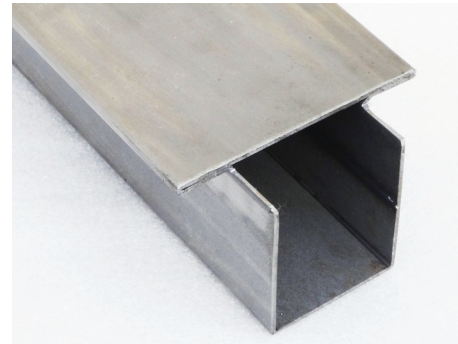


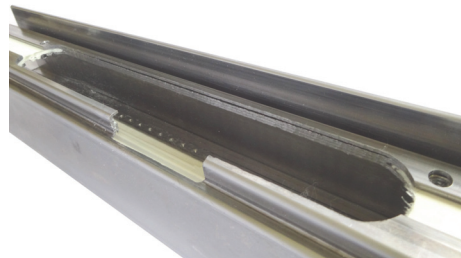
1) Serratura su profilo a taglio termico



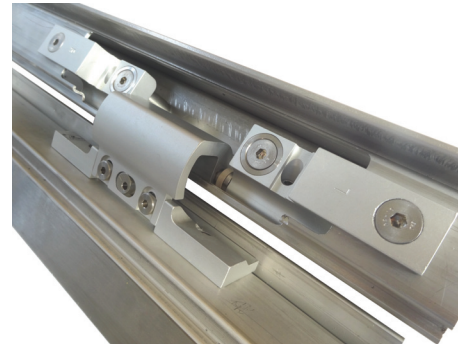
2) Intestatura



3) Serratura cremonese



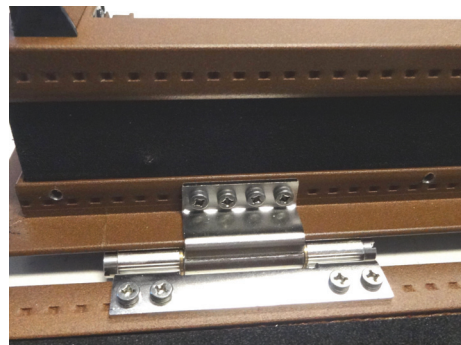
4) Incontro elettrico



5) Cerniera a scomparsa



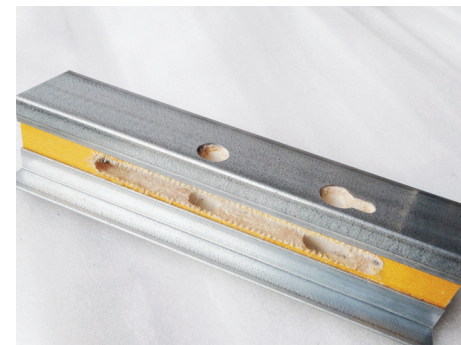
6) Cerniera a scomparsa



7) Cerniera



8) Cerniera su profilo ignifugo



9) Serratura su profilo ignifugo

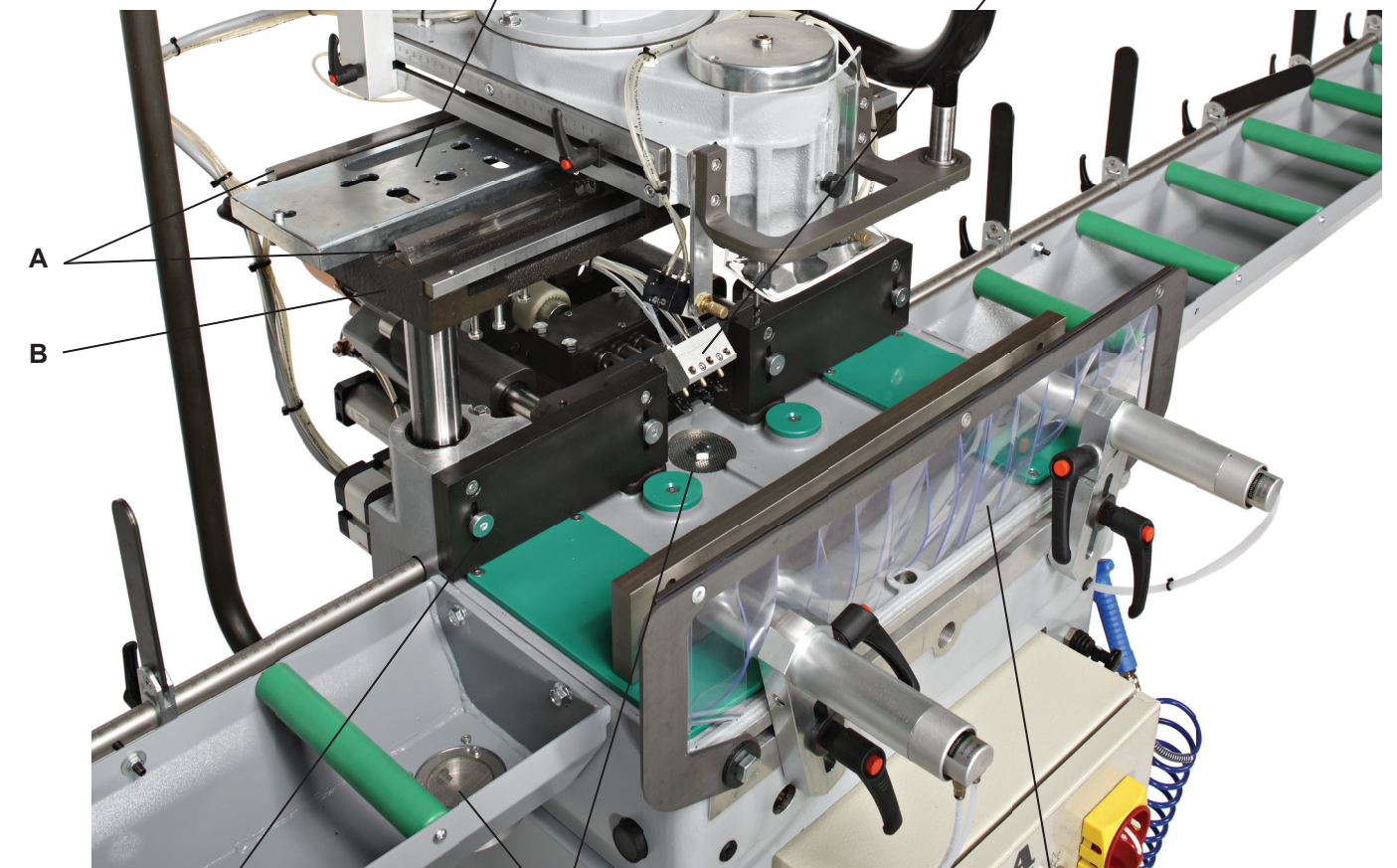
Fresatrice copiatrice per profilati in acciaio e acciaio inox

