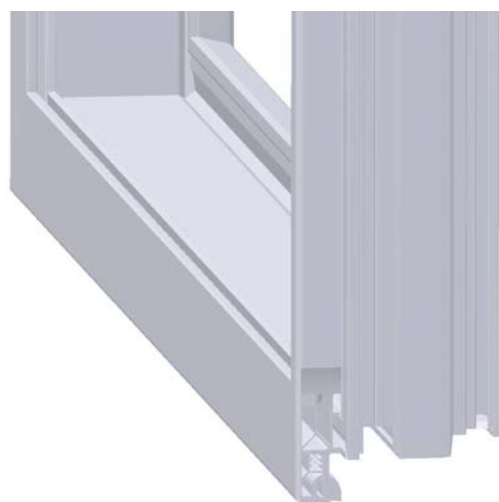
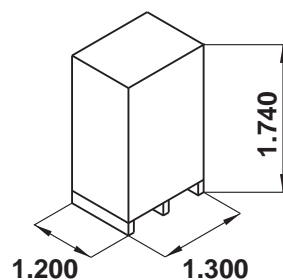
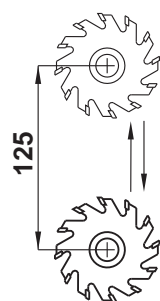
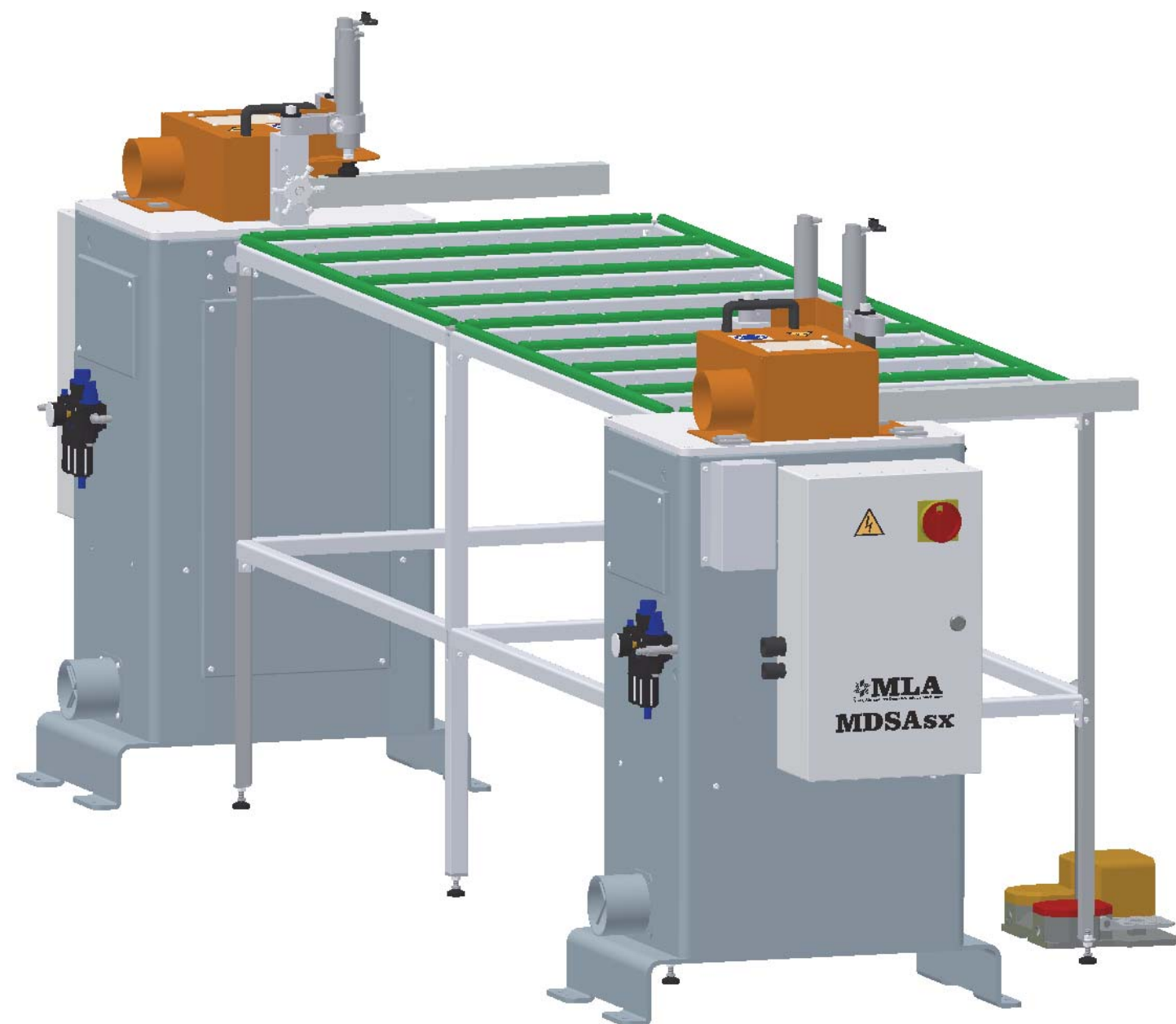


Vista dall'alto - Dimensioni di esempio.



