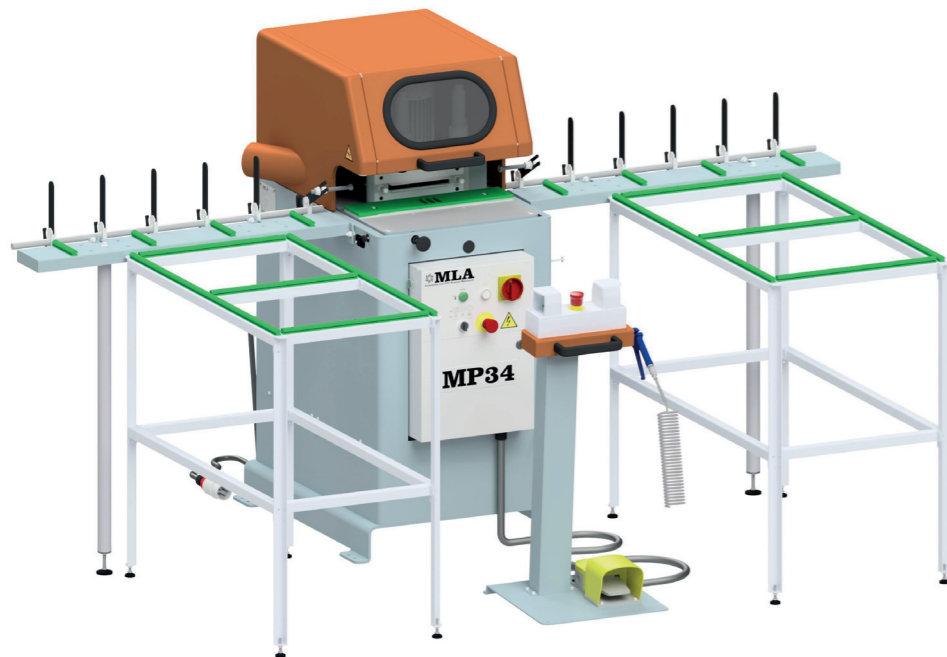




MP34S + Seitenträger l=2m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502549



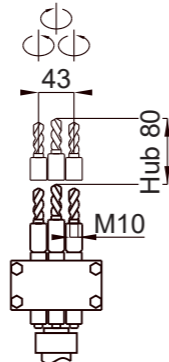
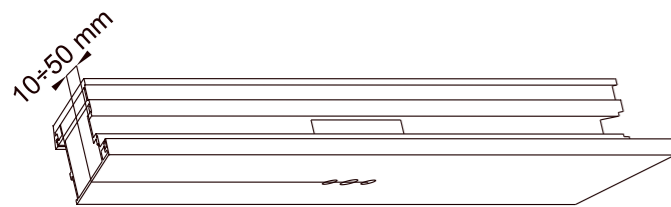
MP34

- + Seitenträger l=1m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502491
- + Träger für verschweißtes Fenster Art.-Nr. 502594
- + Steuerpult zur Aktivierung der Bearbeitung am verschweißten Fenster Art.-Nr. 502595

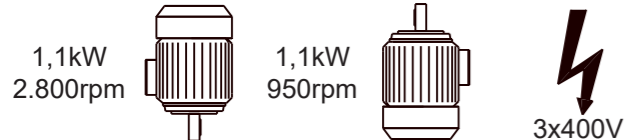
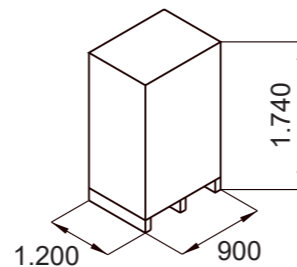
Halbautomatische Fräsbohrmaschine für Kunststoffprofile



MP34S + 502491



MP34=225kg
MP34S=240kg



MP34 ist zur Ausführung der Olivenbohrungen und Schlosskastenfräsung für den Einbau einer Griffolive an Aluminium- und Kunststoffprofilen mit Stahlarmierung (nur Bohrung) ausgelegt.