Con una unità di fresatura verticale manuale ed una unità di foratura orizzontale ad avanzamento oleo-pneumatico. Concepita per realizzare la fresatura con l'unità verticale e la tripla foratura (solo su acciaio) con l'unità orizzontale per l'inserimento della cremonese con un unico bloccaggio senza ruotare il profilo. Con l'unità di fresatura verticale si possono realizzare un'ampia gamma di lavorazioni (vedi gli esempi sul retro).

Le guide lineari (A, assi x e y) fissate sulla robusta fusione in ghisa (B) permettono lavorazioni molto stabili e senza vibrazioni.

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

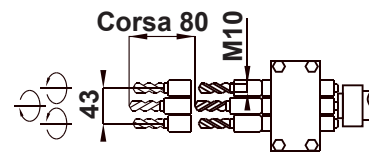
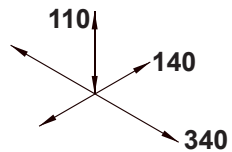
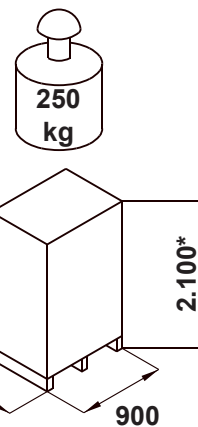
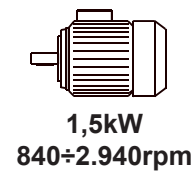
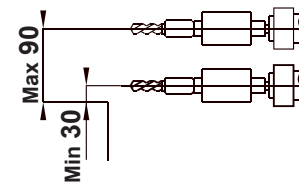
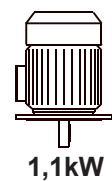
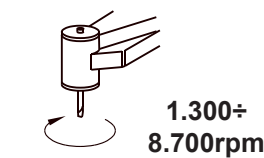
Per la lavorazione dell'acciaio una efficace lubrorefrigerazione delle punte si realizza con il nebulizzatore a tre ugelli.



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. Il cambio delle controsagome è rapidissimo, grazie al sistema *easy reverse*.

Bocchette di recupero liquido che viene filtrato e reimpresso nella tanica di partenza.

Bandelle plastiche per evitare sgocciolamenti all'esterno: il liquido viene convogliato sul piano di lavoro e quindi nel sistema di riciclo.



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

Pulsante di blocco discesa verticale: durante la fresatura è necessario solamente movimentare la leva destra.

Doppio nebulizzatore per lavorare l'acciaio. Per lavorare l'acciaio inox sono necessari un nebulizzatore e una pistola con getto ad aria fredda (-10°C), opzionale. Entrambi i sistemi si attivano simultaneamente all'accensione del motore.

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

8 battute di stop discesa verticale disposte su revolver.

Pulsante di comando tastatore pneumatico a 4 diametri: 5-6-8-10.

Pistola ad aria fredda opzionale: settata a -10°C (può arrivare a -20°C).

Unità di foratura oleo-pneumatica sul retro a tre punte.

Variatori di velocità di rotazione del motore superiore ed inferiore: potrete selezionare la velocità ottimale per il materiale da lavorare e per il tipo di utensile utilizzato. Sono disponibili diverse tipologie di utensili adatti per i differenti tipi di lavorazione da realizzare. Ogni motore è dotato di sonda termica che interrompe l'alimentazione al motore in caso di surriscaldamento, salvaguardandone l'integrità.

Funzionamento:
1) bloccaggio del profilo a bassa pressione;
2) premendo simultaneamente i pulsanti pneumatici posti sulle maniglie delle leve destra e sinistra si commuta il bloccaggio ad alta pressione, si attivano gli spruzzatori ed il motore verticale;
3) il ciclo di foratura si attiva premendo simultaneamente i pulsanti pneumatici contrapposti sul lato destro e sinistro del piano di lavoro che azionano: il motore orizzontale, l'avanzamento e lo spruzzatore. I comandi bimanuali sono certificati e sono conformi con le vigenti normative di sicurezza (EN574-3A).

