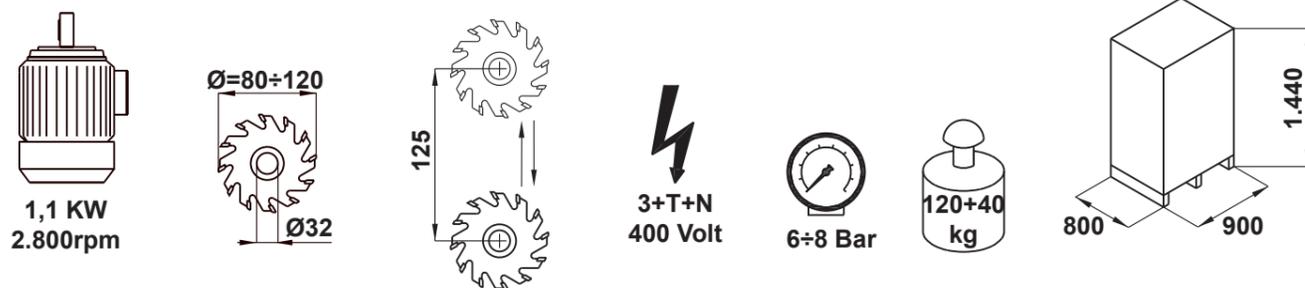


Vista dall'alto

MDSCR occupa poco spazio: i due tavoli sono sovrapponibili e a loro volta sovrapponibili sulla macchina.

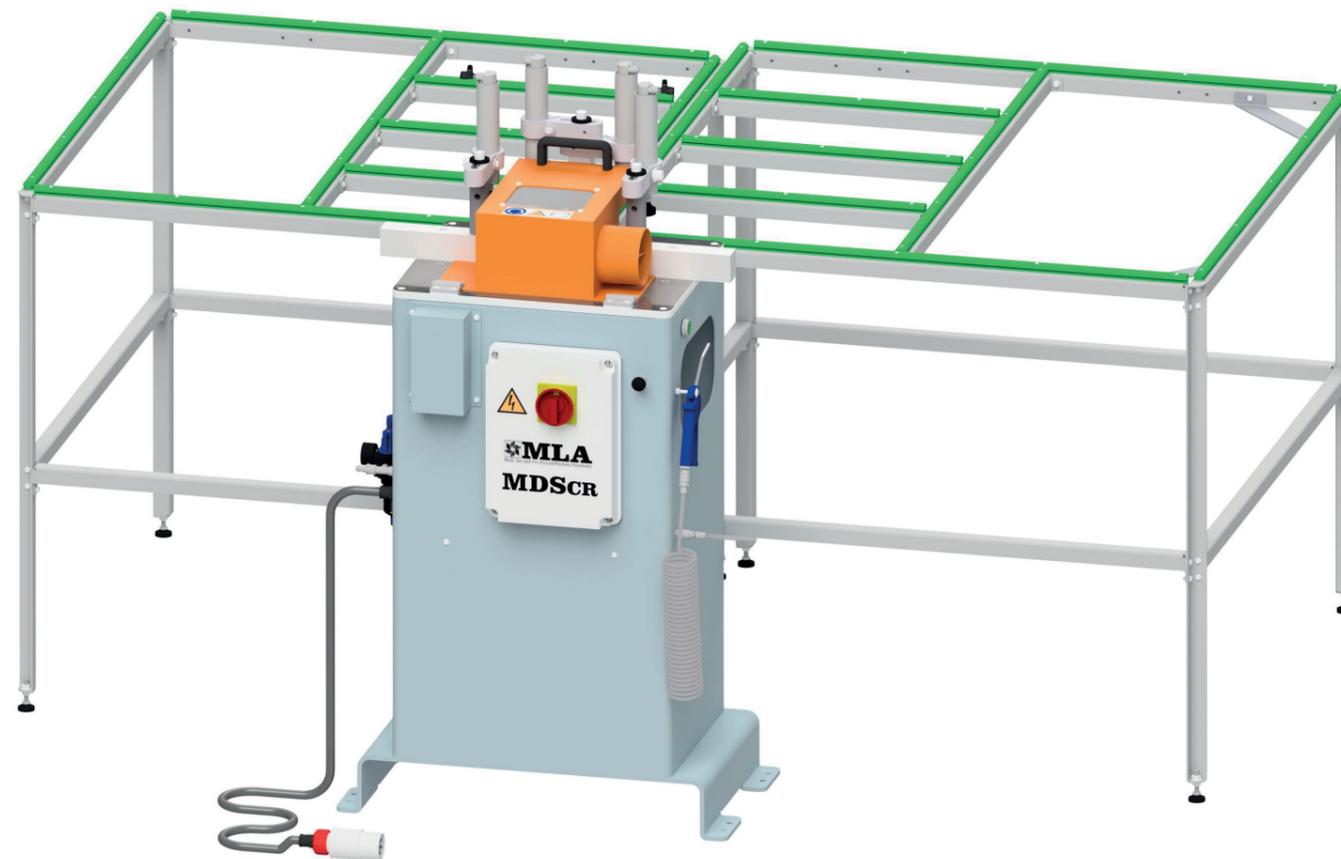


Esempio di lavorazione



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

Fresatrice semi-automatica con cambio rapido del gruppo frese per asportare l'angolo dell'anta ridotta



