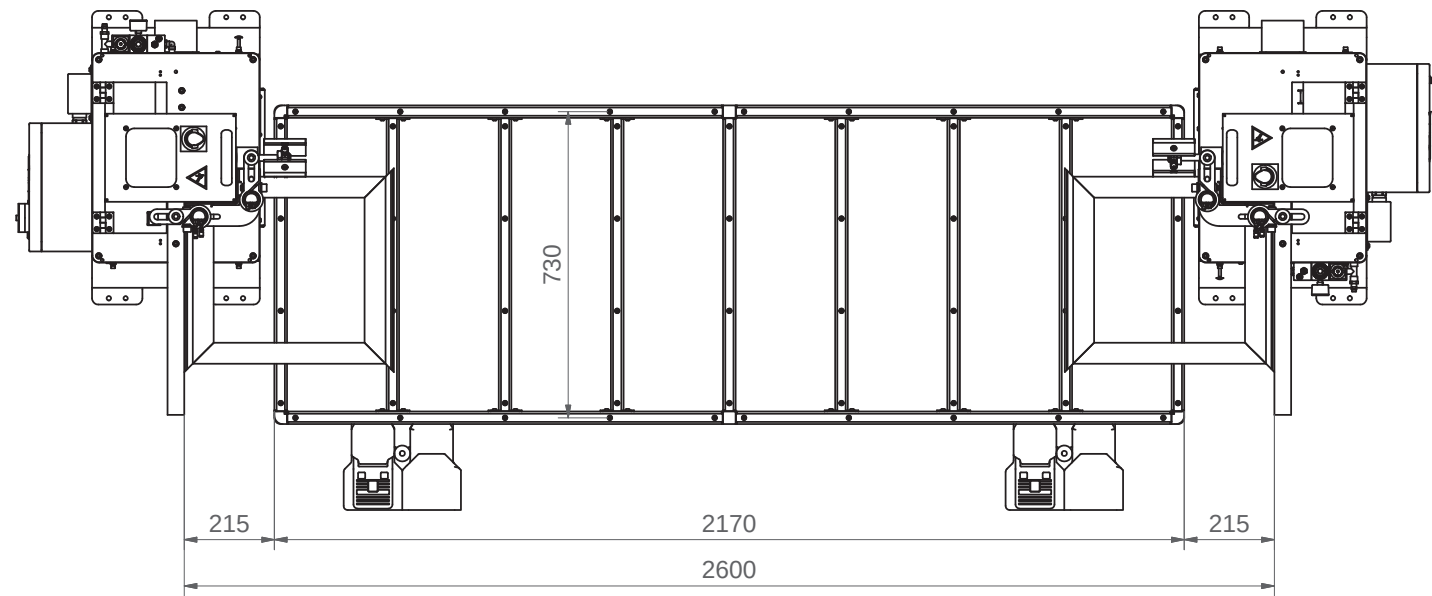
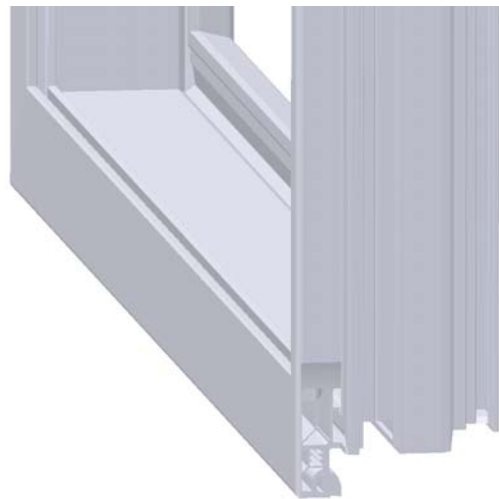


