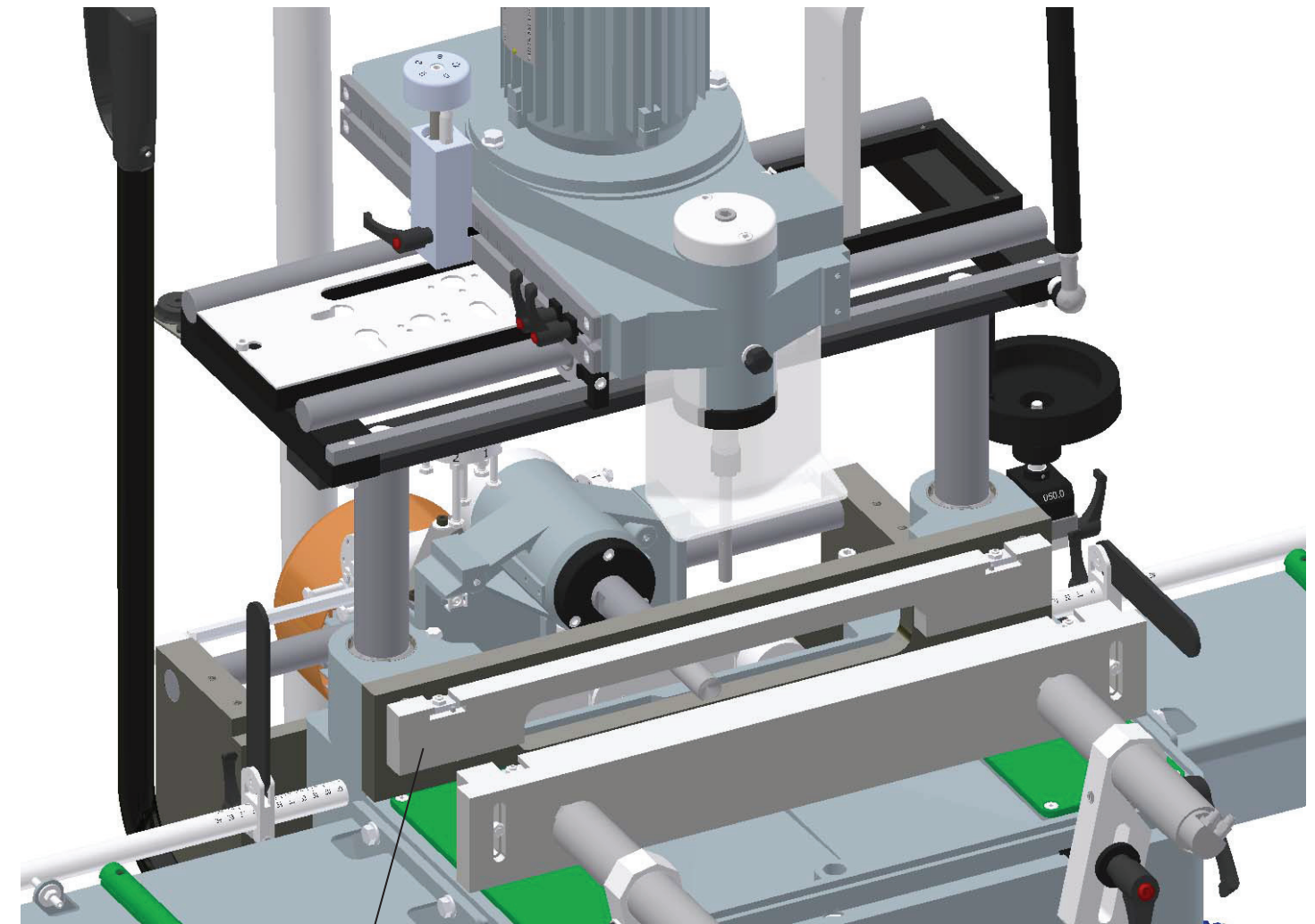
CE



La ditta si riserva di apportare modifiche e migliorie senza alcun preavviso.

Fresatrice copiatrice per profilati in pvc

Concepita per realizzare le fresature passanti con l'unità verticale e lo scasso con l'unità orizzontale, senza dover ruotare il profilo, sia su porte che finestre. I tempi di lavorazione sono ridotti al minimo con la massima semplicità di piazzamento. Grazie ad un efficace sistema di bloccaggio con morse larghe quanto il piano di lavoro, il pezzo è esente da vibrazioni e l'utilizzo di utensili professionali permettono di realizzare lavorazioni passanti fino a 110mm.



La caratteristica saliente del bloccaggio è di essere applicato omogeneamente sul profilo attraverso controsagome dedicate. Il profilo viene fissato stabilmente sul piano di lavoro senza alcuna vibrazione e deformazione. Il cambio delle controsagome è rapidissimo, grazie al sistema *easy reverse*.

