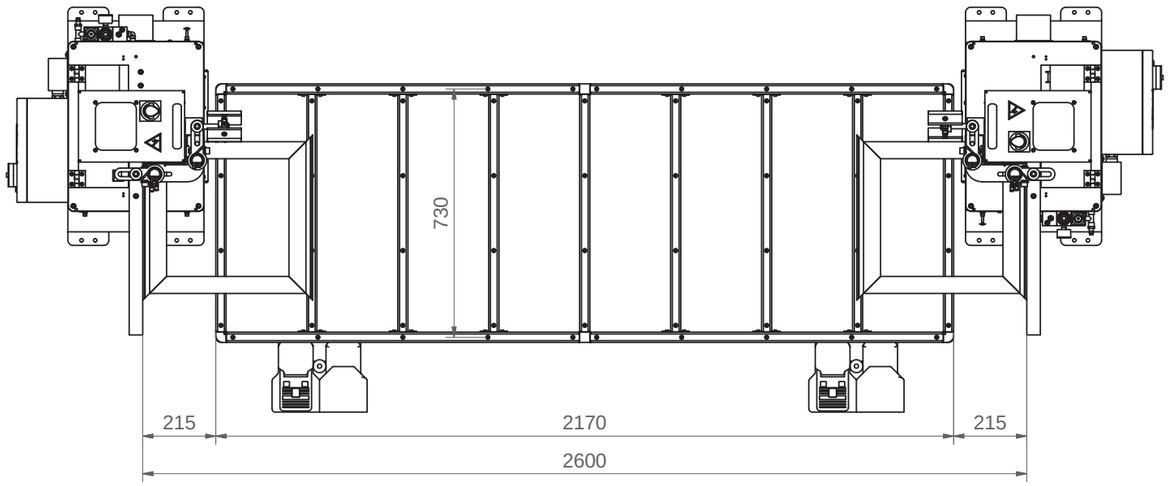
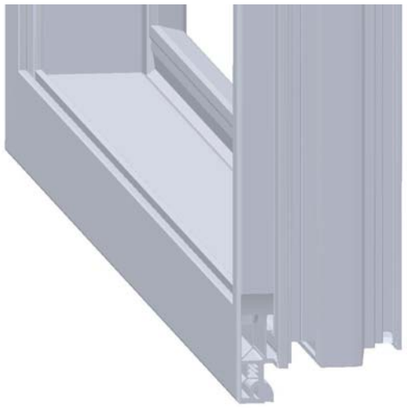
Fresatrice automatica doppia per asportare l'angolo dell'anta ridotta

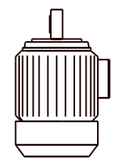


Vista dall'alto - Dimensioni di esempio.

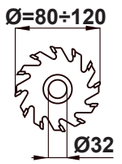


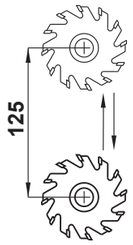
Esempio di lavorazione

CE



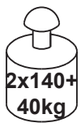
2x1,1 KW
2.800rpm



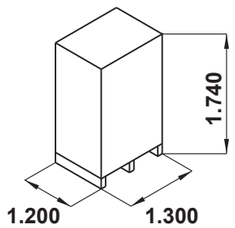


3+T+N
400 Volt

6÷8 Bar



2x140+
40kg



La fresatrice **MDS2A** è costituita da due fresatrici indipendenti contrapposte e collegate da un tavolo che facilita lo scorrimento dell'anta.

Il ciclo di lavoro su ciascuna fresatrice è automatico, lo spostamento dell'anta è manuale.

Due bocche di attacco aspiratore Ø100mm si trovano sulla parte posteriore di ciascuna fresatrice.

Un generatore di segnale elettrico temporizzato opzionale gestisce l'accensione di un aspiratore esterno.