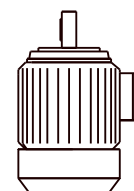


Vue d'en haut - Dimensions d'exemple

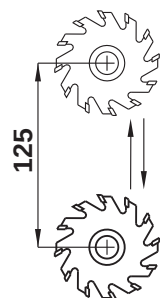


Exemple de usinage

CE



2x1,5 KW
2.800rpm



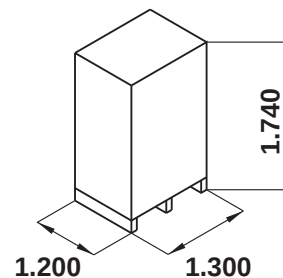
3+T+N
400 Volt



6÷8 Bar

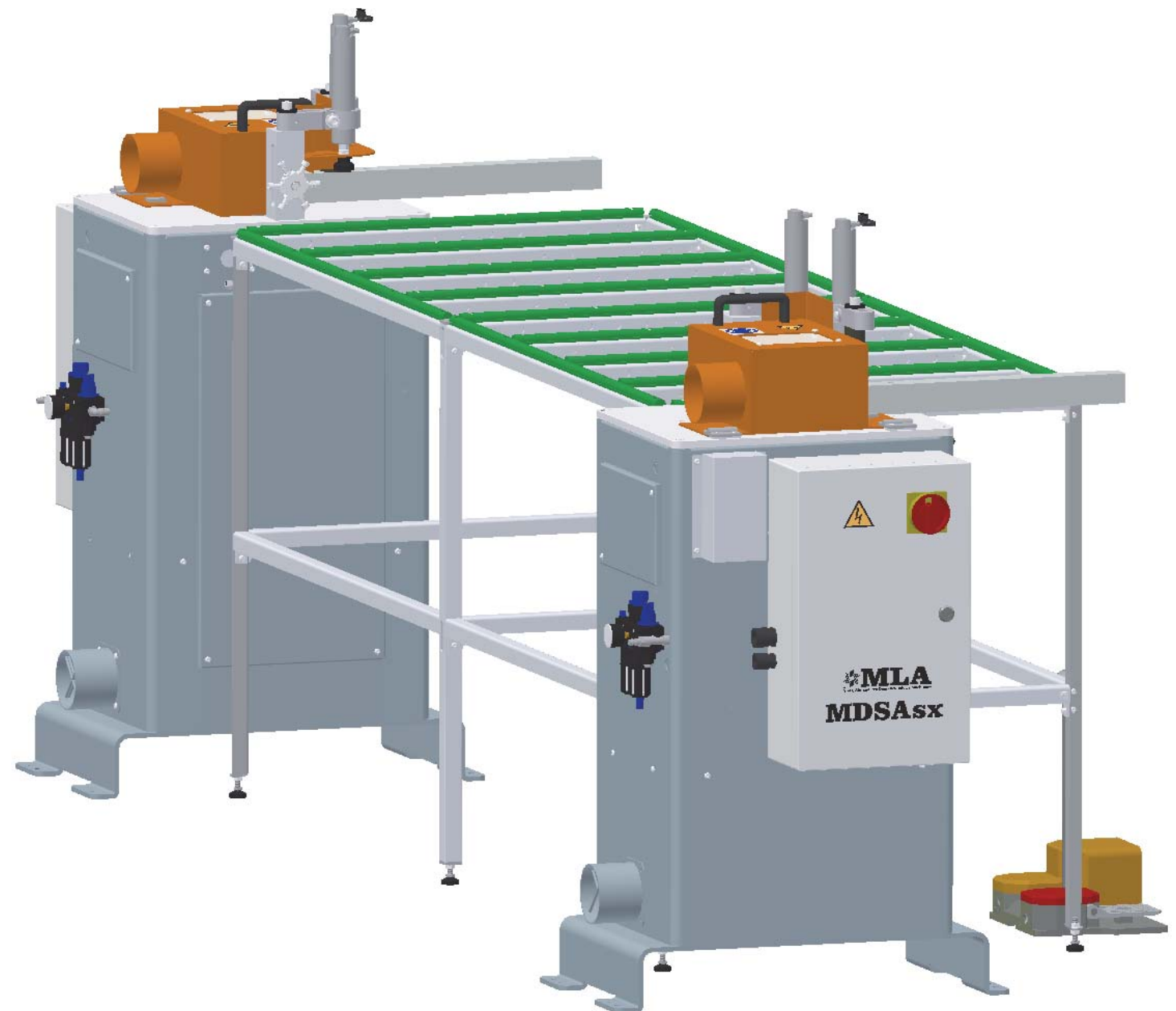


2x140+
70kg



La Société se réserve le droit de modifier et améliorer ses produits sans préavis.