Cod. 101DSCR+502565V1

La fresatrice **MDSCR** è ideata per asportare il nodo centrale ridotto di scambio battuta su porte e finestre in pvc.

Una coppia di tavoli opzionali (cod. 502565V1) rende la movimentazione dell'anta più semplice.

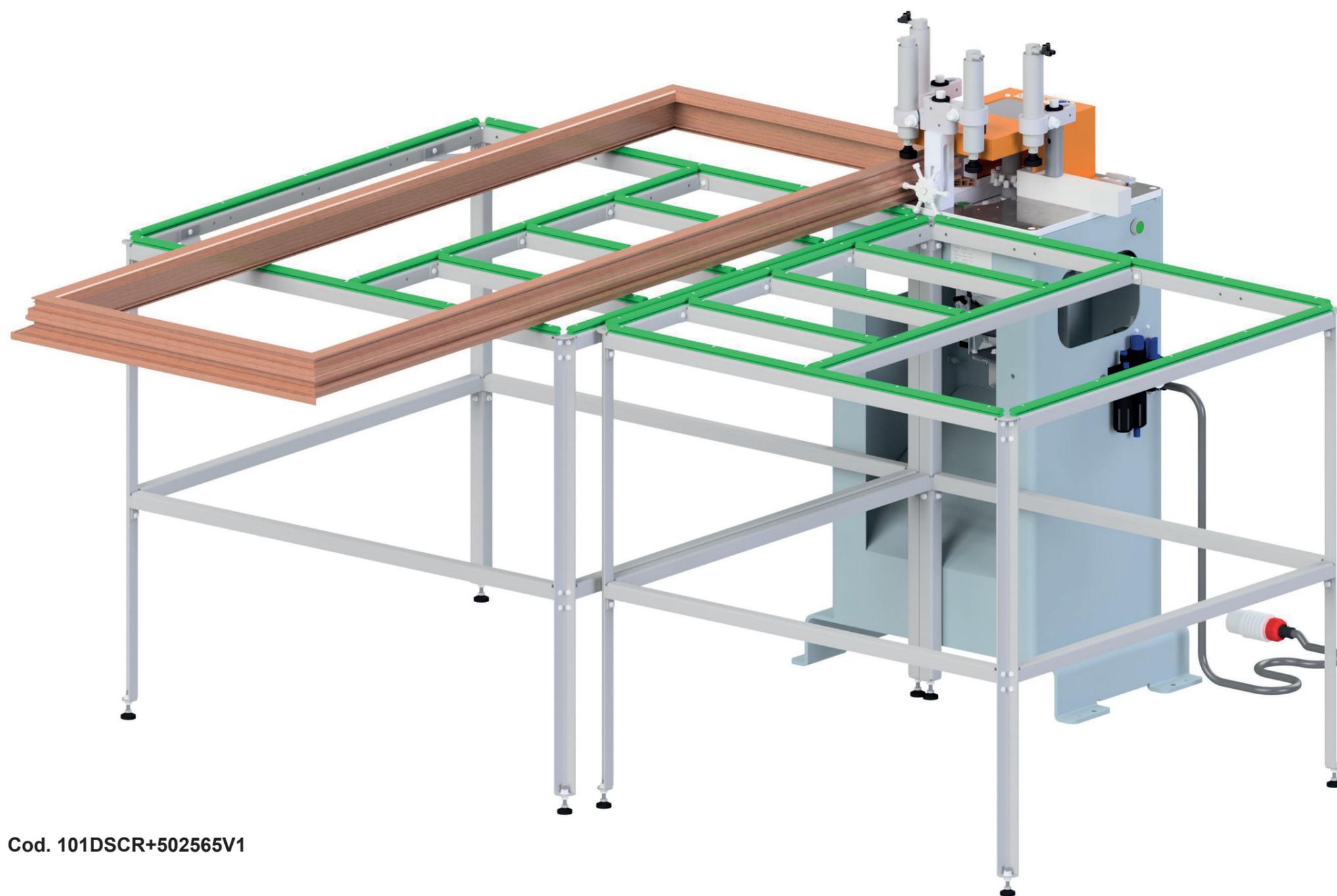
Mantenendo una posizione frontale, l'operatore può lavorare l'anta sia a sinistra che a destra.

