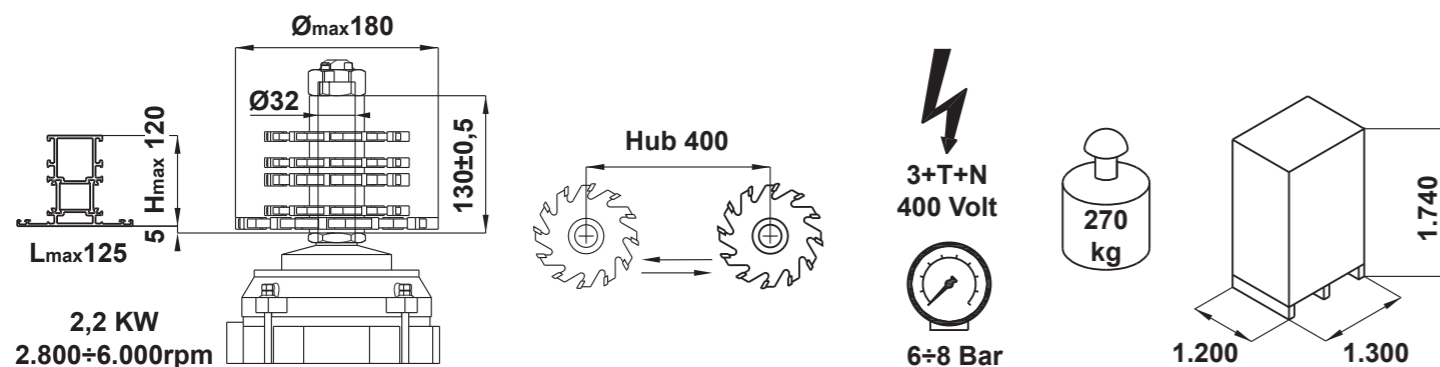
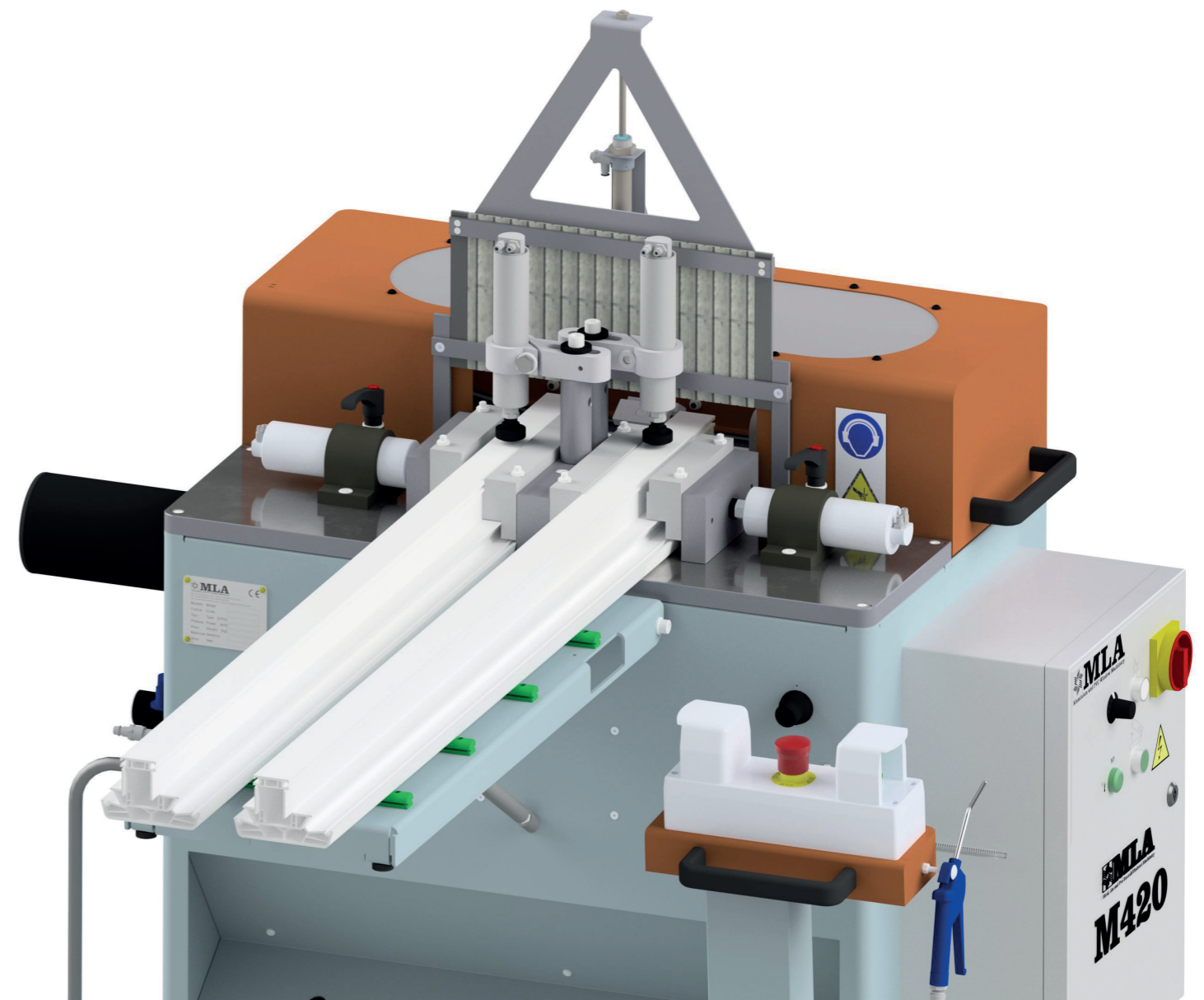