Die komfortable Frontöffnung ermöglicht die einfache Positionierung des Profils, das durch das Fenster aus kratzfestem Polycarbonat sichtbar ist: dank dieser Lösung kann der Bediener die Bearbeitung in kompletter Sicherheit kontrollieren.

Bei MP34 ist es möglich, den Zentrieranschlag und die seitlichen Profilträger gleichzeitig einzusetzen.

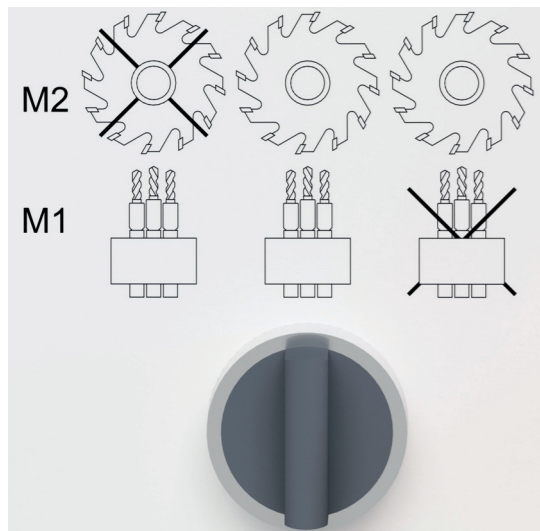
MP34 Art.-Nr. 105342

MP34S Art.-Nr. 105342S = MP34 + Zentrieranschlag Art.-Nr. 502548

Optional für beide:

- + (2+2) Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502588
- + (6+6) Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502589
- + Seitenträger l=1m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502491
- + Seitenträger l=2m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502549

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



Arbeitsweise

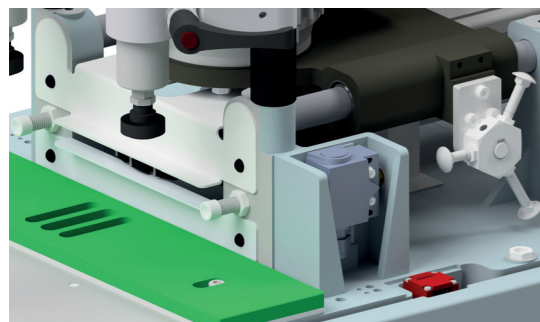
Die Profilspannung erfolgt durch das Pedal, das die Kurzhubzylinder betätigt.

Der Arbeitszyklus wird durch gleichzeitiges Drücken der Tasten an der rechten und linken Seite der Schalttafel in Betrieb gesetzt (zertifizierte Zweihandbedienung EN574-3A).

Am Ende des Arbeitszyklus wird das Profil automatisch gelöst.

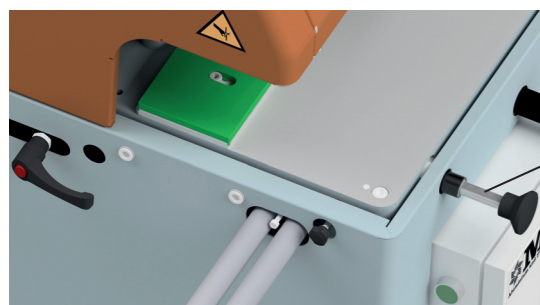
Es ist möglich, den kompletten Arbeitszyklus oder alternativ nur den Fräs- oder Bohrzyklus auszuwählen.

Jeder Motor ist mit einem Temperaturfühler ausgestattet, der die Motorspeisung beim Heißlaufen ausschaltet und die Unversehrtheit des Motors gewährleistet.

