

Serratura su profilo in alluminio

Lavorazione cremonese: fresatura su pvc e foratura su pvc con rinforzo in ferro oppure su profili in alluminio

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



Cod. 104350+502482

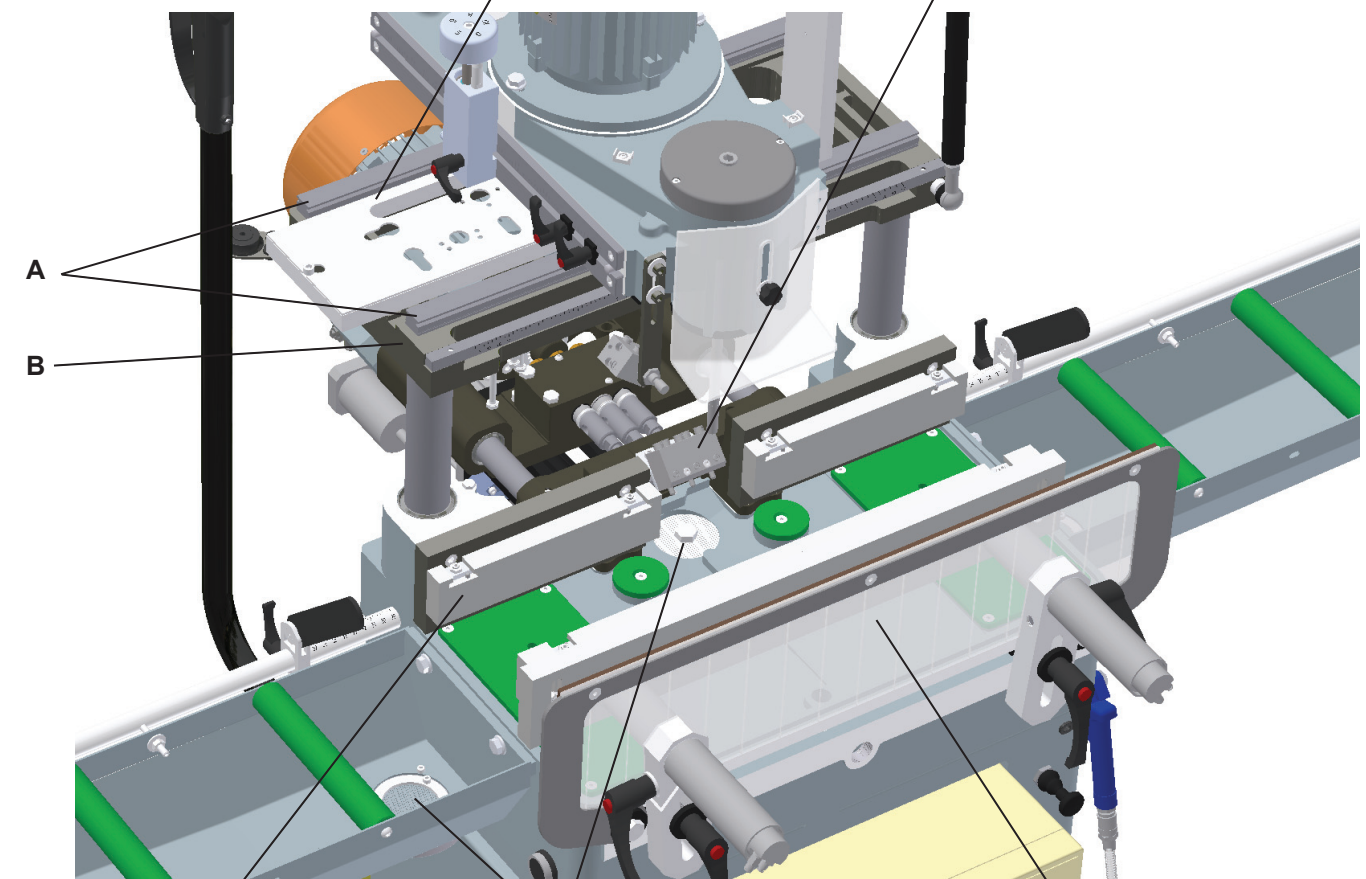
Fresatrice copiatrice per profilati in alluminio e pvc

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 con l'unità orizzontale per l'inserimento della cremonese con un unico bloccaggio senza ruotare il profilo. Grazie ad un efficace sistema di bloccaggio con morse larghe quanto il piano di lavoro e all'utilizzo di utensili professionali il pezzo è esente da vibrazioni ed è possibile realizzare lavorazioni passanti fino a 110mm.

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.

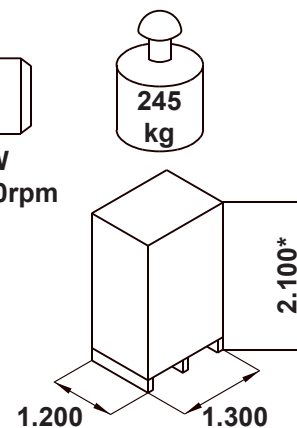
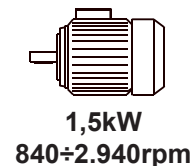
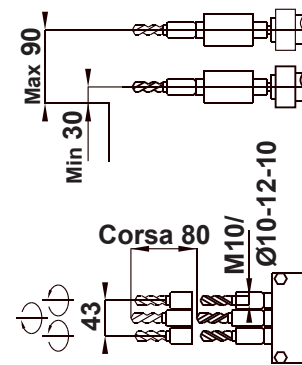
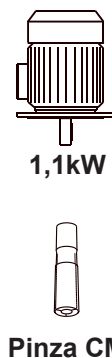
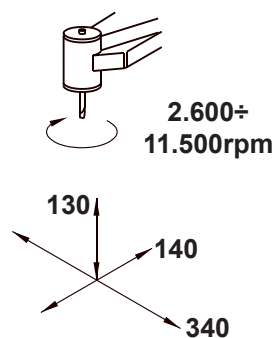
Un nebulizzatore a tre ugelli garantisce un'efficace lubrorefrigerazione delle punte per la foratura dei profili in alluminio.



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 lubrorefrigerante che viene filtrato e reimesso 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.

Pulsante di comando tastatore pneumatico a 3 diametri: 5-8-10

8 battute di stop discesa verticale disposte su revolver

Nebulizzatore per lavorare profili in alluminio. Il sistema si attiva simultaneamente all'accensione del motore.

Variatori di velocità di rotazione del motore superiore ed inferiore: potrete selezionare la velocità ottimale a seconda del materiale da lavorare e del 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) Il bloccaggio del profilo a bassa pressione viene attivato;
- 2) Premendo simultaneamente i pulsanti pneumatici posti sulle maniglie delle leve destra e sinistra si attivano il bloccaggio ad alta pressione, il nebulizzatore e 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 nebulizzatore e il motore orizzontale. I comandi bimanuali sono certificati (EN574-3A).

