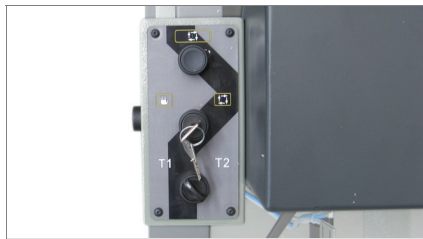
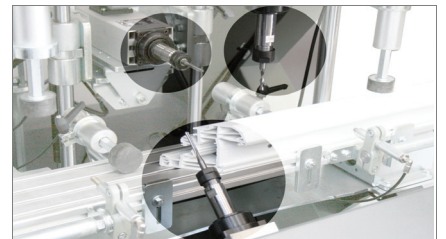


Slot 3P

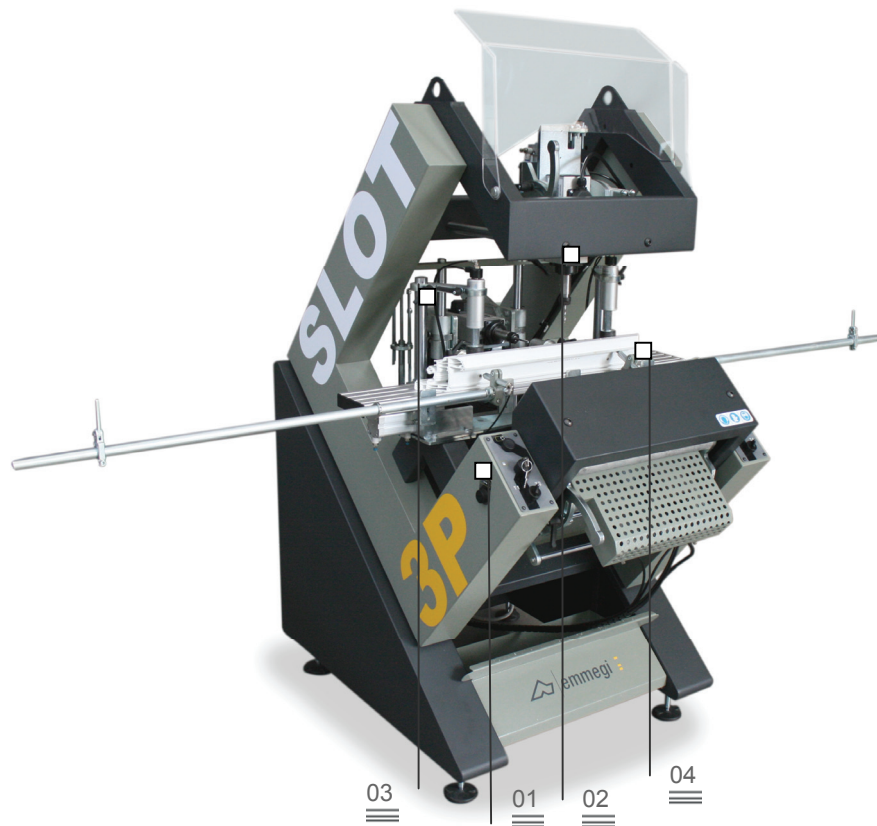
Vattenslitsfräs



Kommandon och säkerhet 01



Fräsenhet 02

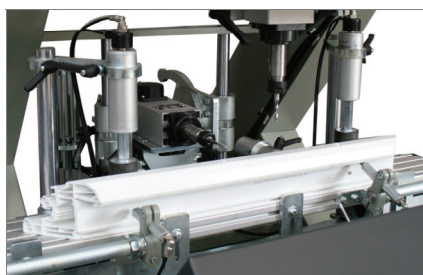
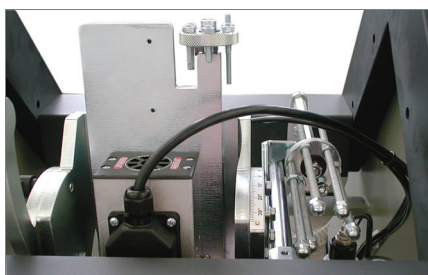


Automatisk fräsmaskin för slitsar för kondensavledning och för lufthål på profiler i PVC. Tre bearbetningsenheter med pneumatisk frammatning, med förflyttning på gejdskor med kulcirkulation och med oberoende val, har inställningar som kan sparas med hjälp av 6 anslag på arbetsrörelsen och 6 på huvudets positionering. Lutningen av enheterna ställs in med hjälp av vinkelreferenser. Fräsningen sker genom tre motorspindlar med hög frekvens. Fyra justerbara pneumatiska klampar garanterar fastspänningen av profilen, även med stort tvärsnitt. Fyra uteslutbara anslag, varav två är pneumatiska, gör positioneringen av arbetsstycket snabbare.

Justeringar 03

Arbetsstyckets referens 04

Ekonomisk drift 05



Slot 3P

Vattenslitsfräs

01

Kommandon och säkerhet

På den ergonomiskt utformade manövertavlan finns tryckknapparna för maskinens hantering (av typ med kvarhållen verkan) och tillhörande igångsättning. Spindelmotorerna, som sätts i funktion av en elektronisk hastighetsvariator, garanterar mycket reducerade stopptider. De vertikala cylindrarna för fastspänningen av arbetsstycket är försedda med säkerhetsventiler.

02

Fräsenhet

Fräsenheten styrs av en motorspindel med hög frekvens. Rörelserna för justeringen av lågena glider på bussningar med kulcirkulation och styrs manuellt. Den pneumatiska frammatningen av fräsenheterna sker på skenor och gejdskor med kulcirkulation.

03

Justeringar

På varje arbetsenhet finns det två revolverdjupanslag med 6 justerbara lågen som sparar arbetsdjupen och positioneringen beträffande arbetsstycket. Varje fräsenhet är försedd med vinkelrörelse med tillhörande graderad stång. Justeringen av klamparna sker manuellt för att garantera en korrekt fastspänning av profilen. Klamparnas långa rörelse begränsar justeringarna för de olika typerna av profiler till ett minimum.

04

Arbetsstyckets referens

Klamparnas arbetsyta är försedd med 4 anslag för arbetsstycket som kan justeras på längden och på höjden samt 2 anslag för arbetsstycket som kan uteslutas pneumatiskt, för den högra sidan och för den vänstra sidan. Ytterligare 2 anslag har monterats på ett stång, så att maskinen får ännu mer användningsområden.

05

Ekonomisk drift

Den pneumatiska frammatningen på skenor och gejdskor med kulcirkulation för de tre motorspindlarna med hög frekvens garanterar en hög precision, ett minskat behov av underhåll och en lägre energiförbrukning.

TEKNISKA DATA

3 motorer (kW)	0,75
Verkyges hastighet (varv/min)	18.000
Borrenhetens slaglängd (mm)	100
Fräsenhetens slaglängd (mm)	0 ÷ 50
Klampens kapacitet – bredd (mm)	20 ÷ 140
Klampens kapacitet – höjd (mm)	0 ÷ 195
Verktygskoppling med chuck max (mm)	Ø = 8
Horisontella och vertikala klampar med lågtrycksanordning	•
Vinkelrörelse undre enhet (°)	15 ÷ 75
Vinkelrörelse övre enheter (°)	- 30 ÷ 30
3 fräsar (mm)	Ø = 5
3 fräschuckar försedda med låsring (mm)	Ø = 8
Stång med uteslutbara manuella anslag	2
Uteslutbara pneumatiska anslag	2