



# MLA

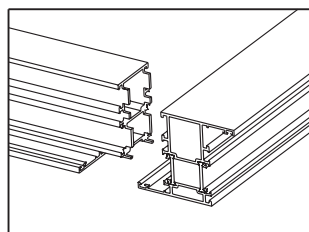
Steel, Alu and Pvc Doors&Windows Machinery



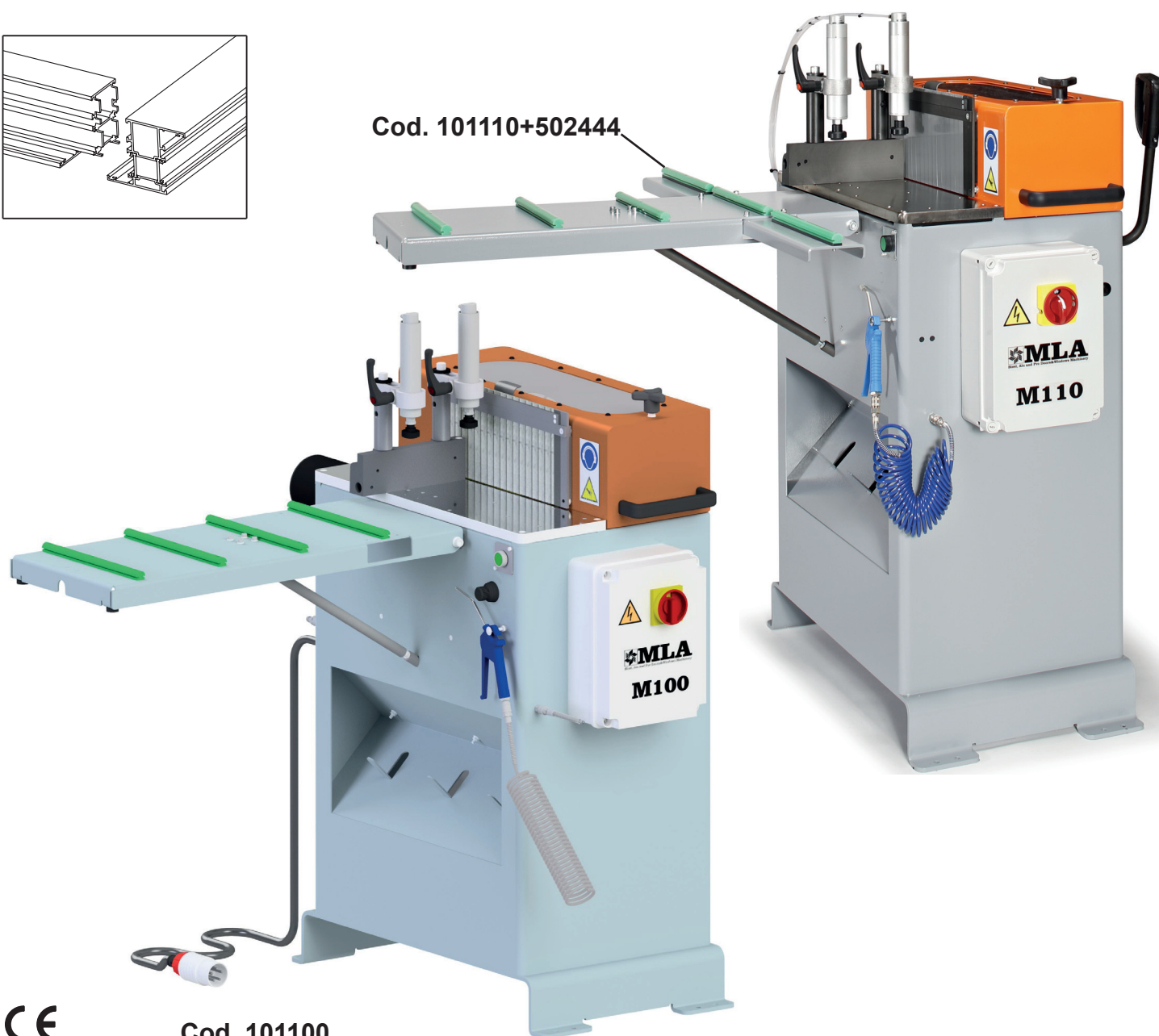
# M100-110

Versione 1.5 - 10/2020

## Intestatrice semiautomatica (M100) e manuale (M110) per profilati in alluminio e pvc



Cod. 101110+502444



CE

Cod. 101100

Le intestatrici M100 e M110 sono ideate per fresare profili **larghi fino a 125mm** ad angolazioni da 30° a 135°.

Il profilo viene bloccato con due cilindri pressori verticali alimentati a bassa e alta pressione.

Le macchine sono provviste di **dispositivo bimanuale certificato (EN574-3A)**.

Il motore con 1,5kw a 2.800rpm è dotato di **circuito di frenatura** separato in grado di arrestare la rotazione in pochi secondi.

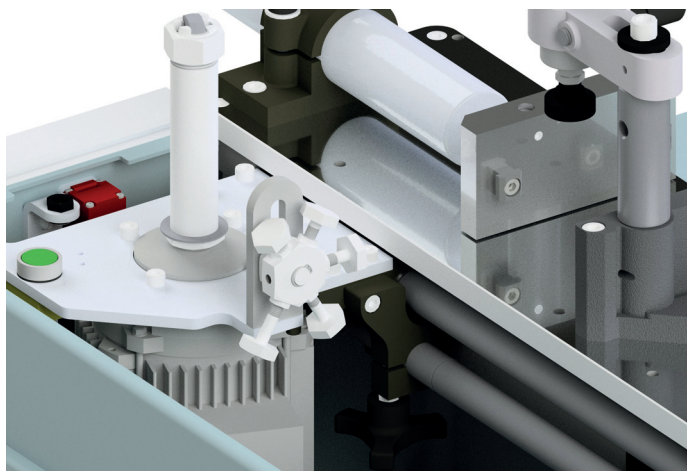
La movimentazione è su **boccole** a ricircolo di sfere.