Esempio di lavorazione

## Fresatrice automatica doppia per asportare l'angolo dell'anta ridotta



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

La fresatrice **MDS2A** è costituita da due fresatrici indipendenti contrapposte e collegate da un tavolo che facilita lo scorrimento dell'anta.

Il ciclo di lavoro su ciascuna fresatrice è automatico, lo spostamento dell'anta è manuale.

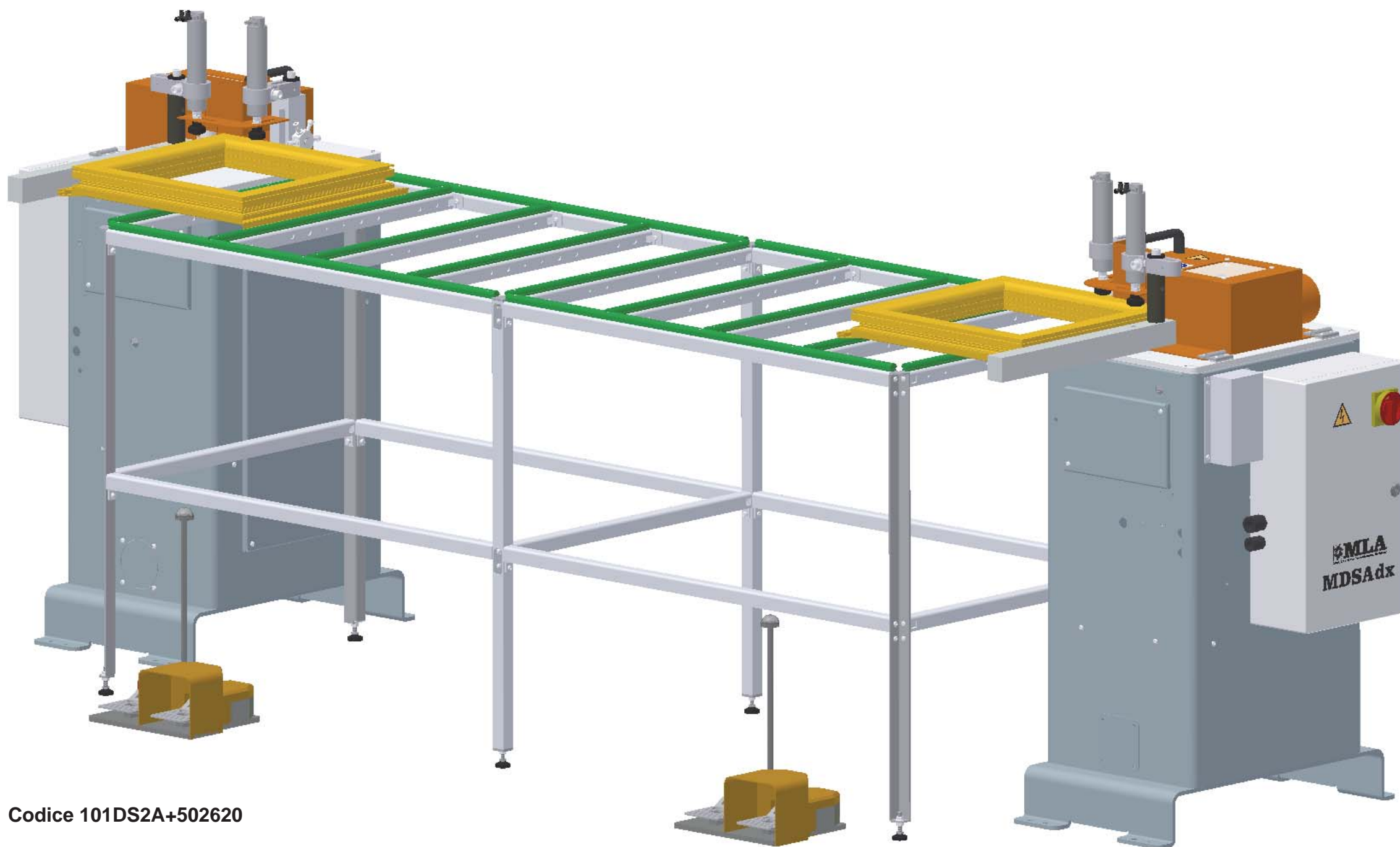
Due bocche di attacco aspiratore Ø100mm si trovano sulla parte posteriore di ciascuna fresatrice.

