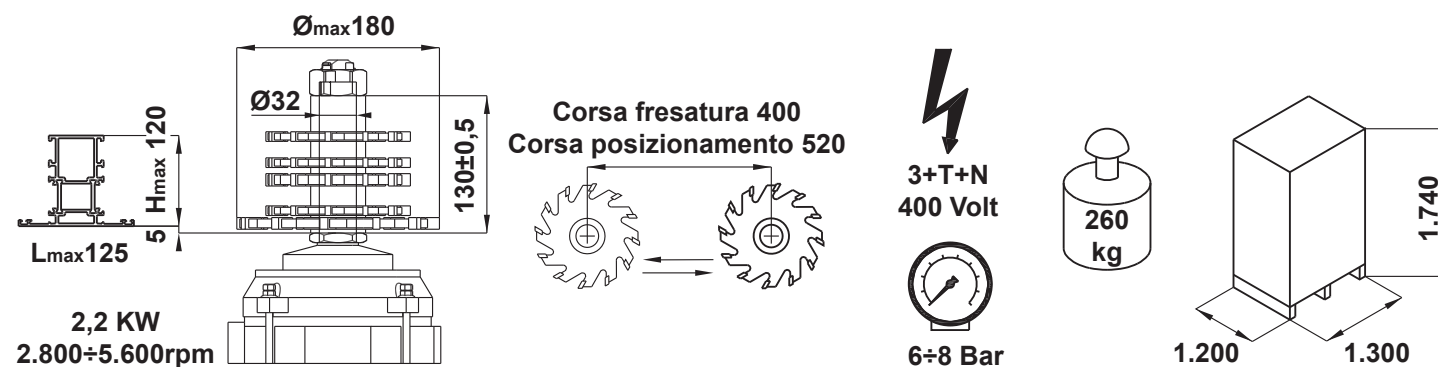
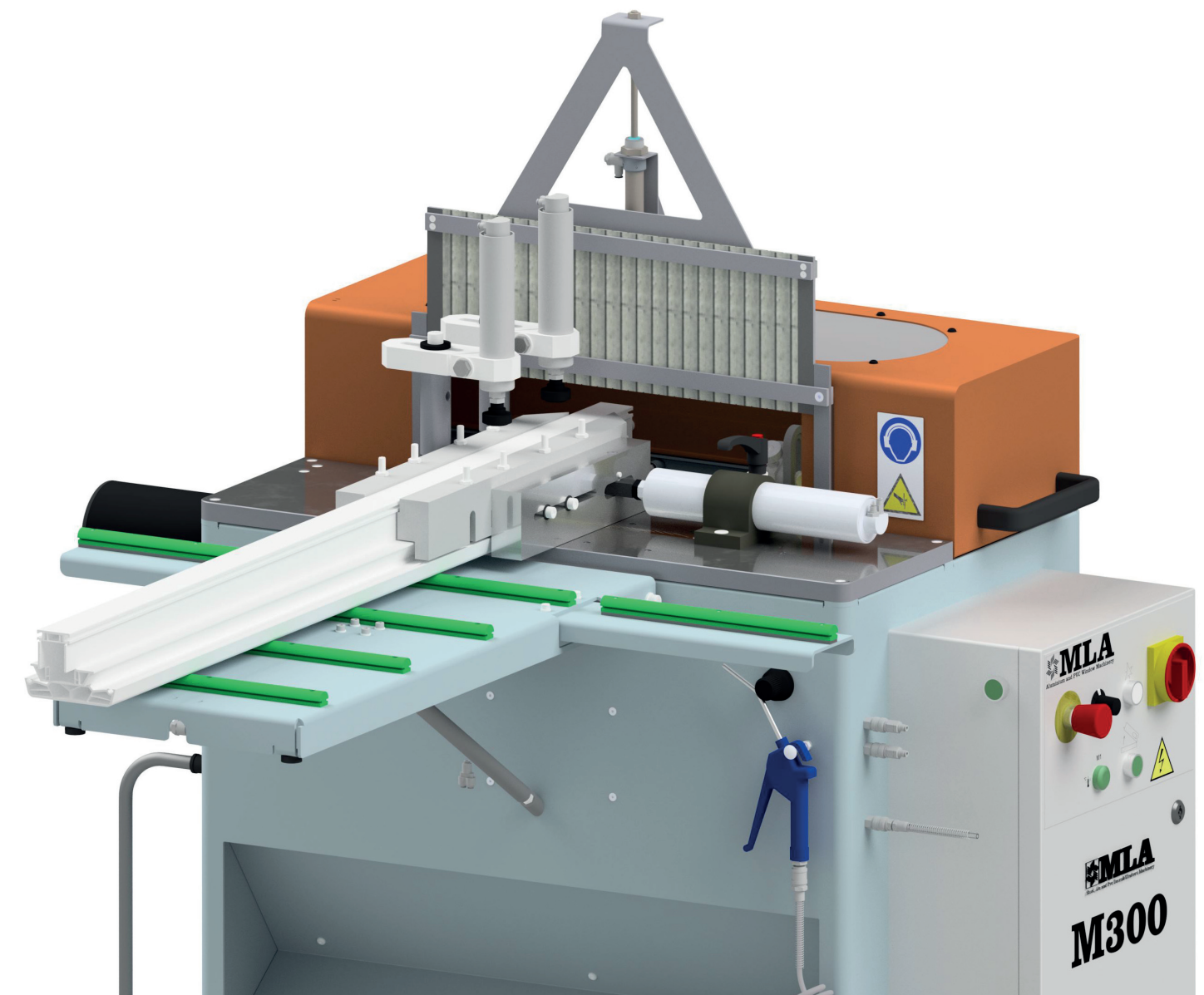