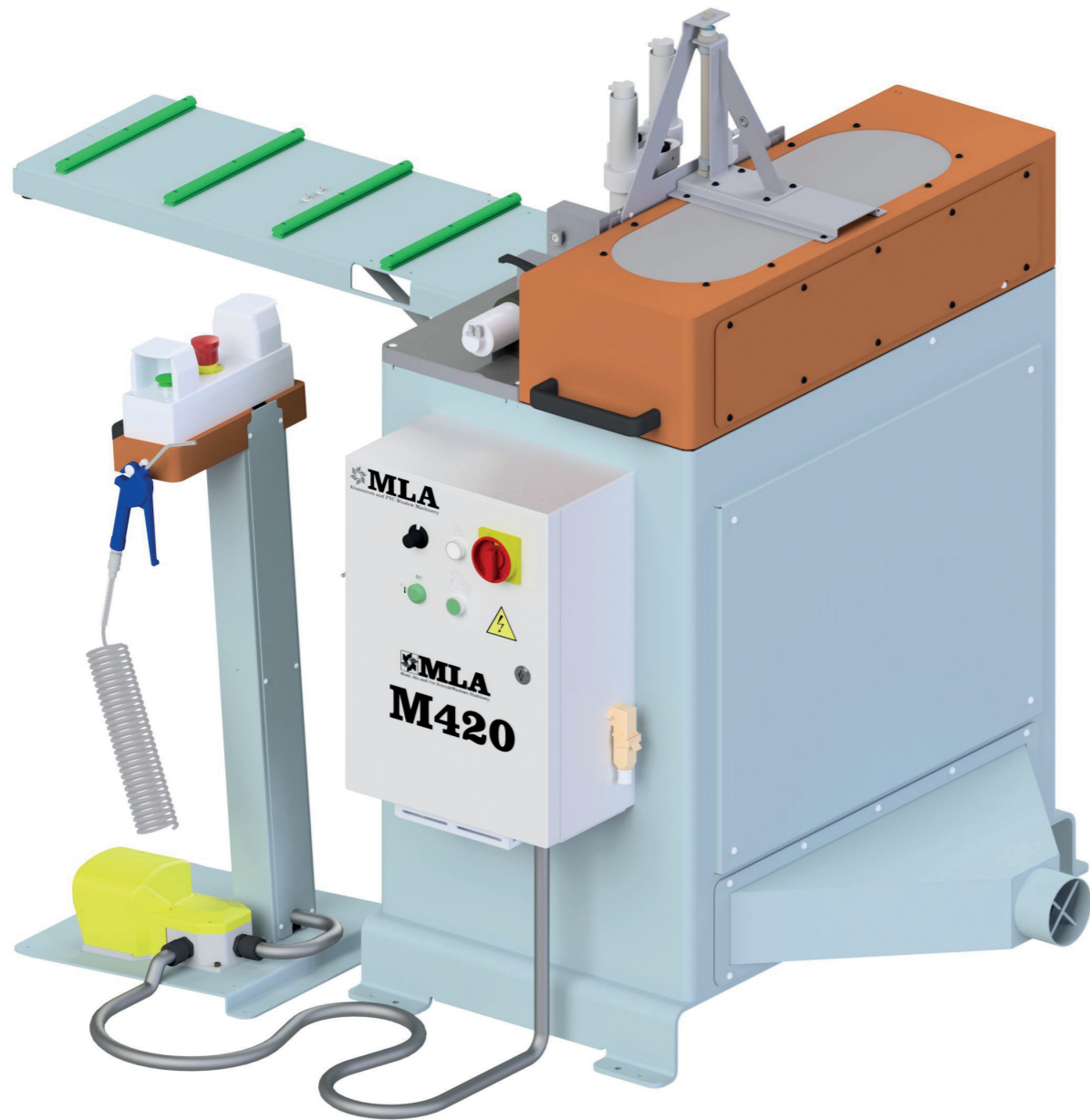


