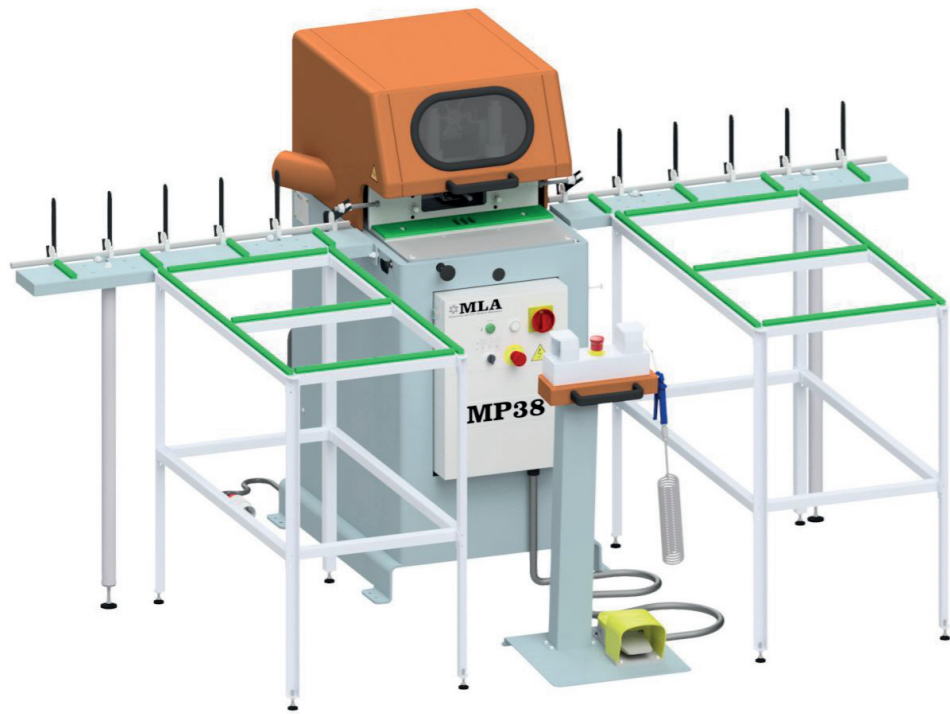


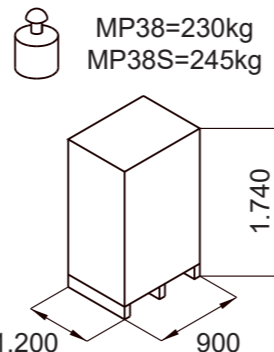
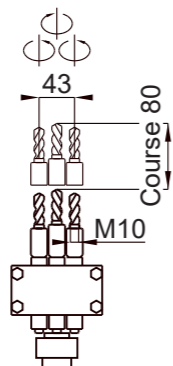
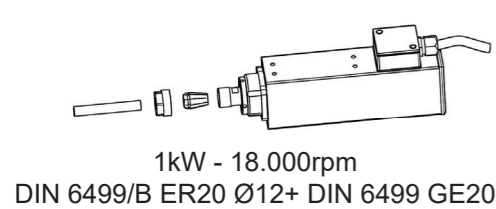
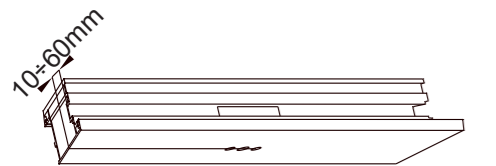


MP38S + supports latéraux l=2m avec 6+6 butées sur barre millimétrique code 502549



MP38S

- + supports latéraux l=1m avec 6+6 butées sur barre millimétrique code 502491
- + supports pour fenêtre soudée code 502594
- + pupitre de commande pour activer l'usinage sur fenêtre soudée code 502595



