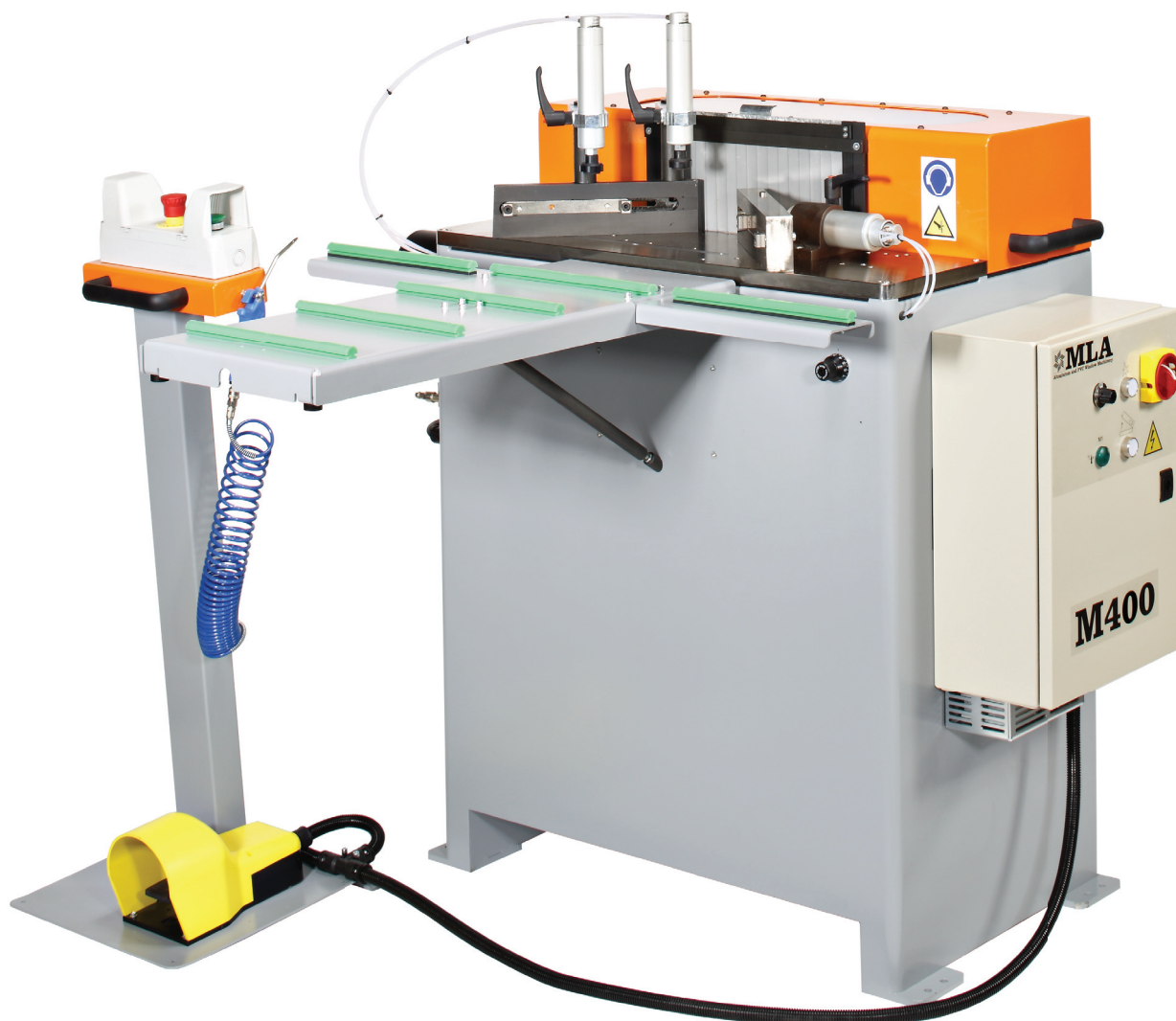


Intestatrice semiautomatica per profilati in alluminio e pvc



CE

Cod. 101400

L'intestatrice M400 fornisce prestazioni superiori: migliore qualità di lavorazione, maggiore velocità d'avanzamento e riduzione della rumorosità.

Questo grazie a:

- movimentazione senza vibrazioni su **pattini/guide** a ricircolo di sfere;
- motore (2,2kw), gestito da **inverter**, arriva fino a **6.000rpm**;
- avanzamento dell'unità di fresatura tramite un **cilindro oleo-pneumatico**.

M400 è ideata per fresare profili **larghi fino a 125mm** alle angolazioni da 22,5° a 135°.

Alla angolazione di 90° è possibile fresare un profilo largo sino a ___mm.

Il profilo viene bloccato con due cilindri pressori verticali e da una morsa orizzontale ad angolazione variabile da 45° a 135°; tutti i cilindri sono alimentati a bassa/alta pressione.

Non è più necessario muoversi intorno alla macchina per raggiungere i comandi.

