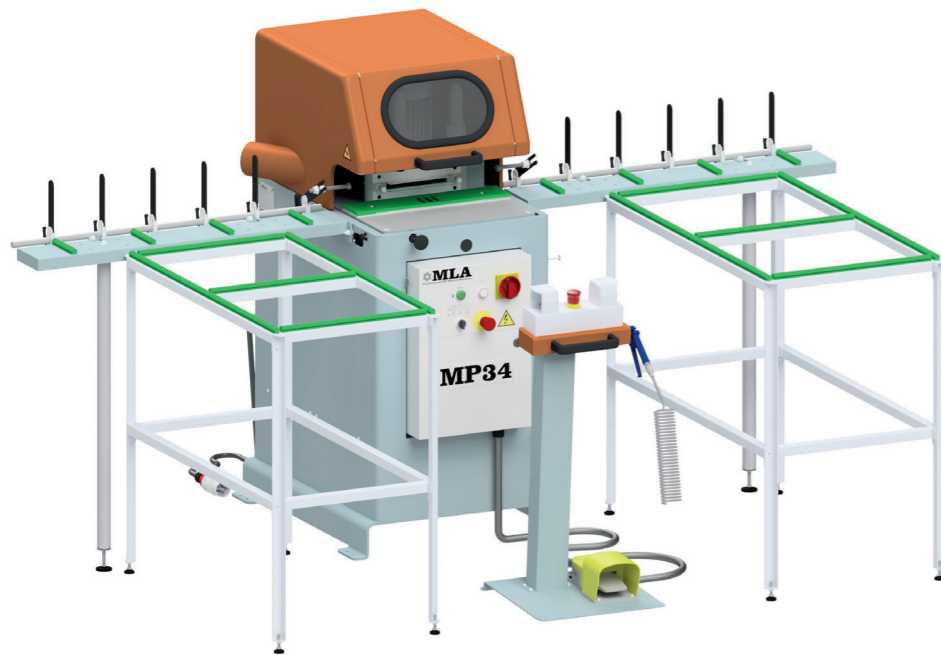




MP34S + soportes laterales l=2m con 6+6 topes en varilla milimétrica código 502549



**MP34**

+ soportes laterales l=1m with 6+6 topes en varilla milimétrica código 502491

+ soportes para ventana soldada código 502594

+ mesa de control para activar el mecanizado en ventana soldada código 502595

**Fresadora perforadora semiautomática para perfiles de pvc**

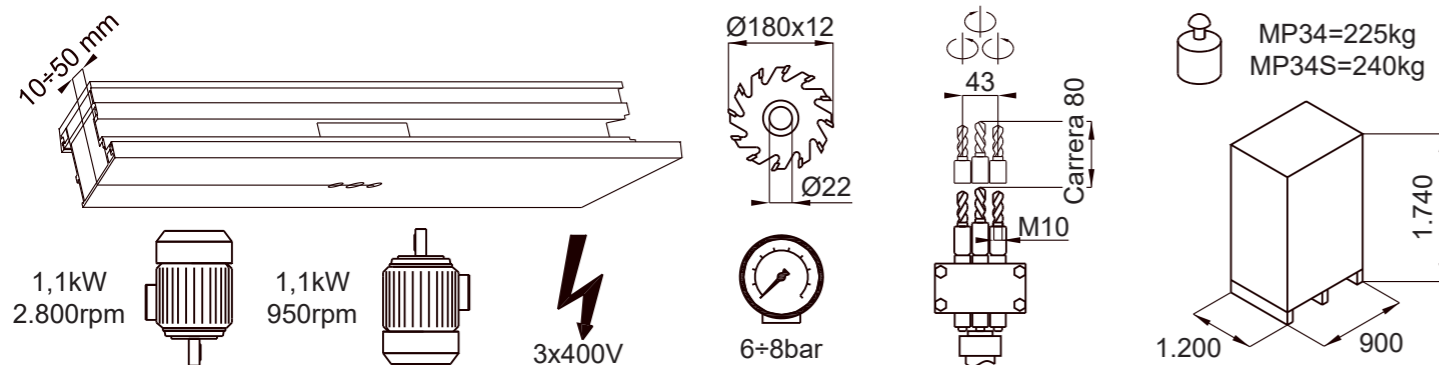


MP34S + 502491

MP30 está concebida para realizar el fresado y el triple taladro para la inserción de una manija de ventana en perfiles de aluminio y pvc con refuerzo de acero (solo perforación).

La cómoda apertura frontal permite un fácil posicionamiento del perfil, visible a través de la ventana de policarbonato resistente a los arañazos: esta solución permite al operador verificar la operación de trabajo con total seguridad.

En MP34 es posible utilizar tanto el dispositivo de centrado simétrico como los soportes laterales de perfil al mismo tiempo.



La Empresa se reserva el derecho de modificar y mejorar sus productos sin previo aviso.

MP34 código 105342

MP34S código 105342S = MP34 + dispositivo de centrado simétrico código 502548

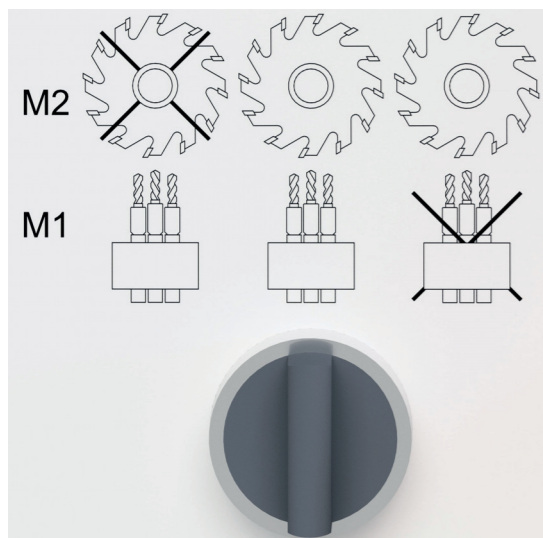
Opcional para ambos:

+ (2+2) topes en varilla milimétrica código 502588

+ (6+6) topes en varilla milimétrica código 502589

+ soportes laterales l=1m con 6+6 topes en varilla milimétrica código 502491

+ soportes laterales l=2m con 6+6 topes en varilla milimétrica código 502549



### Operación

La sujeción del perfil se realiza presionando el pedal de activación de los cilindros de sujeción de carrera corta.