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

Fraiseuse perceuse semi-automatique pour profilés en aluminium et pvc



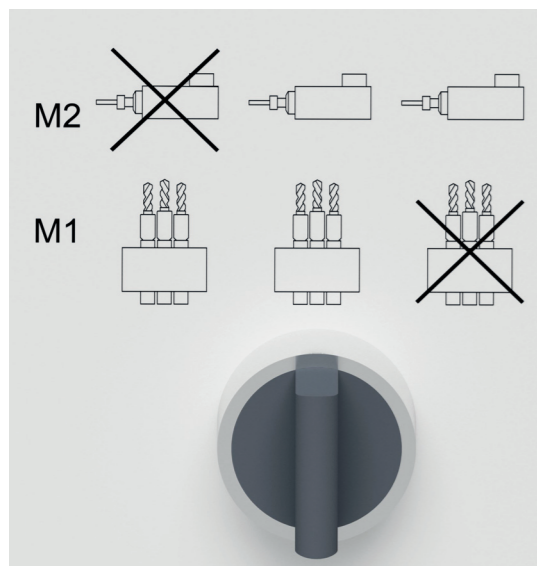
MP38S + 502491

MP38 est conçue pour réaliser le triple perçage et la fente pour l'insertion de la poignée de fenêtre sur profilés en aluminium et pvc avec renforcement en acier (seulement perçage).

L'ouverture frontale très confortable permet le positionnement direct du profilé, toujours visible à travers la fenêtre en polycarbonate résistant aux griffes: grâce à cette solution l'opérateur peut donc monitorer l'usinage en toute sécurité.

Sur MP38 il est possible d'utiliser au même temps le dispositif de centrage symétrique et les supports latéraux profilés.

- MP38 code 105382
- MP38S code 105382S = MP38 + dispositif de centrage symétrique code 502548
- Optionnel pour les deux:
 - + (2+2) butées sur barre millimétrique code 502588
 - + (6+6) butées sur barre millimétrique code 502589
 - + supports latéraux l=1m avec 6+6 butées sur barre millimétrique code 502491
 - + supports latéraux l=2m avec 6+6 butées sur barre millimétrique code 502549



Fonctionnement

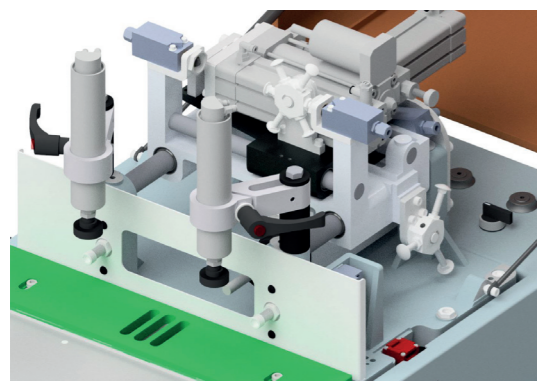
Le blocage du profilé se produit en appuyant sur le pédale qui active les verins à course brève.

Le cycle de travail est activé en appuyant simultanément sur les boutons sur le côté droite et gauche du tableau électrique (dispositif bi-manuel certifié EN574-3A).

À la fin du cycle de travail, le profilé est débloqué automatiquement.

Il est possible de sélectionner le cycle complet ou celui de seule fraisage ou perçage.

Chaque moteur est doté d'une sonde de température qui interrompt l'alimentation en cas de surchauffage, en sauvegardant l'intégrité du moteur même.

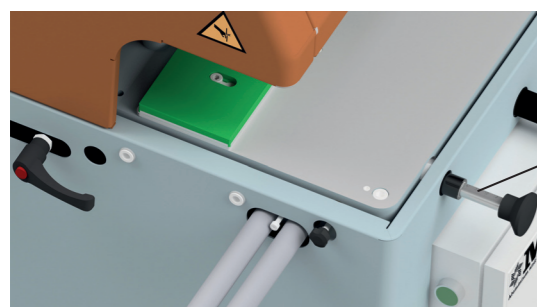


La profondeur et la largeur de fraisage peuvent être sélectionnée grâce à 6 arrêts de butée sur le revolver.