M420 ist mit einem Gerät ausgestattet, das ein Aktivierungssignal für jeden externen Sauger für die gesamte Dauer des Arbeitszyklus und die folgenden acht Sekunden generiert. Ein großer Sammler für das Späneabsaugen und Sammeln befindet sich an der Basis der Maschine.

## Halbautomatische Ausklinkfräse für Profile aus Aluminium und Kunststoff



Die Ausklinkfräse **M420** ist für das gleichzeitige Fräsen von zwei Profilen mit einer **Breite bis zu 125mm** im Winkel von 90° konzipiert.

Die Profilspannung erfolgt durch zwei vertikale und zwei horizontale Spannzylinder, die mit Hoch- und Niederdruck betätigt werden.

**M420** bietet bessere Fräsqualität, erhöhte Vorschubgeschwindigkeit und reduziertes Geräusch durch:

- vibrationsfreie Bewegung auf Kugelumlauf-**Linearführungen/Gleitschuhen**;
- einen durch **Frequenzumrichter** gesteuerten Motor 2,2 Kw bis zu **6000rpm**;
- Vorschub der Fräseinheit durch **hydropneumatischen Zylinder**.

Die Bedienung der **M420** wird durch ein **bewegliches Steuerpult** erleichtert. Dieses kann der Maschinenbediener optimal im Arbeitsbereich platzieren und vermeidet hierdurch unnötige Wege.

Es ist mit Fußschalter zum Spannen, Zweihandbedienung und Not-Aus-Taste ausgestattet.

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

## Arbeitsweise

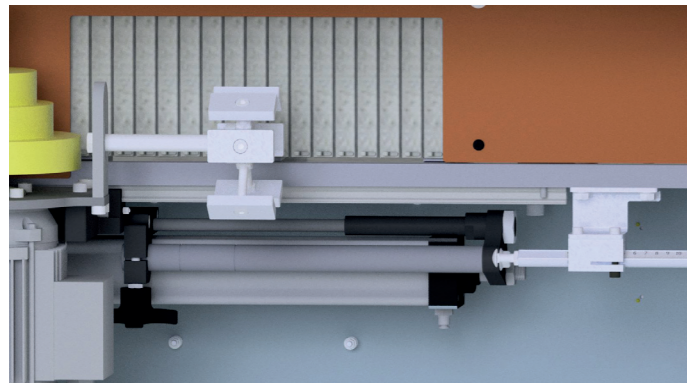
Durch Betätigen des Fußschalters am Bedienpult werden die Profile mit Niederdruck gespannt und die Lamellen des Schutzvorhanges abgesenkt.

