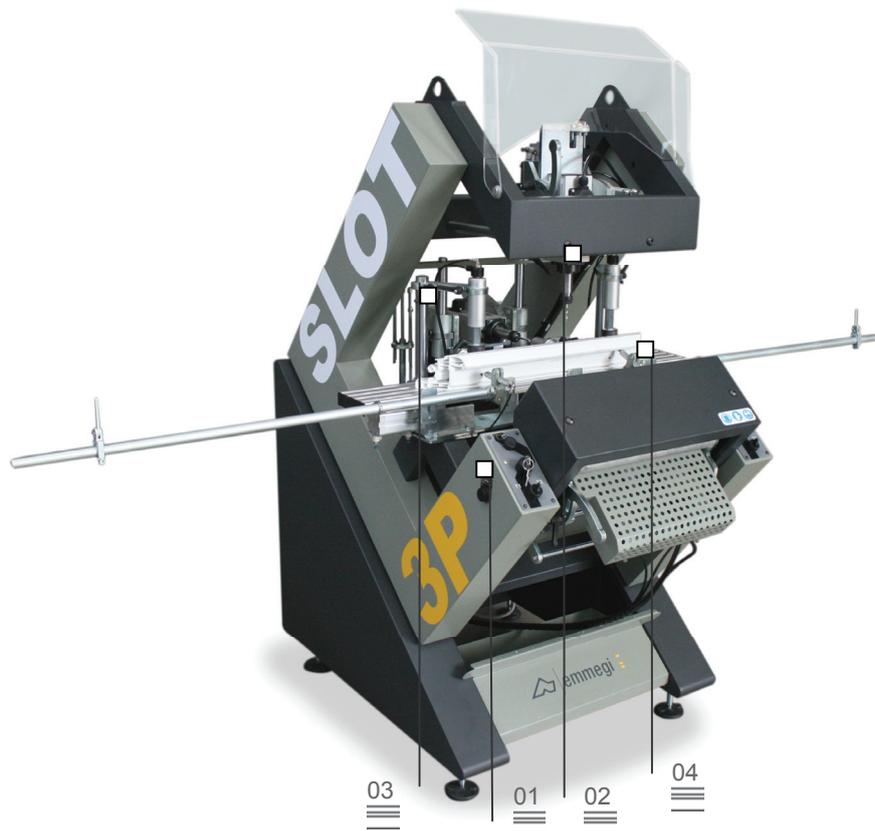


Slot 3P

Fraiseuse pour le perçage des trous d'évacuation des eaux

Commandes et sécurité 01

Têtes de fraisage 02



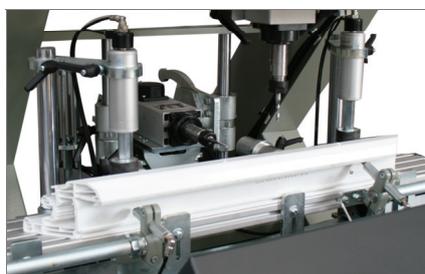
Fraiseuse automatique pour le perçage des trous d'évacuation des eaux et des trous d'aération sur les profilés en PVC. Trois unités d'usinage à avancement pneumatique avec translation sur patins à recirculation de billes et sélection unitaire sont équipées de 12 postes mémorisables, soit 6 réglages pour les butées ménagées sur la course et 6 réglages pour les butées de positionnement de la tête. Le réglage du pivotement des unités se fait grâce à des repères angulaires.

Le fraisage est assuré par trois électrobroches haute fréquence ; quatre étaux pneumatiques réglables garantissent le serrage du profilé, y compris de grande section. Quatre butées désactivables, dont deux pneumatiques, accélèrent le positionnement de la pièce.

Réglages 03

Positionnement de la pièce 04

Economies de gestion 05



Slot 3P

Fraiseuse pour le perçage des trous d'évacuation des eaux

01

Commandes et sécurité

Le pupitre de commande ergonomique abrite des boutons-poussoirs pour la manutention de la machine (à action maintenue) et sa mise en marche. Actionnés par un variateur électronique de vitesse, les moteurs de la broche garantissent des temps d'arrêt particulièrement courts. Les vérins verticaux de blocage de la pièce sont munis de soupapes de sécurité.

02

Têtes de fraisage

La tête de fraisage est commandée par une électrobroche haute fréquence. Commandées manuellement, les butées sur la course pour le réglage du positionnement coulissent sur des douilles à recirculation de billes. Quant à l'avancement pneumatique des unités d'usinage, il a lieu sur des guides et des patins à recirculation de billes.

03

Réglages

Deux butées revolver, avec 6 postes réglables, qui mémorisent la profondeur d'usinage et le positionnement par rapport à la pièce, ont été prévues. Chaque tête de fraisage est dotée d'un mouvement angulaire et d'une règle graduée correspondante. Le réglage des étaux se fait manuellement de manière à garantir le serrage convenable du profilé. La longueur de course des étaux limite au minimum les réglages pour les différents types de profilé.

04

Positionnement de la pièce

La base de l'étau abrite 4 butées réglables en longueur et en hauteur et 2 butées d'arrêt à désactivation pneumatique affectées aux côtés droit et gauche. 2 butées supplémentaires ont été installées sur un support avec tige pour accroître la polyvalence de la machine.

05

Economies de gestion

L'avancement pneumatique des trois électrobroches haute fréquence sur des guides et des patins à recirculation de billes garantit une précision élevée, réduit les opérations d'entretien et diminue la consommation d'énergie.

CARACTERISTIQUES

3 moteurs (kW)	0,75
Vitesse de l'outil (tours/min.)	18.000
Course de la tête de perçage (mm)	100
Course de fraisage (mm)	0 + 50
Capacité des étaux en largeur (mm)	20 + 140
Capacité des étaux en hauteur (mm)	0 + 195
Cône d'outillage avec pince Ø max. (mm)	Ø = 8
Etaux horizontaux et verticaux avec dispositif de basse pression	•
Mouvement angulaire des têtes inférieures (°)	15 + 75
Mouvement angulaire des têtes supérieures (°)	- 30 + 30
3 fraises (mm)	Ø = 5
3 pinces de serrage de la fraise avec bague (mm)	Ø = 8
Tiges avec butées manuelles désactivables	2
Butées pneumatiques désactivables	2