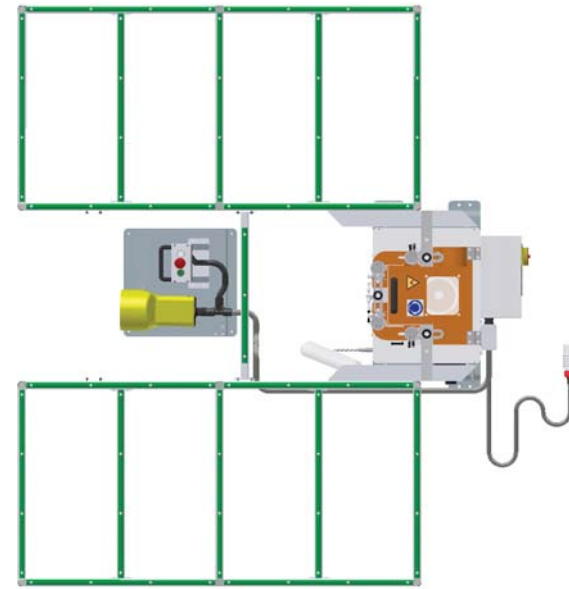
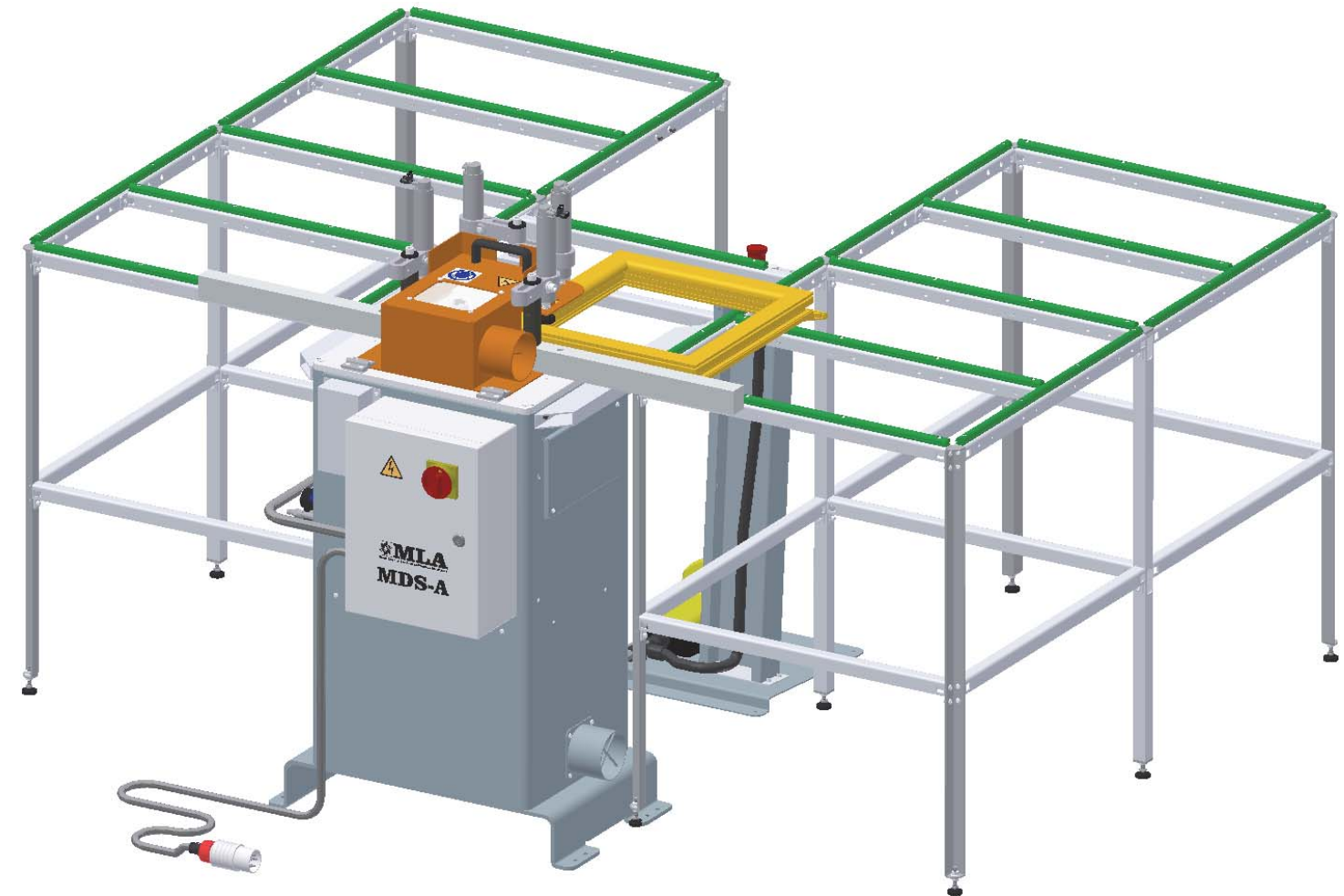