Un generatore di segnale elettrico temporizzato opzionale gestisce l'accensione di un aspiratore esterno.

I **pattini/guide lineari** a ricircolo di sfere e l'avanzamento con **cilindro oleo-pneumatico** rendono la movimentazione di fresatura fluida e costante.

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

Il piano di lavoro è rettificato e placcato nichel per garantire l'estrema fluidità e resistenza ai graffi.



Codice 101DS2A+502620

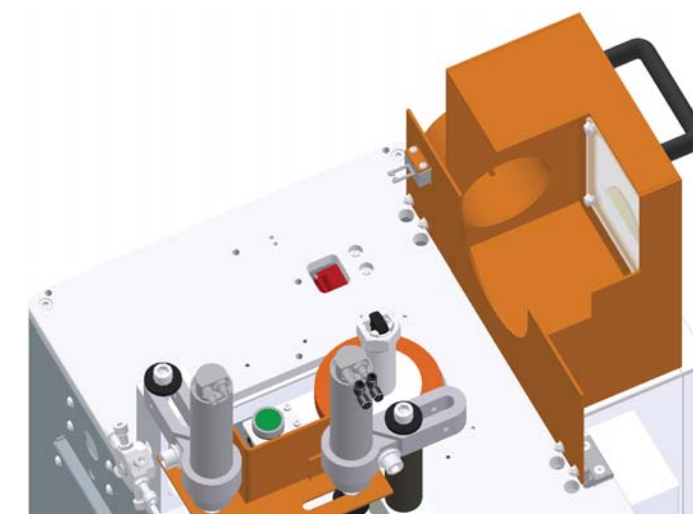
Gli angoli vengono lavorati uno di seguito all'altro: posizionando l'anta sulla fresatrice di sinistra (MD-SA-SX) si può fresare il primo angolo; di seguito è possibile fresare il secondo angolo posizionando l'anta sulla fresatrice di destra (MDSA-DX).

Premendo il pedale (giallo) il profilo viene bloccato direttamente ad alta pressione dai cilindri pressori a corsa breve; immediatamente dopo, il motore si mette in rotazione ed il ciclo di fresatura inizia.

Un interruttore di fine corsa ferma la corsa di fresatura alla posizione desiderata; contemporaneamente si arresta la rotazione della fresa, che ritorna nella posizione di riposo, e l'anta viene sbloccata automaticamente. Il ciclo di lavoro è gestito tramite plc.

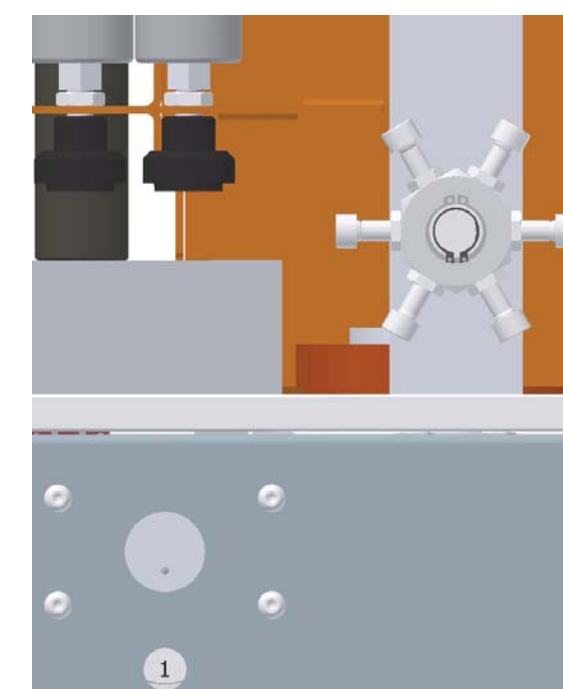
Il motore è dotato di un **circuito di frenatura separato**, che ferma la rotazione in qualche istante.

I cilindri pressori movimentano la discesa della protezione mobile posizionandola a contatto con il profilo con la funzione di separare la zona di lavoro dall'operatore.



Il sistema di cambio rapido del gruppo frese è pneumatico: dopo aver aperto la protezione lo si può attivare premendo il bottone verde.

E' possibile realizzare sei differenti regolazioni della profondità di fresatura grazie al revolver a sei battute posizionato sul piano di lavoro.



E' possibile realizzare tre differenti regolazioni di lunghezza di fresatura grazie al revolver a tre battute posizionato sotto il piano di lavoro.