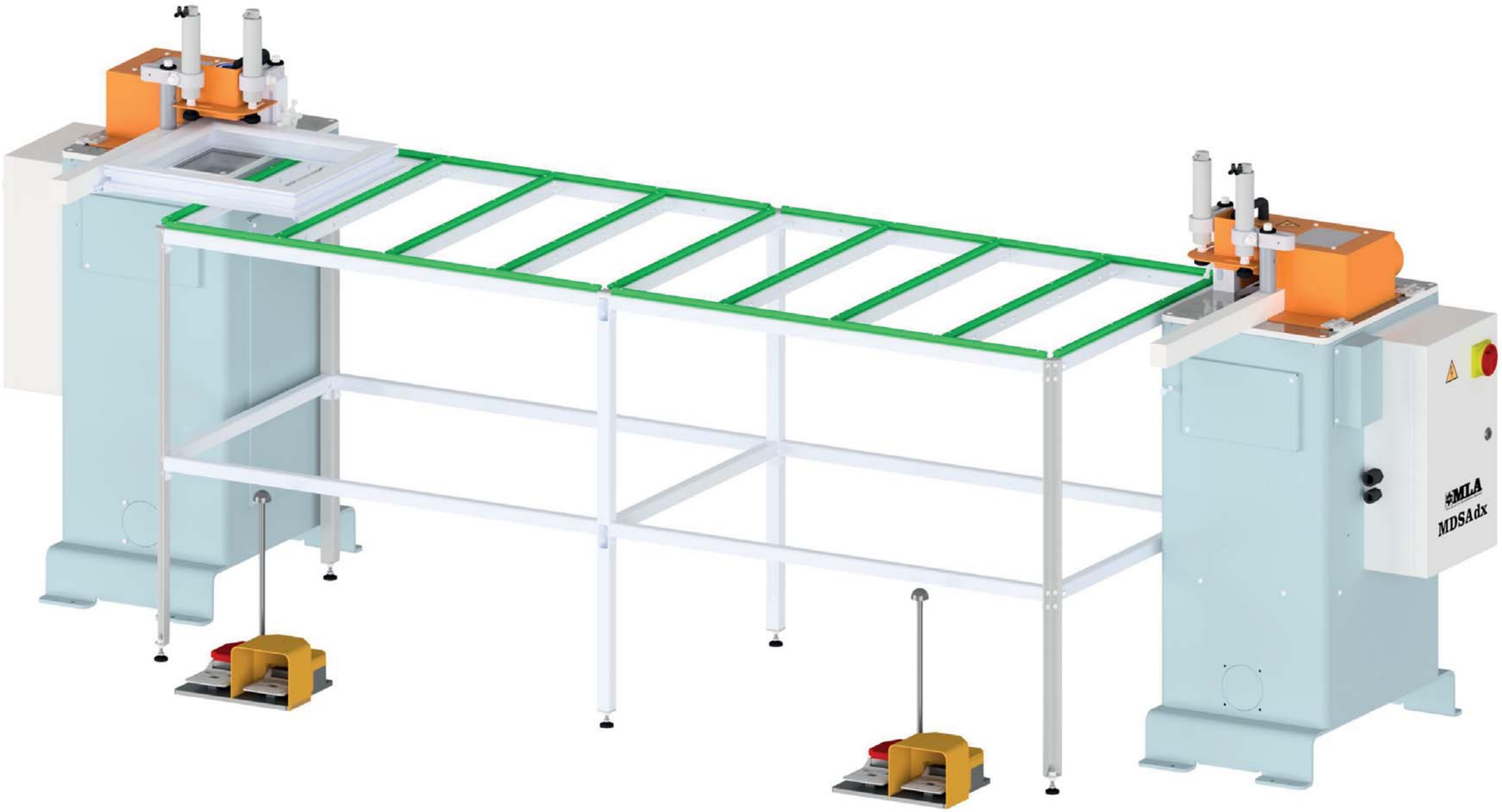
I **pattini/guide lineari** a ricircolo di sfere e l'avanzamento con **cilindro oleo-pneumatico** rendono la movimentazione di fresatura fluida e costante.

La parte trasparente della protezione è in policarbonato 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.

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

M.L.A. Via Siemens 5/32 - 41012 Carpi (Modena) Italy - Tel.+39.059.683312 - Fax +39.059.650516
www.mla-machinery.com - info@mla-machinery.com



Codice 101DS2A+502620

Su **MDS2A** gli angoli vengono lavorati uno di seguito all'altro: posizionando l'anta sulla fresatrice di sinistra (MDSA-SX) si può fresare il primo angolo; di seguito è possibile fresare il secondo angolo posizionando l'anta sulla fresatrice di destra (MDSA-DX).

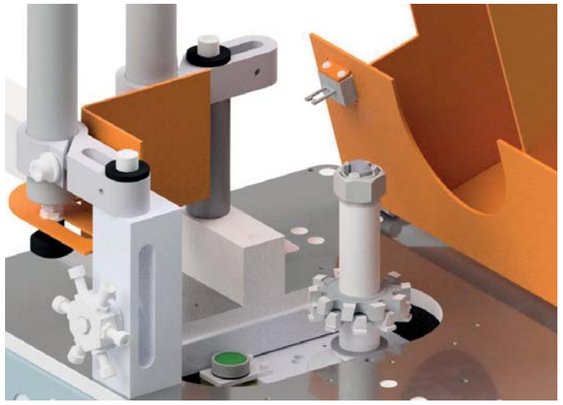
Premendo il pedale giallo il profilo viene bloccato ad alta pressione da cilindri a corsa breve; immediatamente dopo, il motore si mette in rotazione ed il ciclo di fresatura inizia.

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 e l'anta viene sbloccata automaticamente. Il ciclo di lavoro è gestito tramite plc.

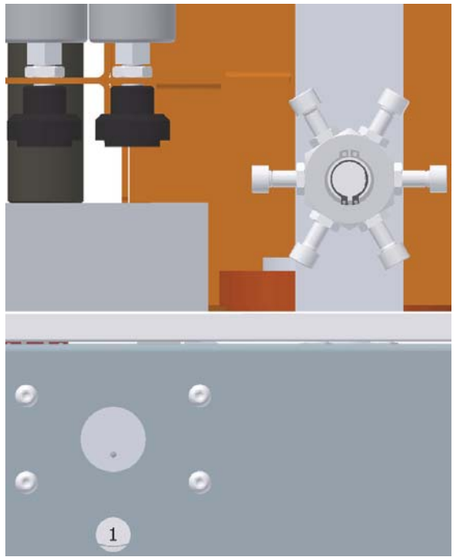
Il motore è dotato di un **circuito di frenatura separato**, che ferma la rotazione istantaneamente.

I cilindri pressori movimentano la discesa della protezione mobile posizionandola a contatto con l'anta con la funzione di separare la zona di lavoro dall'operatore.



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 sei differenti regolazioni della profondità di fresatura grazie al revolver a sei 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.