MDSCR è dotata di **dispositivo bimanuale certificato** (EN574-3A).

I **pattini/guide lineari** a ricircolo di sfere e l'avanzamento con **cilindro oleo-pneumatico** rendono la movimentazione di fresatura fluida e costante.

La parte trasparente della protezione è in polycarbonato antigraffio per mantenere nel tempo la visibilità ottimale della zona di lavoro.

Il piano di lavoro è rettificato e placcato nichel per garantire l'estrema fluidità e resistenza ai graffi.



Cod. 101DSCR+502565V1

Su **MDSCR** gli angoli vengono lavorati uno di seguito all'altro: posizionando l'anta a sinistra si può frasare il primo angolo; di seguito è possibile frasare il secondo angolo posizionando l'anta a destra.

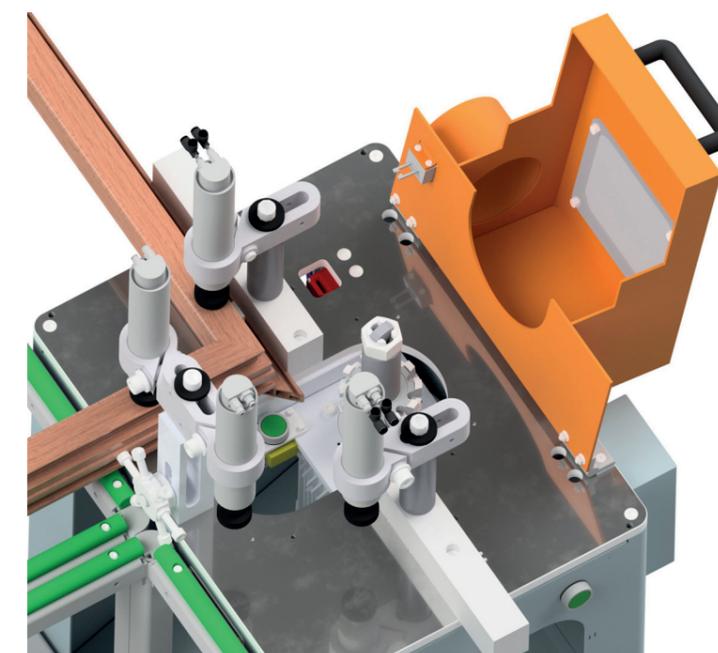
Premendo il tiretto a destra del quadro elettrico l'anta viene bloccata a bassa pressione da cilindri di corsa 30mm.

Premendo i pulsanti bimanuali contrapposti il bloccaggio passa ad alta pressione, il motore si mette in rotazione e il ciclo di fresatura inizia.

Un interruttore di fine corsa ferma la corsa di fresatura alla posizione desiderata.

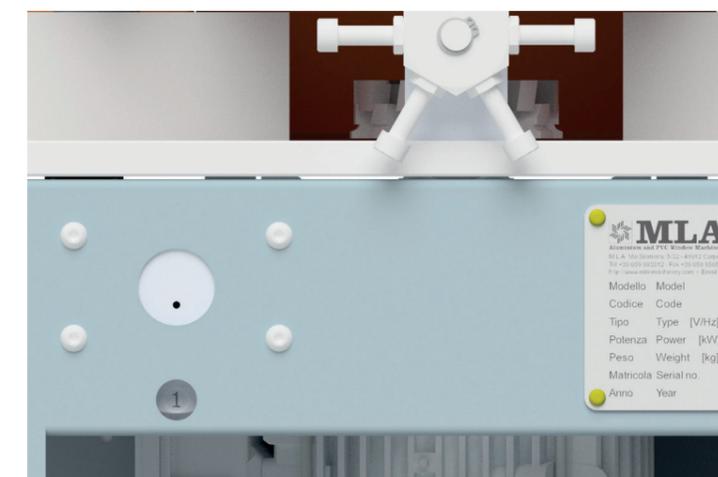
Contemporaneamente si arresta la rotazione della fresa, che ritorna nella posizione di riposo; sganciando il tiretto l'anta si sblocca.

Il motore è dotato di **freno di stazionamento** integrato che ferma la rotazione istantaneamente.



Il sistema di cambio rapido del gruppo frese è pneumatico: dopo aver aperto la protezione lo si può attivare premendo il bottone verde.

E' possibile realizzare tre differenti regolazioni della profondità di fresatura grazie al revolver con tre coppie di battute presente sul piano di lavoro.



E' possibile realizzare tre differenti regolazioni di lunghezza di fresatura grazie al revolver a tre posizioni presente sotto il piano di lavoro.