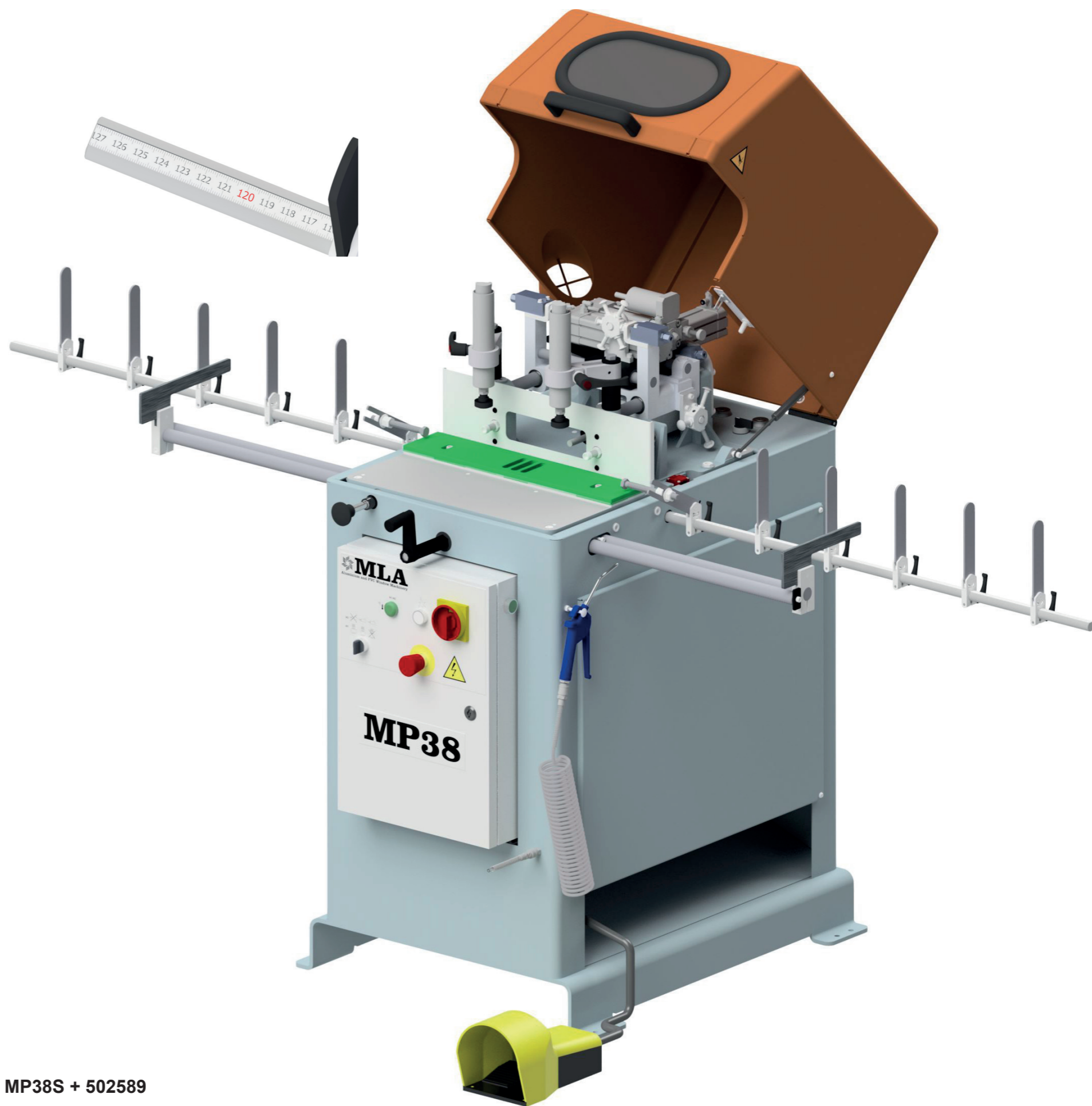
Le mouvement de fraisage [x] est mis en action par un verin oléo-pneumatique.

L'électrobroche à haute fréquence est gérée par un inverseur qui garantit l'arrêt immédiat du moteur.

L'électrobroche est aussi dotée d'un ventilateur de refroidissement forcé qui permet une productivité élevée sans interruption due à une surchauffe.



L'unité de perçage est à commande oléo-pneumatique. La position du perçage (y) est réglable de 10 à 60mm: le levier de positionnement est doté d'une échelle millimétrique et d'un système de positionnement "escamotable" avec 11 (10-15- ...-55-60mm) marches intermédiaires.



MP38S + 502589