Fraiseuse automatique double pour le dépointage du semi-fixe

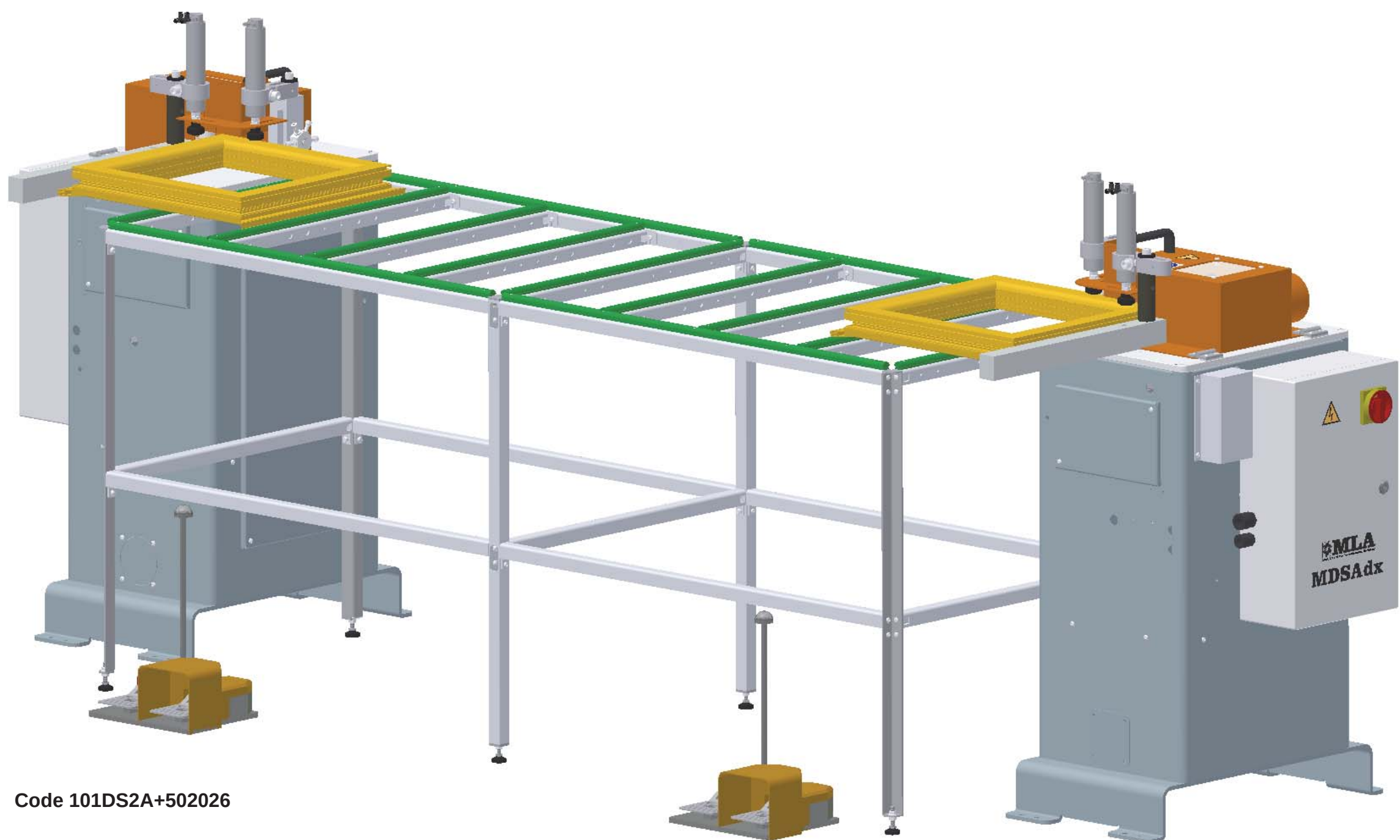


La fraiseuse **MDS2A** est composée de deux fraiseuses indépendantes et opposées, reliées par une table qui facilite le déplacement du ventail.
Le cycle de travail sur chaque fraiseuse est automatique, le déplacement du profilé est manuel.
Deux bouches Ø100mm de raccordement à l'aspirateur sont situées à l'arrière de chaque fraiseuse.
Un générateur de signal électrique temporisé optionnel gère l'allumage d'un aspirateur externe.

Les **patins/guidage linéaire** à billes et l'avancement avec **cylindre oléopneumatique** rendent le mouvement de fraisage fluide et constant.

