

Schlosskastenfräsung am Aluminiumprofil

Bearbeitung Griffolive: Schlosskastenfräsung am Kunststoffprofil und Olivenbohrungen am Kunststoffprofil mit Stahlarmierung oder am Aluminium

6+6 Klappanschläge auf den Seitenträgern in 3 verfügbaren Längen: 1-2-2,5m



Artikel 104350+502482

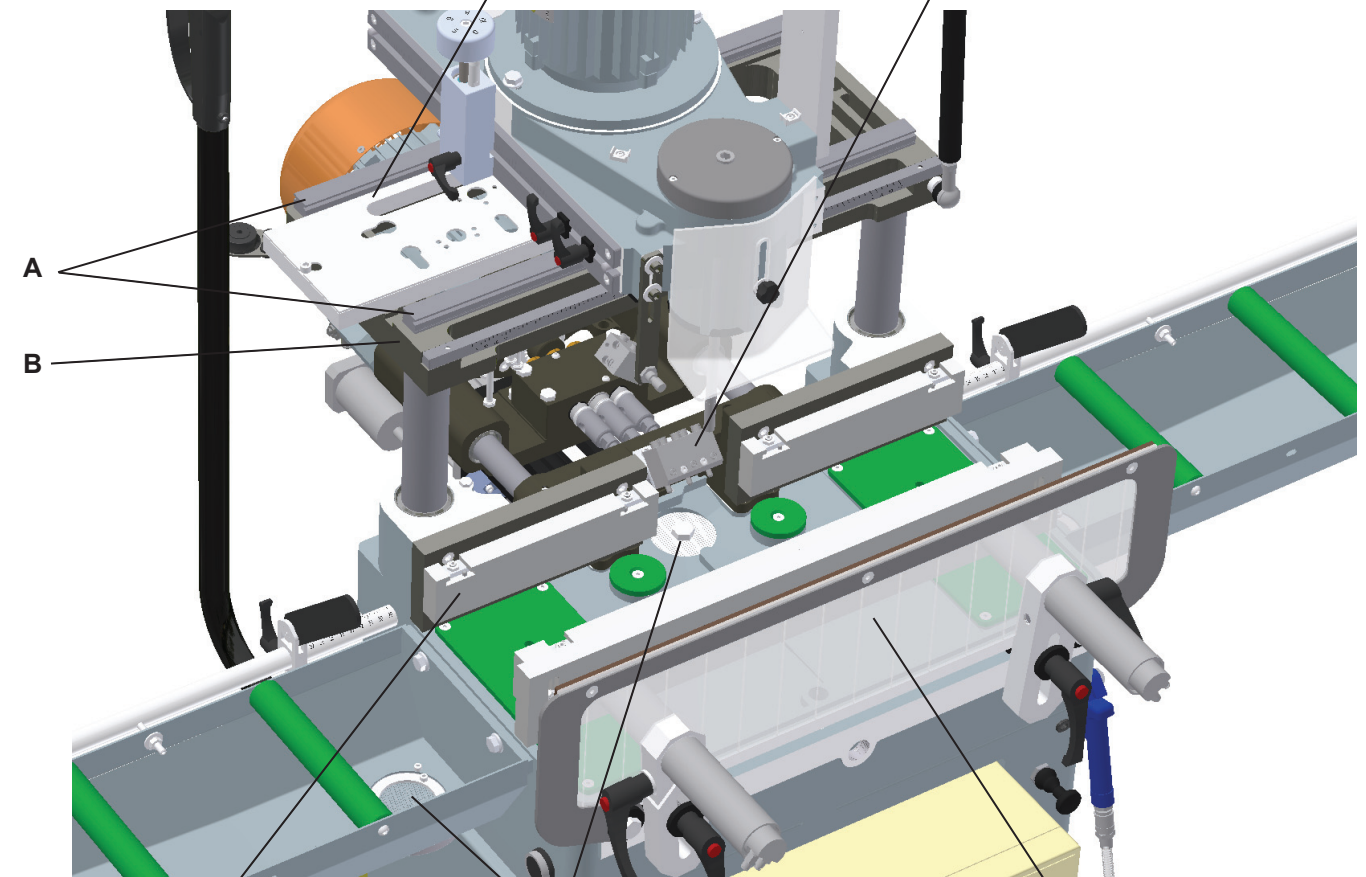
Kopierfräse für Profile aus Aluminium und Kunststoff

Mit einer manuellen vertikalen Fräseinheit und einer horizontalen Bohreinheit mit ölpneumatischem Vorschub. Konzipiert, um mit der Vertikaleinheit zu fräsen und mit der Horizontaleinheit drei Bohrungen durchzuführen, die für den Einbau einer Griffolive notwendig sind, ohne das Profil zu drehen. Das wirkungsvolle Spannsystem, dessen Druckstücke so breit wie der Arbeitstisch sind, und die hochwertigen Werkzeuge ermöglichen eine vibrationsfreie Bearbeitung des Werkstücks und erlauben durchgehende Fräsungen bis zu 110mm.

