

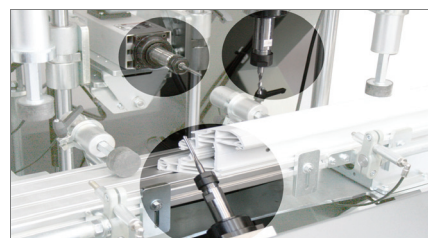
Slot 3P

Fresadora para usinagens ovais de descarga da condensação



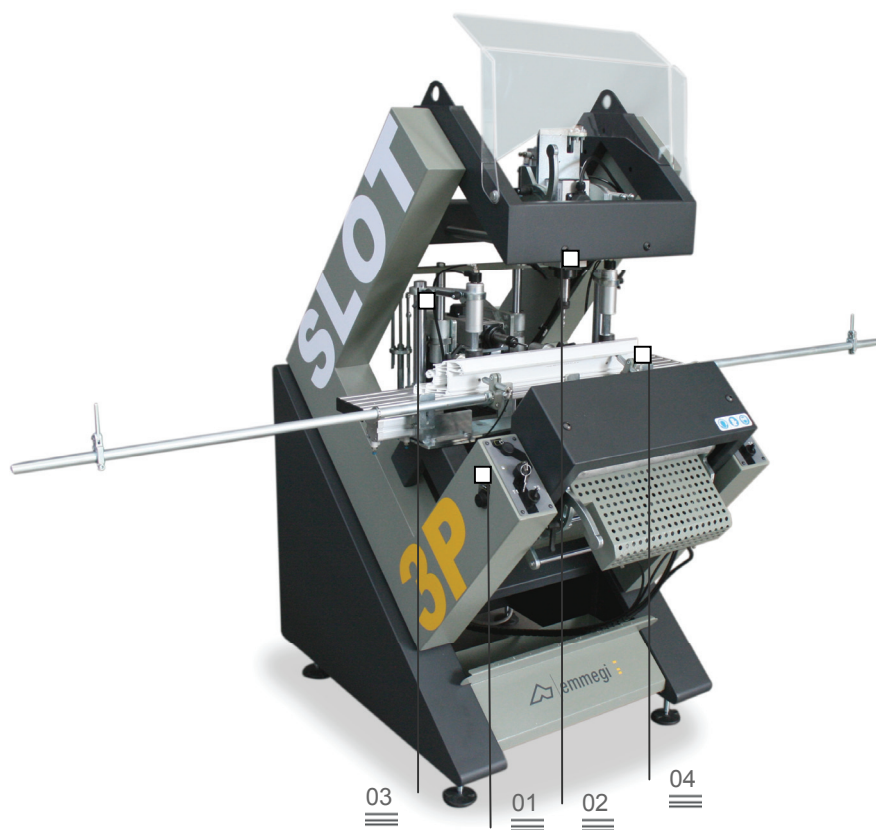
Comandos e segurança

01



Unidade de fresagem

02



Fresadora automática para usinagens ovais de descarga da condensação e orifícios de arejamento sobre perfis de PVC. Três unidades de usinagem, com avançamento pneumático, com translação sobre patins com circulação de esferas e selecionáveis independentemente têm regulações que podem ser memorizadas através de 6 encostos sobre o curso e 6 sobre o posicionamento da cabeça. A inclinação das unidades é regulável através de referências angulares.

A fresagem é feita por meio de três eletromandris de alta frequência; quatro morsas pneumáticas reguláveis garantem o bloqueio do perfil, também quando resulta de grande seção. Quatro encostos, que podem ser excluídos, dos quais dois pneumáticos, agilizam o posicionamento da peça.

Regulações

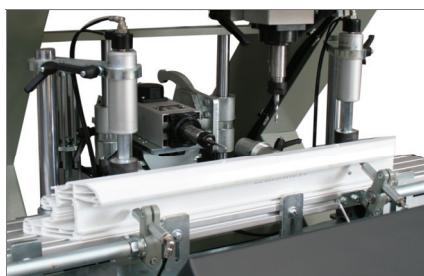
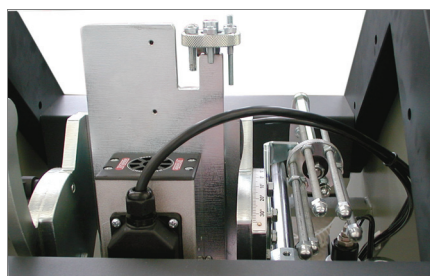
03

Referência da peça

04

Economicidade de gerenciamento

05



Slot 3P

Fresadora para usinagens ovais de descarga da condensação

01	02	03	04	05
Comandos e segurança	Unidade de fresagem	Regulações	Referência da peça	Economicidade de gerenciamento
O ergonômico quadro dos comandos contém os botões para a movimentação da máquina (com ação mantida) e a relativa colocação em marcha. Os motores do mandril, acionados por um variador de velocidade eletrônico, garantem tempos de parada extremamente reduzidos. Os cilindros verticais de bloqueio da peça estão equipados com válvulas de segurança.	A unidade de fresagem é comandada por um eletromandril de alta frequência. Os cursos de regulação dos posicionamentos deslizam sobre buchas com circulação de esferas e são comandados manualmente. O avançamento pneumático das unidades é feito sobre guias e patins com circulação de esferas.	Em cada unidade de usinagem estão presentes dois topos de profundidade variável, com 6 posições reguláveis, que memorizam as profundidades de usinagem e o posicionamento em relação à peça. Cada unidade de fresagem é dotada de movimento angular com relativa haste graduada. A regulação das morsas é feita manualmente de maneira a garantir o correto bloqueio do perfil. O longo curso dos prensadores reduz ao mínimo as regulações para os distintos tipos de perfil.	O plano da morsa é dotado de 4 calços de referência da peça, reguláveis em comprimento e em altura, e 2 encostos da peça que podem ser excluídos pneumaticamente, para o lado direito e para o lado esquerdo. Ulteriores encostos foram montados sobre um suporte de haste, para tornar ainda mais versátil esta máquina.	O avançamento pneumático sobre guias e patins com circulação de esferas dos três eletromandris de alta frequência garante elevada precisão, reduzida necessidade de manutenção e menor consumo de energia.

CARACTERÍSTICAS	
3 Motores (kW)	0,75
Velocidade da ferramenta (R.P.M.)	18.000
Curso da unidade de furação (mm)	100
Curso de fresagem (mm)	0 + 50
Capacidade da morsa em largura (mm)	20 + 140
Capacidade da morsa em altura (mm)	0 + 195
Engate da ferramenta com pinça máxima (mm)	Ø = 8
Morsas horizontais e verticais com dispositivo de baixa pressão	•
Movimento angular da unidade inferior (°)	15 + 75
Movimento angular das unidades superiores (°)	- 30 + 30
3 Fresas (mm)	Ø = 5
3 Pinças porta-fresa completas de aro (mm)	Ø = 8
Hastes com topos manuais que podem ser excluídos	2
Encostos pneumáticos que podem ser excluídos	2