Esempio di lavorazione

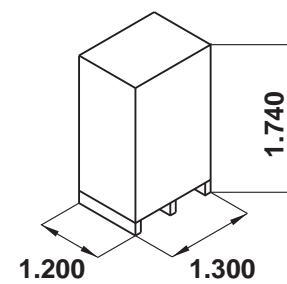
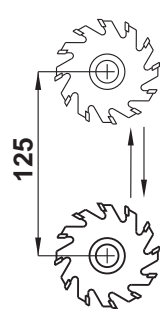


Vista dall'alto

Fresatrice automatica per asportare l'angolo dell'anta ridotta



CE



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

La fresatrice **MDSA** è costituita da un corpo centrale al quale è collegato un pulpito mobile con console di comando e pedaliera di bloccaggio.

Una coppia di tavoli fissata al corpo centrale rende la movimentazione dell'anta più semplice.

La barra spaziatrice tra i tavoli può essere posizionata a distanze differenti dal piano di lavoro per dare continuità all'appoggio fornito dai tavoli.

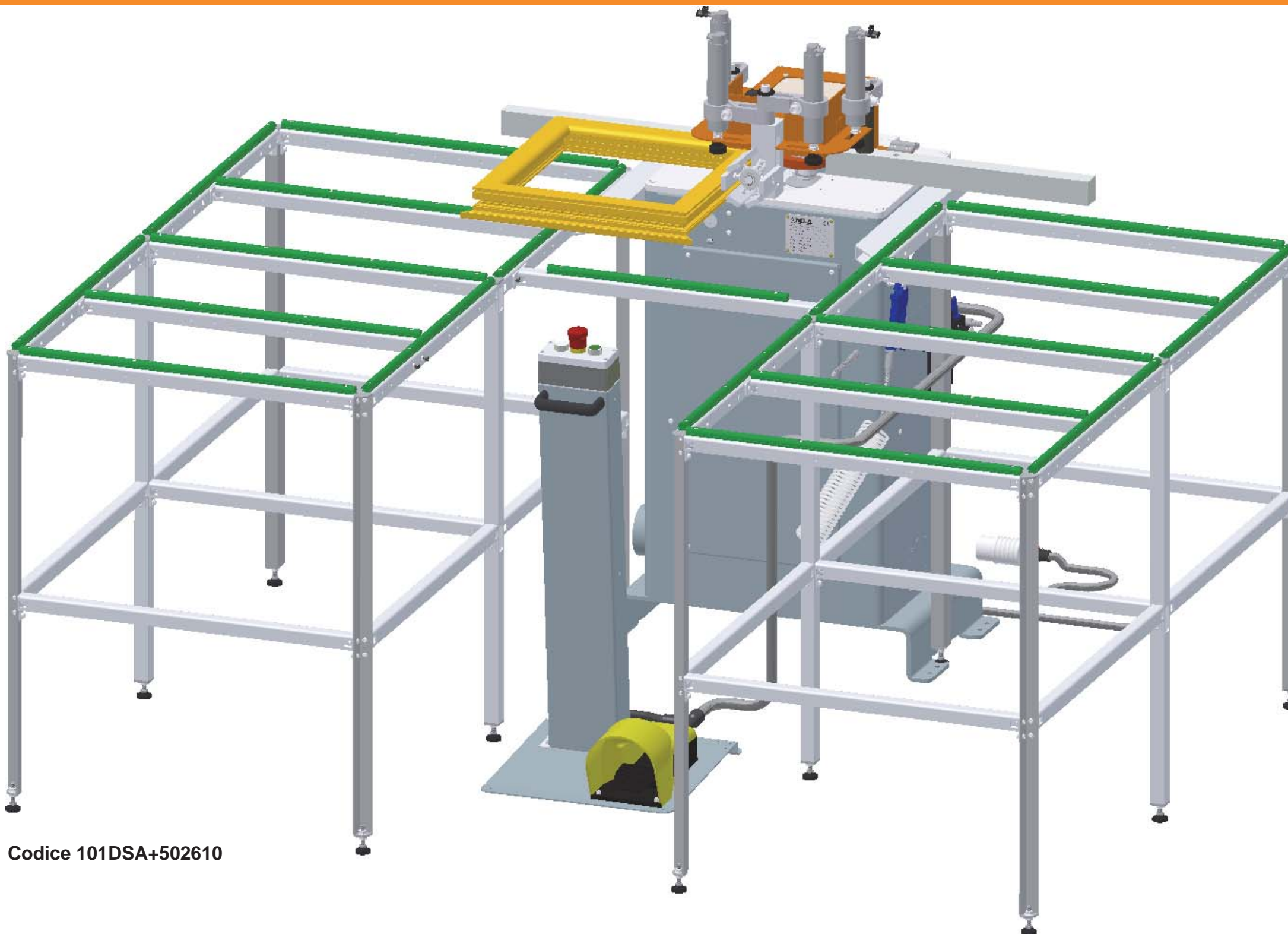
Due bocche di attacco aspiratore Ø100mm si trovano sul fianco della protezione e del basamento.