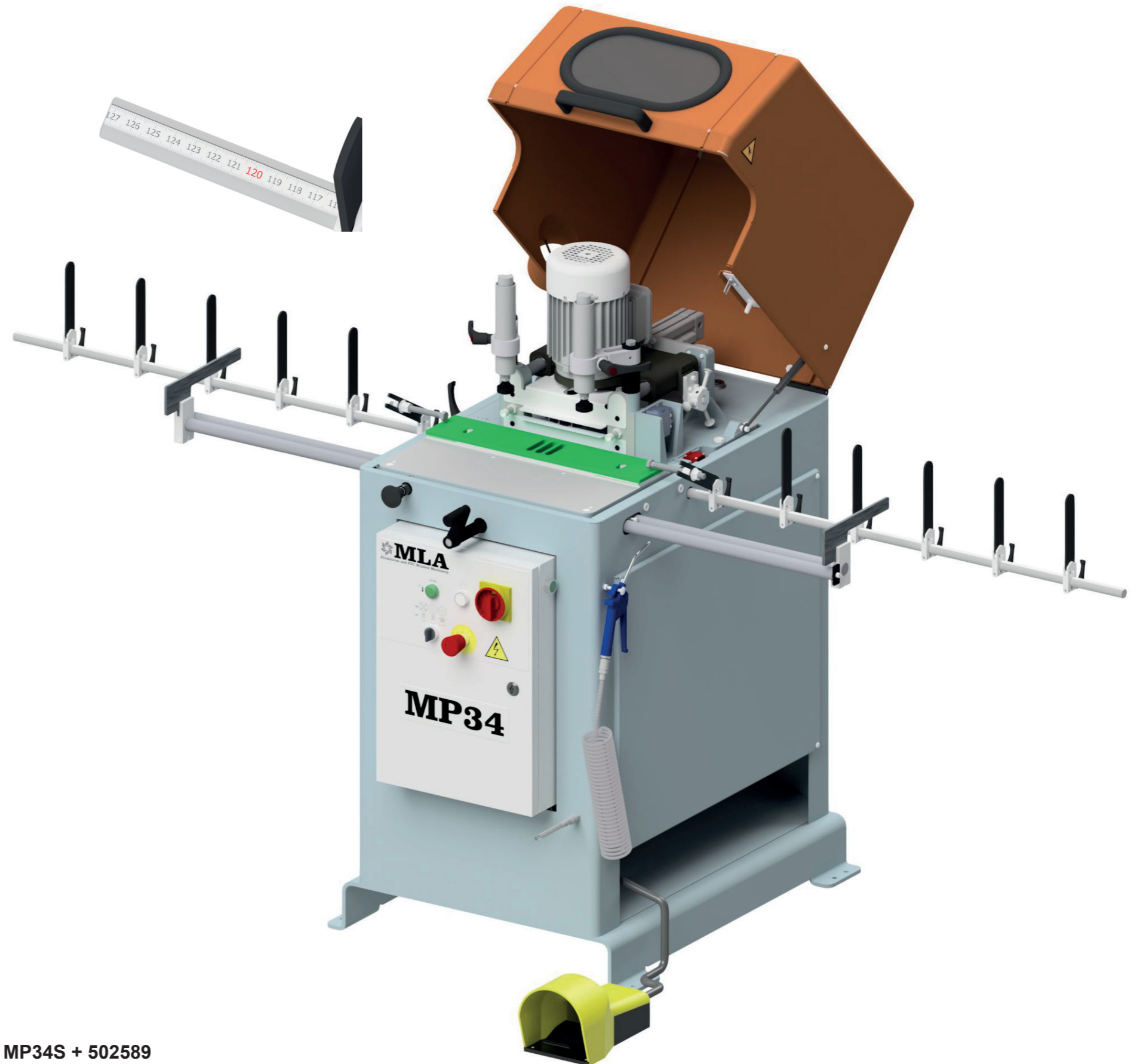


Die Frästiefe kann durch 6 Anschläge am Revolver ausgewählt werden.

Der horizontale Motor ist mit Servobremsten ausgestattet, die zum unverzüglichen Anhalten des Werkzeugs führen.



Die Bohreinheit wird hydropneumatisch gesteuert. Die Bohrposition (y) ist von 10 bis 60mm regelbar: der Positionierhebel ist mit einer Millimeterskala und mit einem rastenden Positioniersystem ausgestattet, das aus 11 (10-15-...-55-60mm) Zwischenstufen besteht.



MP34S + 502589