



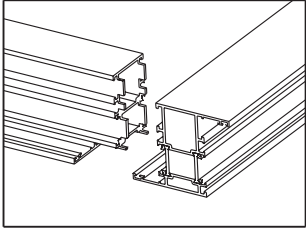
Steel, Alu and Pvc Doors&Windows Machinery



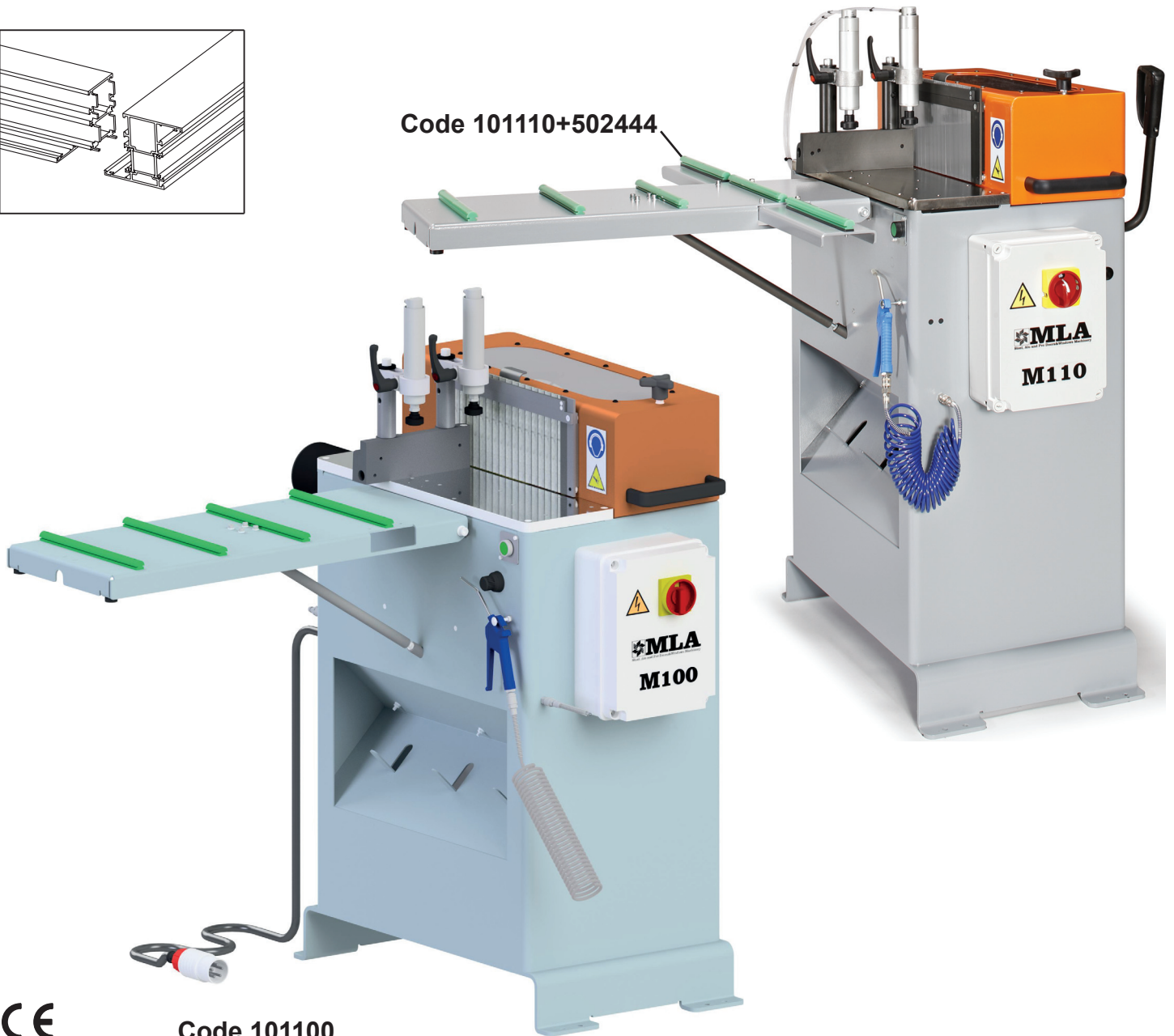
M100-110

Version 1.5 - 10/2020

Fraiseuse à abouter semi-automatique (M100) et manuelle (M110) pour profilés alu et pvc



Code 101110+502444



Code 101100

Les fraiseuses à abouter M100 et M110 sont conçues pour le fraisage de profilés **larges jusqu'à 125mm** avec une inclinaison de 30° à 135°.

Le profilé est bloqué par deux cylindres presseurs verticaux, alimentés à basse/haute pression.

Les machines sont équipées avec un **dispositif de contrôle bimanuel certifié** (EN574-3A).

Le moteur avec 1,5kw à 2.800rpm est doté d'un **circuit de freinage** séparé, capable d'arrêter la rotation en quelques instants.

