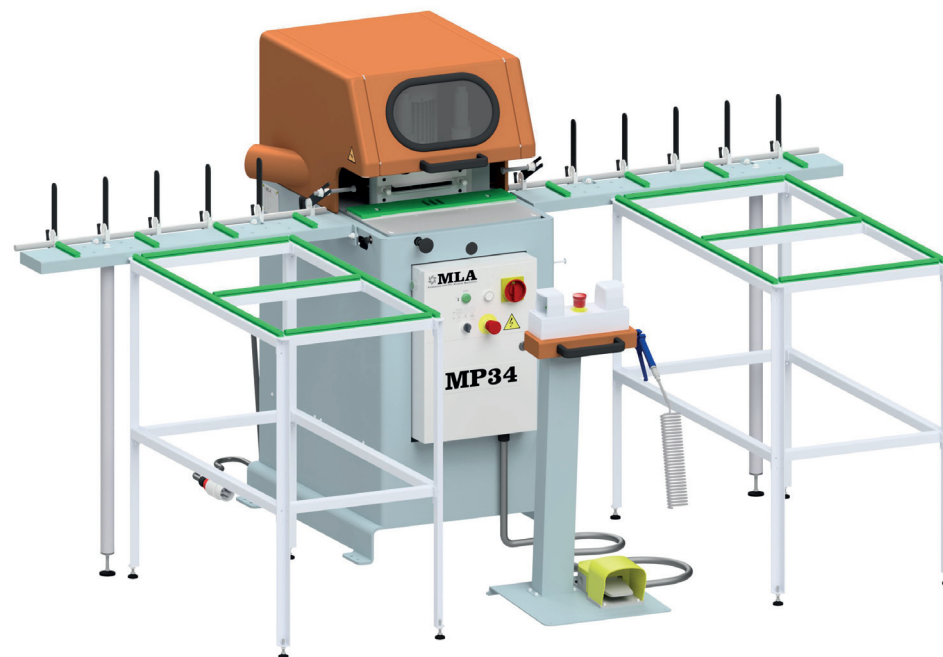




MP34S + supporti laterali l=2m con 6+6 battute su asta millimetrata cod.502549

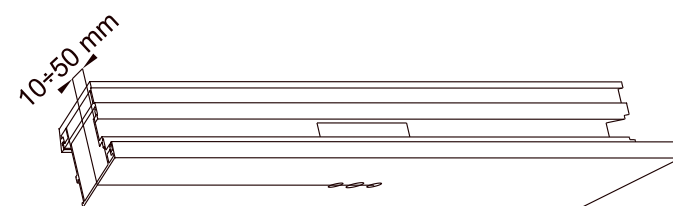


MP34

+ supporti laterali l=1m con 6+6 battute su asta millimetrata cod.502491

+ supporti per finestra saldata cod. 502594

+ pulpito di comando per azionare la lavorazione su finestra saldata cod. 502595



1,1kW
2.800rpm



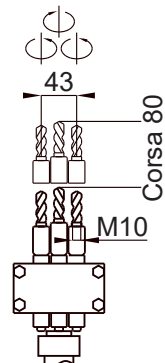
1,1kW
950rpm



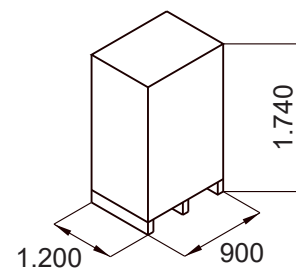
3x400V



6÷8bar



MP34=225kg
MP34S=240kg



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

Fresatrice foratrice semiautomatica per profili in pvc



CE

MP34S + 502491

MP34 è concepita per realizzare lo scasso ed i tre fori su profili in alluminio e pvc con rinforzo in acciaio (solo foratura) necessari all'inserimento della cremonese.

La comoda apertura frontale permette il posizionamento diretto del profilo, visibile attraverso l'oblò in policarbonato antigraffio: questa soluzione permette all'operatore di poter controllare la lavorazione in sicurezza.

Su **MP34** è possibile utilizzare contemporaneamente sia gli arresti simmetrici che i supporti laterali del profilo.

MP34 cod.105342

MP34S cod.105342S = **MP34** + arresti simmetrici cod. 502548

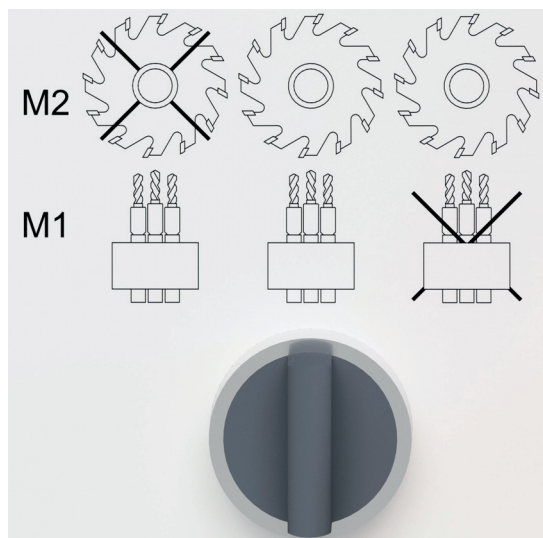
Opzionali per entrambe:

+ (2+2) battute su asta millimetrata cod.502588

+ (6+6) battute su asta millimetrata cod.502589

+ supporti laterali l=1m con 6+6 battute su asta millimetrata cod.502491

+ supporti laterali l=2m con 6+6 battute su asta millimetrata cod.502549



Funzionamento

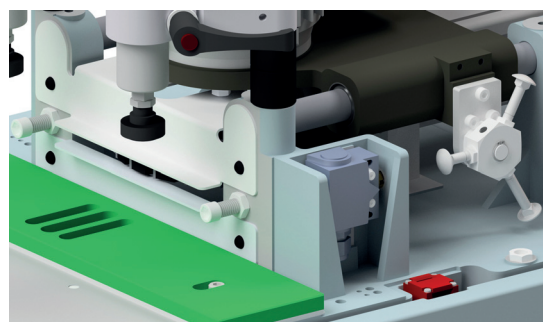
Il bloccaggio del profilo avviene premendo la pedaliera che attiva i cilindri pressori a corsa breve.

Premendo contemporaneamente i pulsanti posti sul lato destro e sinistro del quadro elettrico si attiva il ciclo di lavoro (dispositivo bimanuale certificato EN574-3A).

Alla fine del ciclo di lavoro il profilo viene sbloccato automaticamente.

E' possibile selezionare il ciclo completo oppure solo la foratura o fresatura.

Ogni motore è dotato di sonda termica che interrompe l'alimentazione al motore in caso di surriscaldamento, salvaguardandone l'integrità.



La profondità di fresatura è selezionabile attraverso 6 arresti di battuta disposti a stella/revolver.

Il motore di fresatura orizzontale è dotato di servofreno per garantire l'arresto immediato dell'utensile.



L'unità di foratura ha un azionamento oleo-pneumatico. La posizione di foratura (y) è regolabile da 10 a 60mm: la leva di posizionamento ha una scala millimetrata ed un sistema di posizionamento "a scomparsa" con 11 posizioni predefinite (10-15-...-55-60mm).



MP34S + 502589