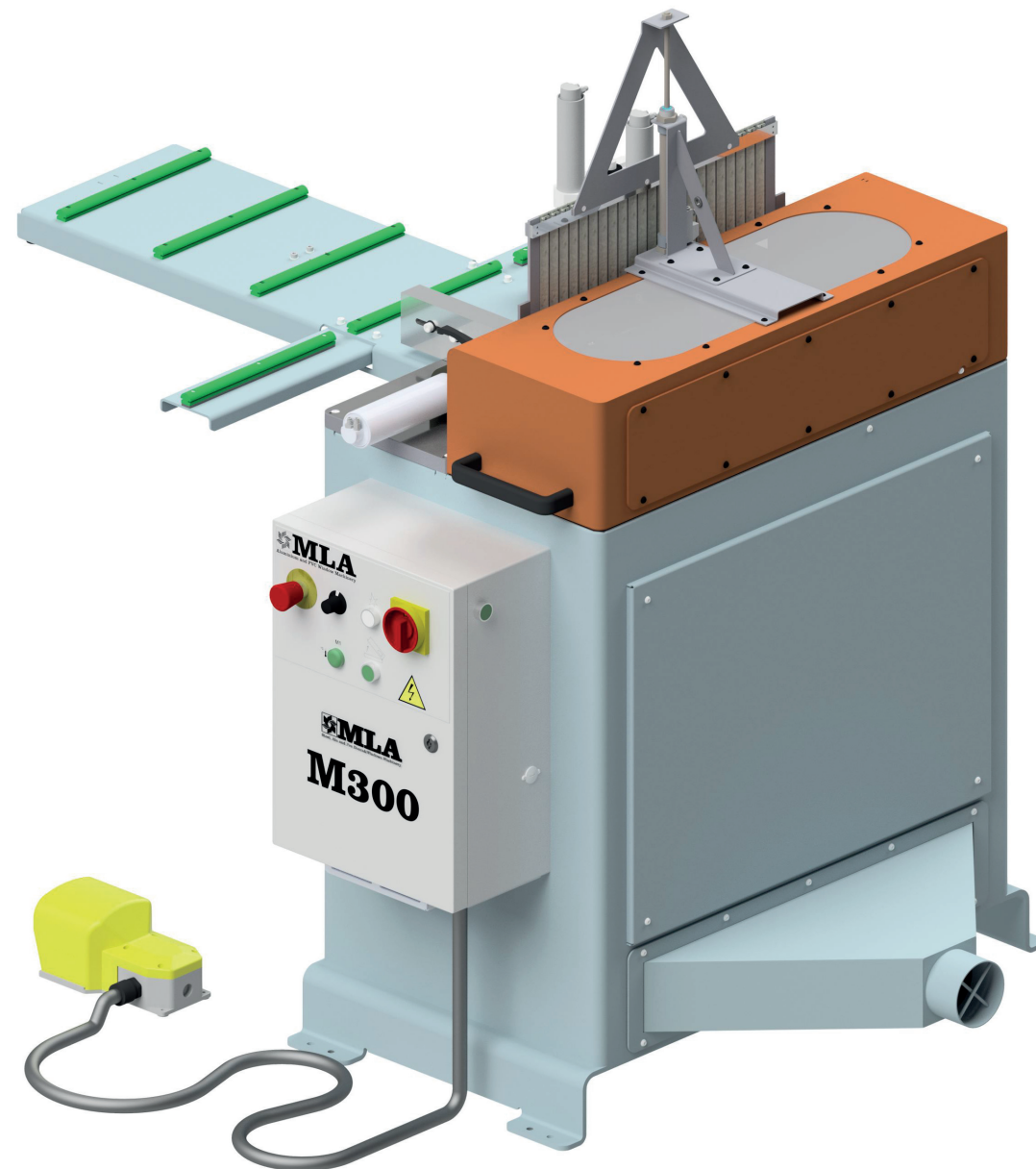