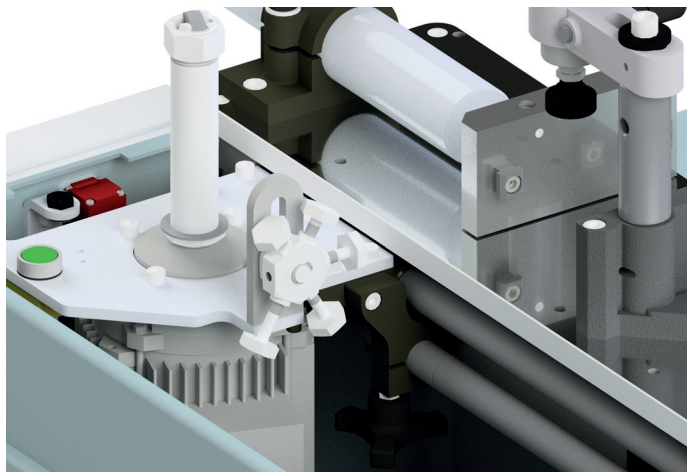
Le mouvement est sur **douilles** à billes.

Sur M100 l'unité de fraisage avance au moyen d'un **cylindre oléopneumatique**.

Le support standard est pensé pour offrir un appui stable aux profilés à usiner à 90°. Un support transversal optionnel (code 502444+) est disponible pour les profilés à travailler sous angles différents.

Avec le revolver à 6 positions, réglable en vertical, il est possible de déterminer correctement la profondeur de fraisage du profilé.

Sur la fraiseuse à abouter M100 il est possible de régler la position de début du fraisage en plaçant le moteur à côté du profilé.



Fonctionnement

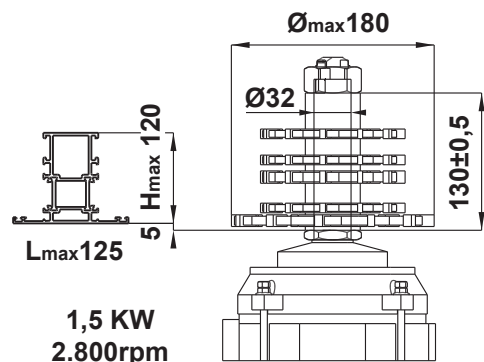
En pressant l'interrupteur à la droite du tableau électrique, le profilé est bloqué à basse pression.

M100 - En poussant les boutons bimanuels à droite et gauche de la machine, le blocage passe en haute pression, le moteur se met en rotation, le fraisage commence et se poursuit jusqu'à ce que l'unité de fraisage appuie sur le micro-interrupteur de fin de course. Le moteur continue à tourner et commence sa course de retour, pendant laquelle le *fraisage de finition* est réalisé.

M110 - En poussant les boutons bimanuels sur le levier droite et à la gauche de la machine, le blocage passe en haute pression, le moteur se met en rotation et le fraisage commence. En maintenant les boutons enfoncés aussi pendant la course de retour, il est possible de réaliser le *fraisage de finition*.

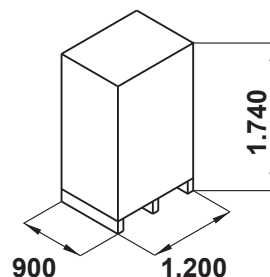
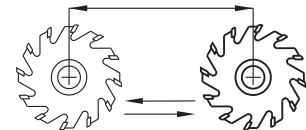
Quand on relâche au moins un bouton bimanuel, le moteur s'arrête en quelques instants; en tirant l'interrupteur, le profilé sera débloqué.

Il est possible d'effectuer un **changement rapide** (pneumatique) du groupe fraises en tournant la poignée de sécurité temporisée et en ouvrant la protection.



M100 - Course de travail 300
Course positionnement 350

M110 - Course de travail 350



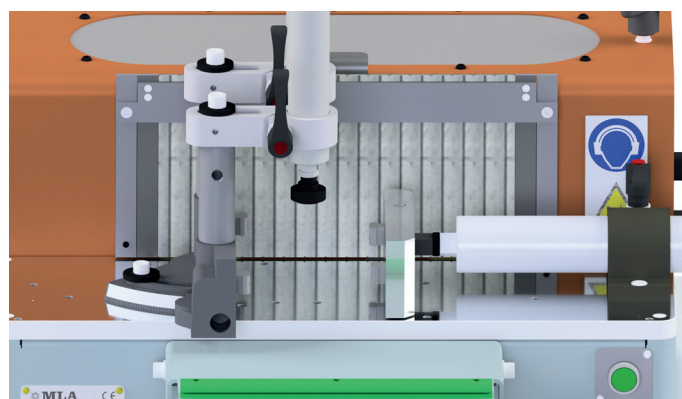
La Société se réserve le droit de modifier et améliorer ses produits sans préavis.

Le profilé passe dans la zone de travail au travers des bandes coulantes en vertical. Elles sont en polycarbonate avec 5mm d'épaisseur pour garantir la sûreté de l'opérateur contre les possibles éclats de l'outil et du matériel à travailler, selon les normes de sûreté en vigueur.

La fenêtre transparente sur le dessus de la couverture est en polycarbonate résistant aux griffes pour garder la visibilité optimale de la zone de travail pendant les années.

Une bouche de raccordement à l'aspirateur Ø100mm se trouve à côté de la couverture.

Le plan de travail est rectifié et a une couche de nickel pour garantir extrême fluidité et résistance aux griffes.



Un étau horizontal optionnel (code 502507) permet de bloquer le profilé de 45° à 135°. Cet blocage comprend quatre écrous à T avec fonction de guidage et arrêt vertical pour les contre-étaux du profilé, qui peuvent être introduits et remplacés en quelques instants.

L'échelle angulaire sur l'étau orientable permet le positionnement du profilé d'une façon précise et bien visible à toutes inclinaisons.

Pour travailler les profilés en aluminium, il est prévu un kit optionnel avec vaporisateur à micro-brouillard et jerry-can à 5lt.