Linearfürungen (A, Achsen x und y), die auf einer starken Gusseisenstütze (B) befestigt sind, erlauben sehr stabile und schwingungslose Bearbeitungen.

Eine große Auswahl an Kopierschablonen und Zulagen für verschiedene Profilsysteme ist erhältlich.

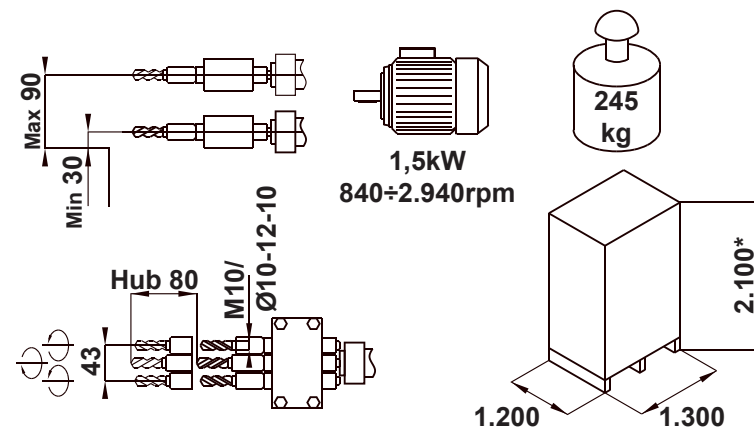
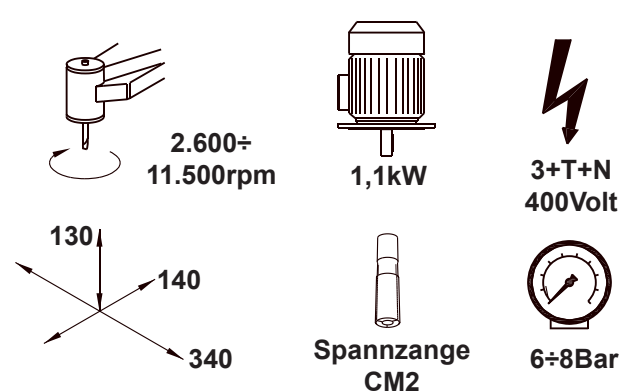
Ein Drei-Düse-Mistsprayer garantiert eine perfekte Schmierkühlung der Bohrer bei der Bohrung von Aluminiumprofilen.



Das wichtigste Merkmal des Spannsystems sind die maßgeschneiderten Zulagen, die das Profil sicher, vibrations- und verformungsfrei spannen. Dank Easy-Reverse-System lässt sich der Zulagenwechsel sehr schnell durchführen.

Kühlmittels Rücklauf-Öffnungen filtern die Flüssigkeit und führen sie in den Tank zurück.

Die Kunststofflamellen verhindern, dass das Kühlmittel außerhalb des Arbeitstisches austritt. Die Flüssigkeit wird auf den Arbeitstisch und von dort in die Rücklauf-Öffnung geleitet.



Die Firma behält sich das Recht vor, ihre Produkte ohne vorherige Benachrichtigung zu verändern und verbessern.

Halteknopf für vertikales Eintauchen: beim Fräsen muss man nur den Rechtshebel bewegen.

Bedienungsknopf des 3-Diameter-Pneumatiktasters: 5-8-10

Revolver mit 8 Anschlägen für vertikale Eintauchtiefe

Kühlmittel-Sprüheinrichtung für Bearbeitungen von Aluminiumprofilen. Das System wird gleichzeitig mit der Motorzündung in Betrieb gesetzt.

Drehzahlregler für oberen und unteren Motor: man kann die optimale Drehzahl gemäß dem zu bearbeitenden Werkstoff und dem benutzten Werkzeug wählen. Entsprechend den verschiedenen Bearbeitungstypen sind unterschiedliche Werkzeuge verfügbar. Jeder Motor ist mit einem Temperaturfühler ausgestattet, der die elektrische Speisung beim Heißlaufen ausschaltet und die Unversehrtheit des Motors gewährleistet.

Arbeitsweise:

- 1) Die Niederdruck-Spannung des Profils wird eingeschaltet;
- 2) Durch gleichzeitigen Drücken der auf den Rechts- und Linkshebelgriffen liegenden Pneumatiktasten, erfolgt die Hochdruck-Spannung und der vertikale Motor mit Kühlmittel-Sprüheinrichtung wird in Betrieb gesetzt.
- 3) Durch gleichzeitigen Drücken der auf den Rechts- und Linksseiten des Arbeitstisches liegenden Pneumatiktasten, beginnt der Bohrzyklus: der horizontale Motor mit Kühlmittel-Sprüheinrichtung wird in Betrieb gesetzt. Die Zweihandbedienungen sind zertifiziert (EN574-3A).