Una peculiarità della intestatrice M400 è il **pulpito mobile** che contiene tutti i comandi principali: la pedaliera di bloccaggio, i pulsanti bimanuali e quello di emergenza.

Il pulpito è posizionabile liberamente intorno alla zona di carico e scarico dei profili.

Sull'intestatrice M400 potrete impostare l'inizio di fresatura posizionando il motore in prossimità del profilo e la fine fresatura regolando il finecorsa.

Con il revolver a 6 posizioni, regolabile longitudinalmente e verticalmente, posizionerete correttamente i profili in profondità.



Funzionamento

Premendo la pedaliera posta alla base del pulpito il profilo viene bloccato a bassa pressione.

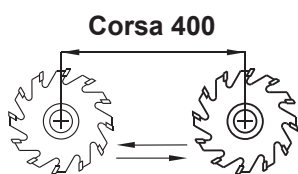
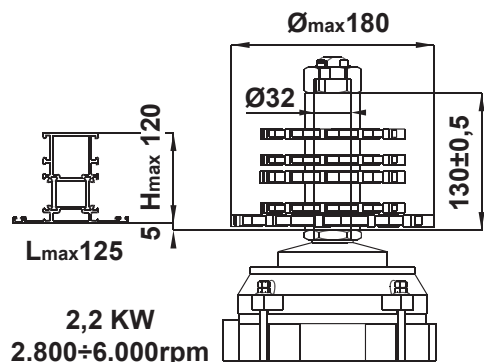
Premendo i pulsanti bimanuali posti sopra il pulpito il bloccaggio passa in alta pressione, il motore si porta alla velocità di rotazione impostata sull'inverter e inizia la fresatura che prosegue fino a quando non viene schiacciato il micro di finecorsa.

Il motore continua a ruotare, inizia la corsa di rientro durante la quale si realizza la *fresatura di finitura*.

Il sensore di zero rileva quando l'unità di fresatura è tornata in posizione di riposo, il motore si ferma velocemente ed il bloccaggio si apre automaticamente.

E' possibile effettuare il **cambio rapido** (pneumatico) del gruppo frese premendo l'apposito pulsante di sblocco ed aprendo la protezione (possibile solo con motore fermo ed in posizione di riposo).

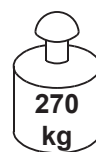
Un kit opzionale con spruzzatore a micronebbia e tanica da 5l è previsto per lavorare i profili di alluminio.



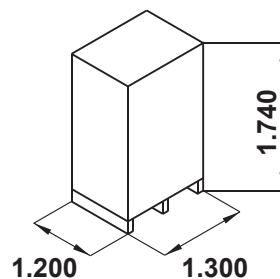
3+T+N
400 Volt



6+8 Bar



270
kg

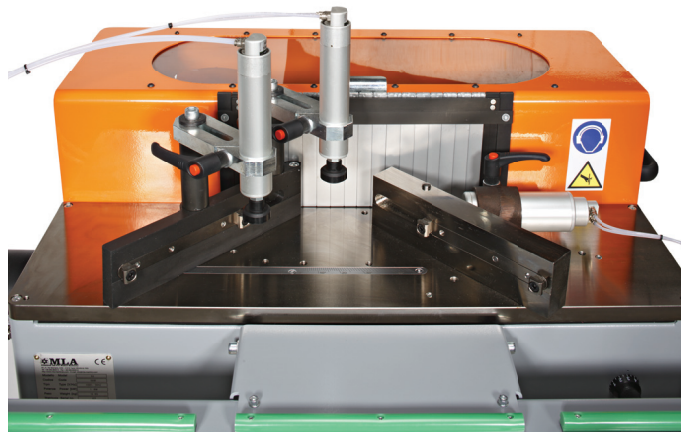


La ditta si riserva di apportare modifiche e migliorie senza alcun preavviso.

Le bandelle scorrono verticalmente e danno accesso al profilo nella zona di lavoro. Costruite in policarbonato di spessore 5mm garantiscono la sicurezza dell'operatore dalle proiezioni di schegge d'utensile o del materiale in lavorazione, come prescritto dalle normative.

La parte trasparente della protezione è in policarbonato antigraffio per mantenere nel tempo la visibilità ottimale della zona di lavoro.

Sul fianco della protezione è presente la bocca d'attacco dell'aspiratore fumi Ø100mm.



Il piano di lavoro è rettificato e rivestito al nichel per assicurare scorrevolezza ed effetto antigraffio.

I dadi a "T" sulle morse hanno la funzione di guida e di fermo verticale delle controsagome che si possono infilare "a caduta" e sostituire in pochi secondi.

Un kit di componenti optional permetterà di trasformare il sistema di bloccaggio di M400 in quello di M420, per realizzare contemporaneamente fresature a 90° su due profili.

La riga rettificata (fornita di serie con M400), sulla quale è incisa con estrema cura la scala angolare rende preciso e ben visibile il posizionamento del profilo a tutte le inclinazioni previste.

L'ampio supporto a scomparsa permette di posizionare correttamente entrambi i profili.