Durch Drücken der Tasten am Bedienpult (EN-574-3A zertifizierte Zweihandbedienung), wird die Hochdruckspannung zugeschaltet, der Motor läuft mit der am Frequenzumformer vorgewählten Drehzahl und die Fräsbearbeitung beginnt.

Der Frässlitten erreicht den Schalter der Endposition und geht in den Rücklauf, wobei der weiterdrehende Fräser eine *Feinfräsung* durchführt.

Nachdem der Motor wieder in die Grundstellung zurückgekehrt ist, wird er durch die Motorbremseinrichtung innerhalb kürzester Zeit zum Stillstand gebracht. Automatisch öffnen sich die Spannvorrichtungen und die Lamellen werden angehoben.

Nach Öffnen des Maschinendeckels und Lösen der **pneumatischen Schnellverriegelung** ist ein Wechsel der Fräsergruppe mit einem Handgriff möglich (nur wenn der Motor in Ruhestellung ist).

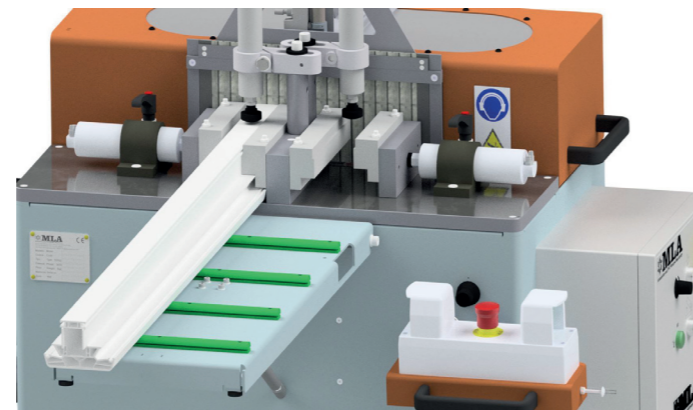


Der Fräsweg der **M420** lässt sich der Profilbreite entsprechend einstellen. Die Startposition des Motors ist zum Profil stufenlos einstellbar und die Endposition ist über Endschalter verstellbar.

Mit Hilfe eines auch horizontal verstellbaren Revolvers mit 6 Anschlägen kann die Frästiefe der Profile korrekt eingestellt werden.

Die Schutzlamellen bewegen sich vertikal und ermöglichen dem Profil den Zugriff in den Arbeitsbereich. Aus 5mm dicken Polycarbonat gemacht, schützen sie den Bediener vor möglichen Geräte- oder Materialsplittern entsprechend den Sicherheitsvorschriften.

Das große Sichtfenster im Deckel besteht aus kratzfestem Polycarbonat und garantiert dauerhaft einen optimalen Blick auf den Fräsvorgang.