Su M100 l'avanzamento dell'unità di fresatura avviene tramite un **cilindro oleo pneumatico**.

Il supporto standard è indicato per dare un appoggio stabile al profilo da lavorare a 90°. Per supportare il profilo posizionato inclinato è disponibile il supporto trasversale opzionale (cod. 502444+).

Con 6 battute disposte su revolver, regolabile verticalmente, posizionerete correttamente i profili in profondità.

Sull'intestatrice M100 potrete impostare il punto d'inizio fresatura posizionando il motore in prossimità del profilo.



## Funzionamento

Premendo il tiretto posto a destra del quadro elettrico il profilo viene bloccato a bassa pressione.

**M100** - Premendo i pulsanti bimanuali posti a destra e sinistra del basamento il bloccaggio passa in alta pressione, il motore si mette in rotazione, parte la fresatura che prosegue fino a quando l'unità di fresatura non preme il micro di finecorsa. Il motore continua a ruotare, inizia la corsa di rientro durante la quale si realizza la *fresatura di finitura*.

**M110** - Premendo i pulsanti bimanuali posti sulla leva di destra e a sinistra del basamento il bloccaggio passa in alta pressione, il motore si mette in rotazione e può iniziare la fresatura. Mantenedo premuti i pulsanti anche durante corsa di ritorno è possibile realizzare anche la *fresatura di finitura*.

Quando viene rilasciato almeno un pulsante bimanuale il motore in pochi secondi si ferma; sganciando il tiretto si sblocca il profilo.

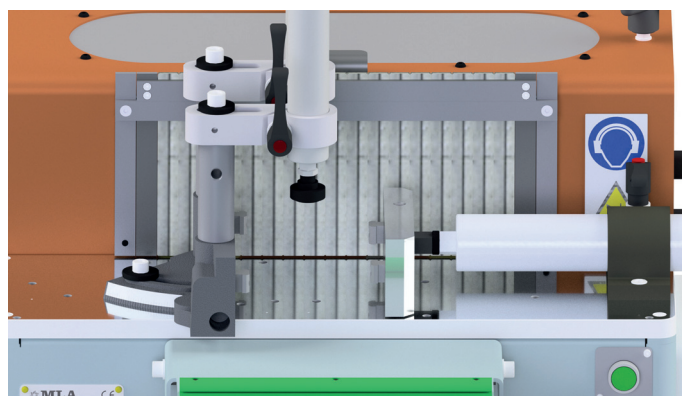
E' possibile effettuare il **cambio rapido** (pneumatico) del gruppo frese svitando l'apposito perno temporizzatore ed aprendo la protezione.

Le bandelle 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.

Sul fianco della protezione è presente la bocca d'attacco dell'aspiratore fumi Ø100mm.

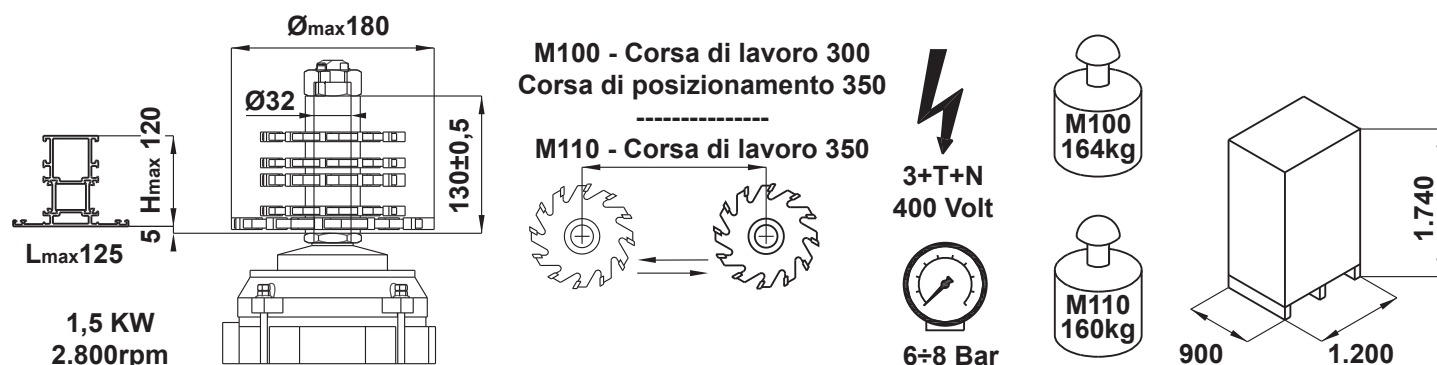
Il piano di lavoro è rettificato e rivestito al nichel per assicurare scorrevolezza ed effetto antigraffio.



Una morsa orizzontale opzionale (cod. 502507) permette di bloccare il profilo da 45° a 135°. Questo bloccaggio include quattro dadi a "T" con funzione di guida e fermo verticale delle controsagome che si possono infilare "a caduta" e sostituire in pochi secondi.

La riga angolare presente sulla morsa orientabile rende preciso e ben visibile il posizionamento del profilo a tutte le inclinazioni previste.

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



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