El ciclo de trabajo se pone en marcha presionando los botones en el lado derecho e izquierdo del tablero eléctrico simultáneamente (dispositivo bimanual certificado EN574-3A).

Al final del ciclo de trabajo, el perfil se desbloquea automáticamente.

Es posible seleccionar el ciclo de trabajo completo o solo el ciclo de fresado o taladrado.

Cada motor está equipado con un sensor térmico que detiene la alimentación en caso de sobrecalentamiento, protegiendo la integridad del motor.

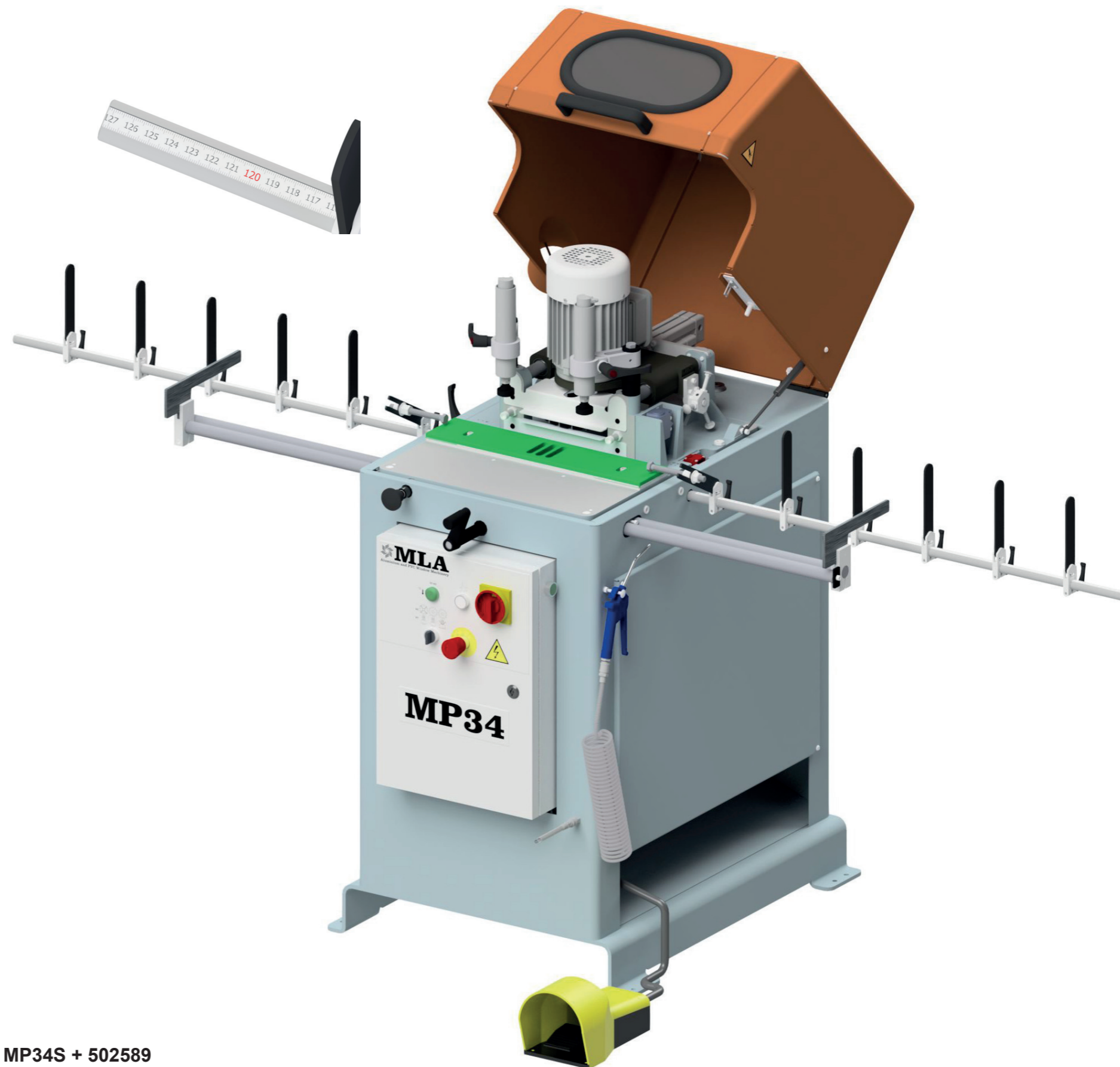


La profundidad de fresado se puede seleccionar utilizando 6 toques en forma de estrella en el revólver.

El motor de fresado horizontal está equipado con servofrenos que garantizan la parada inmediata de la herramienta.



La unidad de perforación está equipada con un accionamiento oleoneumático. La posición de perforación (y) es ajustable de 10 a 60mm: la palanca de posicionamiento está provista de una escala milimétrica y un sistema de ajuste "plegable" con 11 posiciones predeterminadas (10-15 -...- 55-60mm).



MP34S + 502589