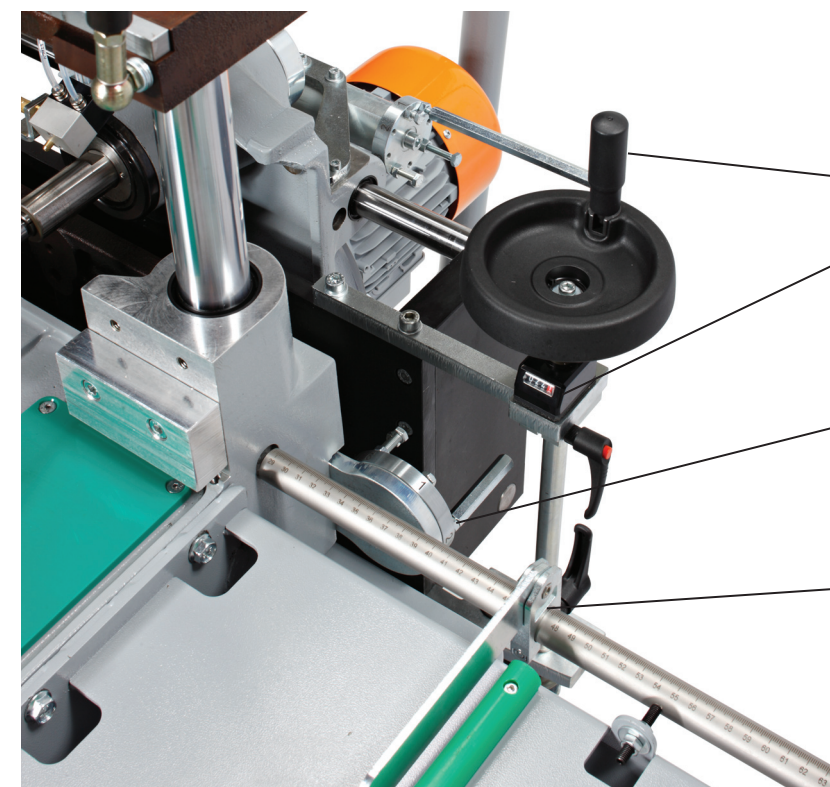
Ampia gamma di dime di copiatura e di controsagome dedicate alle differenti serie di profili da lavorare.

Funzionamento:

- 1) Il bloccaggio del profilo a bassa pressione viene attivato attraverso la valvola (A);
 - 2) Premendo simultaneamente i pulsanti pneumatici posti sulle maniglie delle leve destra e sinistra (B) si attivano il bloccaggio ad alta pressione e il motore verticale;
 - 3) Premendo simultaneamente i pulsanti pneumatici (C) posti sulle maniglie della leva centrale, si attiva il motore orizzontale.
- I comandi bimanuali sono certificati (EN574-3A).



Ogni motore è dotato di sonda termica che interrompe l'alimentazione elettrica in caso di surriscaldamento, salvaguardandone l'integrità.

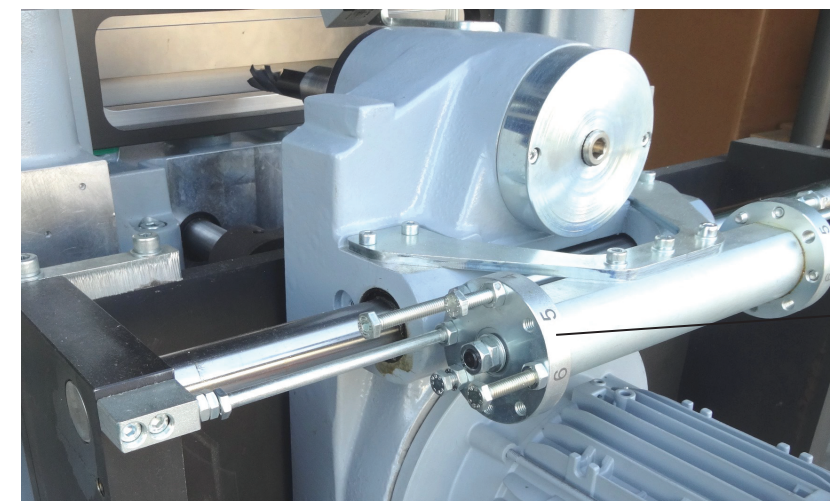


Manovella di posizionamento verticale e relativo visualizzatore

Revolver a 6 posizioni per regolare la profondità di fresatura

Arresto di battuta laterale del profilo che scorre su barra con riga millimetrata

Le regolazioni dell'unità posteriore si realizzano dal posto operatore.



Revolver a 8 posizioni per definire la lunghezza della fresatura posteriore