M300 può essere dotata di un dispositivo opzionale che genera un segnale elettrico di attivazione dell'eventuale aspiratore esterno per tutta la durata del ciclo di lavoro e gli otto secondi successivi. Sul basamento è presente un collettore maggiorato di aspirazione e raccolta trucioli.



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

Intestatrice semiautomatica per profilati in alluminio e pvc

L'intestatrice **M300** è ideata per intestare un profilo di **altezza massima 120mm** ad angolazioni da $22,5^\circ$ a 135° .

Il bloccaggio del profilo è realizzato con due cilindri pressori verticali ed uno orizzontale a doppia pressione e viene azionato con la pedaliera.

M300 consente migliore qualità di lavorazione, maggiore velocità d'avanzamento e riduzione della rumorosità grazie a:

- movimentazione senza vibrazioni su **pattini/guide** a ricircolo di sfere;
- motore (2,2kw), gestito da **inverter**, arriva fino a **5.600rpm**;
- avanzamento dell'unità di fresatura tramite un **cilindro oleo-pneumatico**.

Sul quadro di comando di **M300** sono presenti i comandi principali:

- i pulsanti di emergenza e di ripristino,
- il potenziometro per regolare la velocità del motore,
- il pulsante per abilitare l'apertura della protezione,
- lateralmente sono disposti contrapposti i pulsanti bimanuali di start ciclo.

Funzionamento

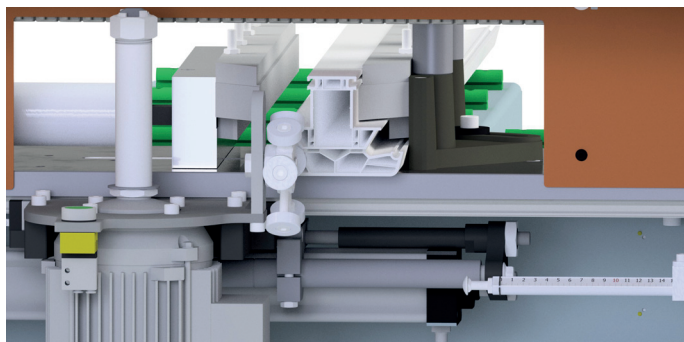
Premendo la pedaliera il profilo viene bloccato a bassa pressione e le bandelle della protezione mobile si abbassano.

Premendo i pulsanti a destra e sinistra del quadro elettrico (dispositivo bimanuale certificato EN-574-3A), il bloccaggio passa ad alta pressione, il motore si porta alla velocità di rotazione impostata sull'inverter e inizia la fresatura che prosegue fino a quando l'unità di fresatura preme il micro di finecorsa.

Il motore continua a ruotare, inizia la corsa di rientro durante la quale si realizza la *fresatura di finitura*.

Un sensore rileva quando l'unità di fresatura è tornata in posizione di riposo; a questo punto il motore si ferma in pochi secondi, poi automaticamente il bloccaggio si apre e le bandelle mobili si alzano.

E' possibile effettuare il **cambio rapido** (pneumatico) del gruppo frese premendo l'apposito pulsante di sblocco ed aprendo la protezione (possibile solo con motore fermo ed in posizione di riposo).

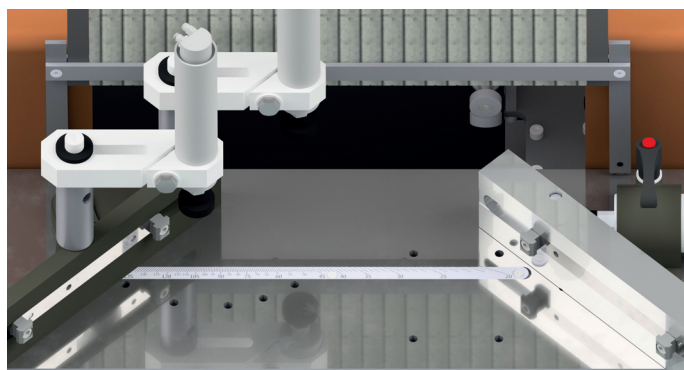


Sulla **M300** potrete impostare l'inizio di fresatura posizionando il motore in prossimità del profilo e la fine fresatura regolando il finecorsa.

Con il revolver a 6 posizioni, regolabile verticalmente, posizionerete correttamente il profilo in profondità.

Le bandelle di protezione scorrono verticalmente e danno accesso al profilo nella zona di lavoro. Costruite in policarbonato di spessore 5mm garantiscono la sicurezza dell'operatore dalle proiezioni di schegge d'utensile o del materiale in lavorazione, come prescritto dalle normative.

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



L'inverter presente sulla macchina è certificato con classe di sicurezza di arresto motore SS1-STO.

Il piano di lavoro è rettificato e rivestito al nichel per assicurare scorrevolezza ed effetto antigraffio.

Su **M300**, i dadi a "T" sulle morse hanno la funzione di guida e di fermo verticale delle controsagome che si possono infilare "a caduta" e sostituire in pochi secondi.

Opzionalmente, i dadi a "T" possono essere fissati su slitte che permettono di avvicinare/allontanare le controsagome rispetto al gruppo frese.

L'ampio supporto a scomparsa permette di posizionare correttamente il profilo.

Un kit opzionale con spruzzatore a micronebbia e tanica da 5l è previsto per lavorare i profili di alluminio.



CE

Cod. 101301