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 polycarbonato 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 101DSA+502610

Gli angoli vengono lavorati uno di seguito all'altro: posizionando l'anta a sinistra si può frasare il primo angolo; di seguito è possibile frasare il secondo angolo posizionando l'anta a destra.

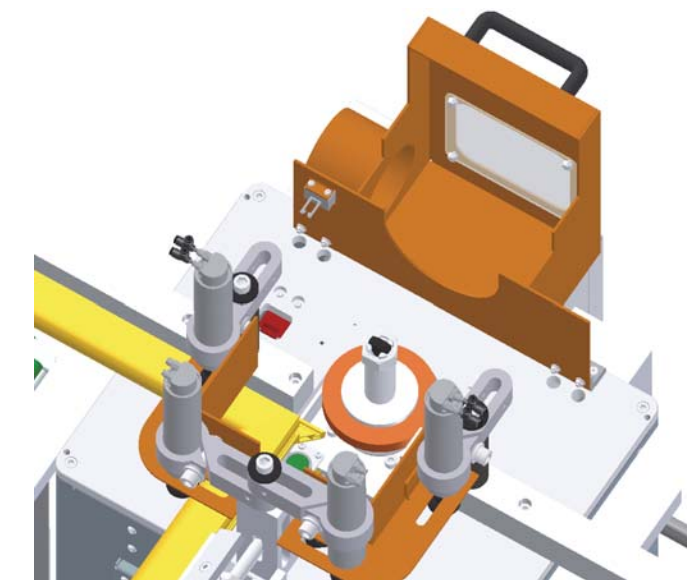
Premendo il pedale presente sul pulpito il profilo viene bloccato a bassa pressione dai cilindri pressori a corsa lunga. Premendo il pulsante di start ciclo il motore si mette in rotazione ed il ciclo di fresatura inizia.

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.

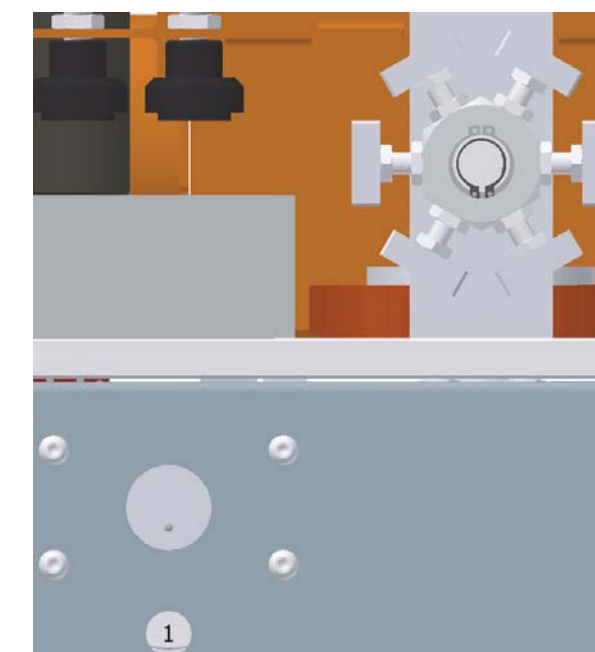
I cilindri pressori movimentano la discesa della protezione mobile che ha la funzione di separare la zona di lavoro dall'operatore.

La protezione mobile si posiziona sul profilo sul lato dove questo è inserito; dall'altra parte, dove il profilo non è presente, la protezione arriva fino alla superficie del piano di lavoro.



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 tre differenti regolazioni della profondità di fresatura grazie al revolver con tre coppie di 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.