La fenêtre transparente sur la protection est en polycarbonate résistant au griffes pour garder la visibilité optimale de la zone de travail pendant les années.

La surface de travail est rectifiée et plaquée au nickel pour garantir extrême fluidité et résistance aux griffes.



Code 101DS2A+502026

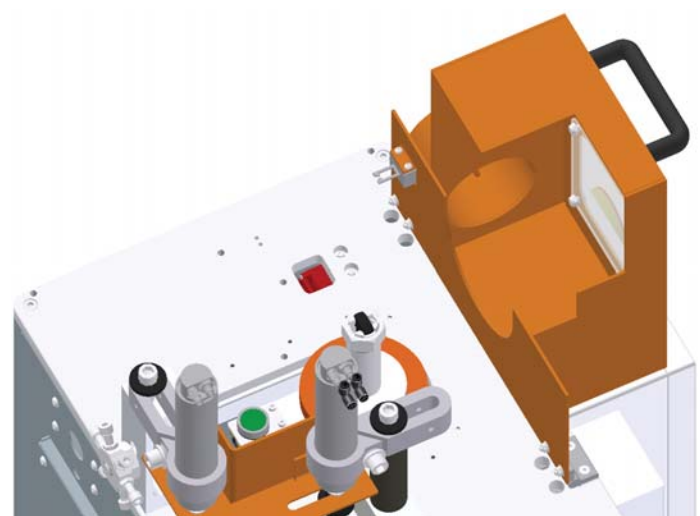
Les angles sont enlevés en deux étapes: en positionnant le vantail sur la fraiseuse gauche (MD-SASX), on peut enlever le premier angle; ensuite, il est possible de faire le fraisage du deuxième en positionnant le vantail sur la fraiseuse droite (MDSADX).

En appuyant sur la pédale (jaune), le profilé est bloqué à haute pression par des verins à course courte; immédiatement après, le moteur se met en rotation et le cycle de fraisage commence.

Un interrupteur de fin de course fait terminer la course de fraisage à la position désirée; en même temps, la rotation de la fraise s'arrête, la fraise retourne à la position de repos et le vantail est débloqué automatiquement. Le cycle de travail est géré par plc.

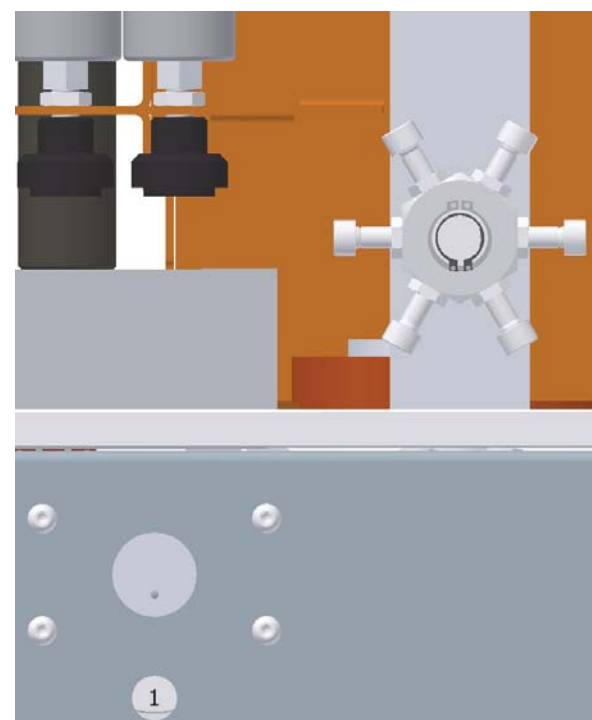
Le moteur est doté d'un **circuit de freinage séparé**, capable d'arrêter la rotation en quelques instants.

Les verins presseurs font descendre la protection mobile et la positionnent en contact avec le profilé, afin de séparer l'opérateur de la zone de travail.



Le système de changement rapide du groupe fraise est pneumatique: après avoir ouvert la protection, on peut l'activer en appuyant sur le bouton vert.

Il est possible de réaliser six réglages différents de la profondeur de fraisage grâce au revolver à six butées placé sur la surface de travail.



Il est possible de réaliser trois réglages différents de la longueur de fraisage grâce au revolver à trois butées placé sous la surface de travail.