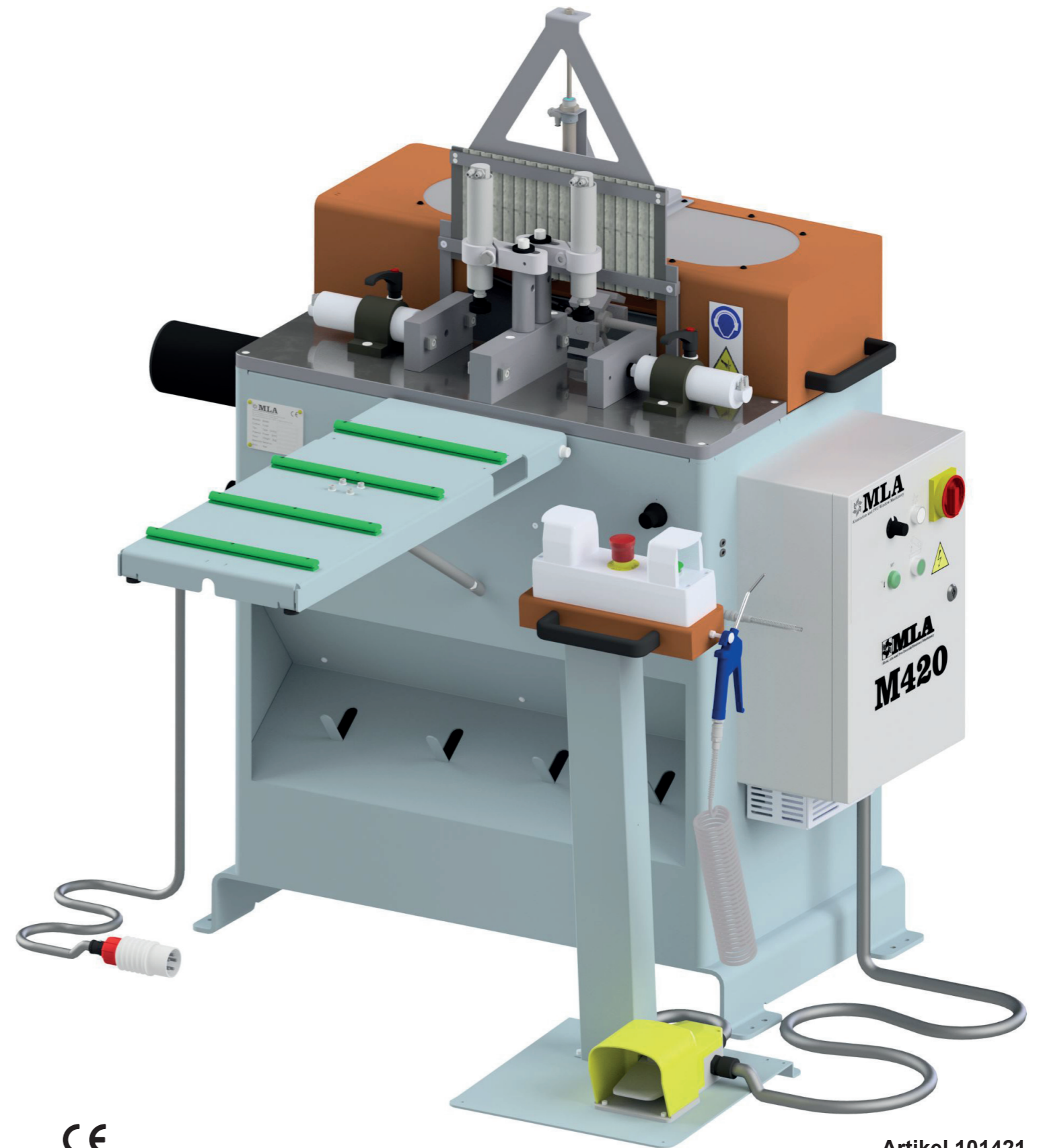
Der Frequenzumrichter an der Maschine ist mit einer SS1-STO Sicherheitsklasse des Motorstopps zertifiziert.

Die geschliffene und vernickelte Arbeitsoberfläche gewährleistet perfekte Glätte und Kratzfestigkeit.

Durch die in einem Stück eingebauten T-Mutter und horizontale Spannvorrichtung können die Gegen-Halter innerhalb weniger Sekunden eingesetzt und ausgewechselt werden.

Beide Profile können auf dem breiten Klappräger sicher aufgelegt werden.

Für die Bearbeitung von Aluminium-Profilen kann die Maschine mit einem optionalen Satz, bestehend aus Mikrosprühgerät und 5lt-Kanister, ausgestattet werden.



CE

Artikel 101421