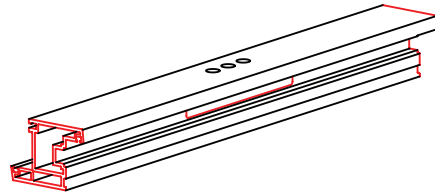
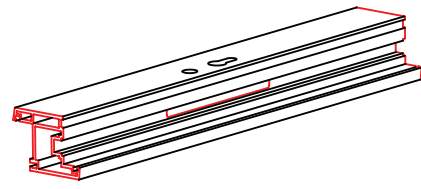


1) Schlossausnehmung Aluminiumprofil

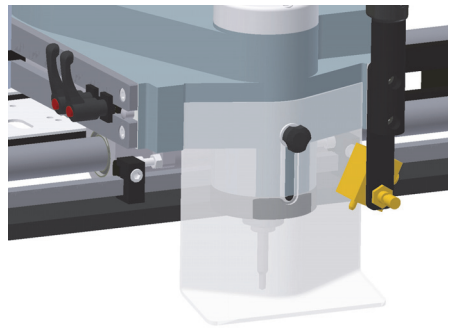


2) Bearbeitung Griffolive stahlverstärktes Kunststoffprofil

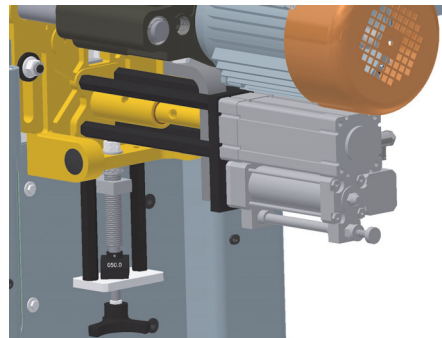


3) Schlossausnehmung Kunststoffprofil

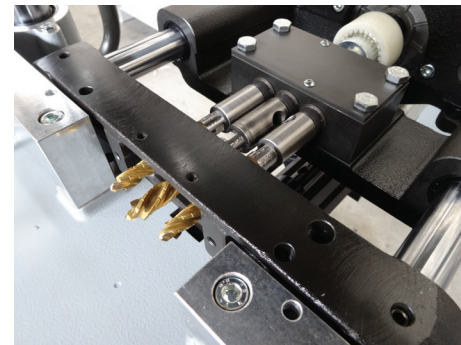
Optionale Einrichtung



1) Kühlmittel-Sprüheinrichtung: notwendig um Aluminium zu bearbeiten



2) Display um die Bohreinheitsstellung vom Arbeitstisch zu visualisieren



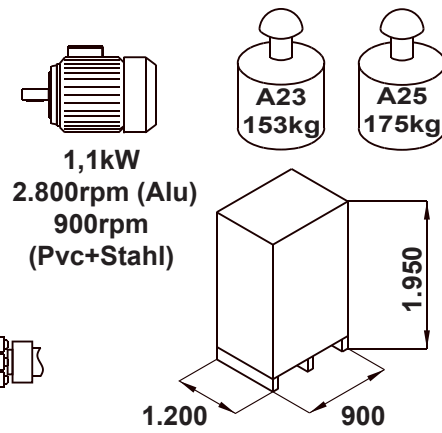
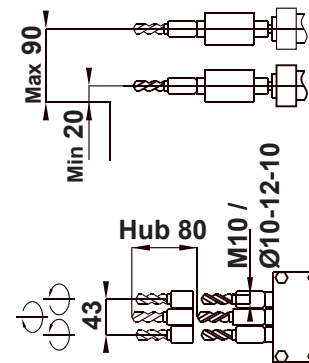
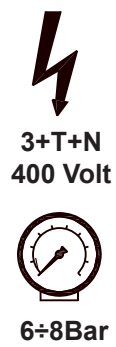
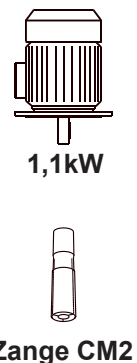
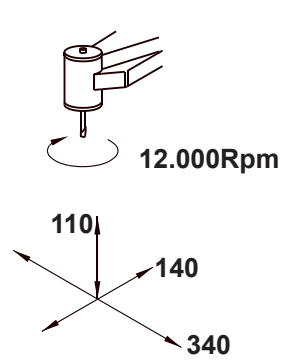
3) Hochqualitätswerkzeuge zum Fräsen und Bohren von Aluminium und Kunststoff

Kopierfräse für Profile aus Aluminium und Kunststoff

Mit einer manuellen vertikalen Fräseinheit und einer horizontalen Bohreinheit mit manuellem (A23) oder hydropneumatischem Vorschub (A25).  
Konzipiert, um mit der Vertikaleinheit Fräsbearbeitungen und mit der Horizontaleinheit drei Bohrungen an Alu- oder stahlverstärkten Kunststoffprofilen auszuführen, die für den Einbau einer Griffolive notwendig sind, ohne das Profil zu drehen.  
Mit der vertikalen Fräseinheit kann man verschiedene Bearbeitungen realisieren (siehe Arbeitsbeispiele auf der Rückseite).



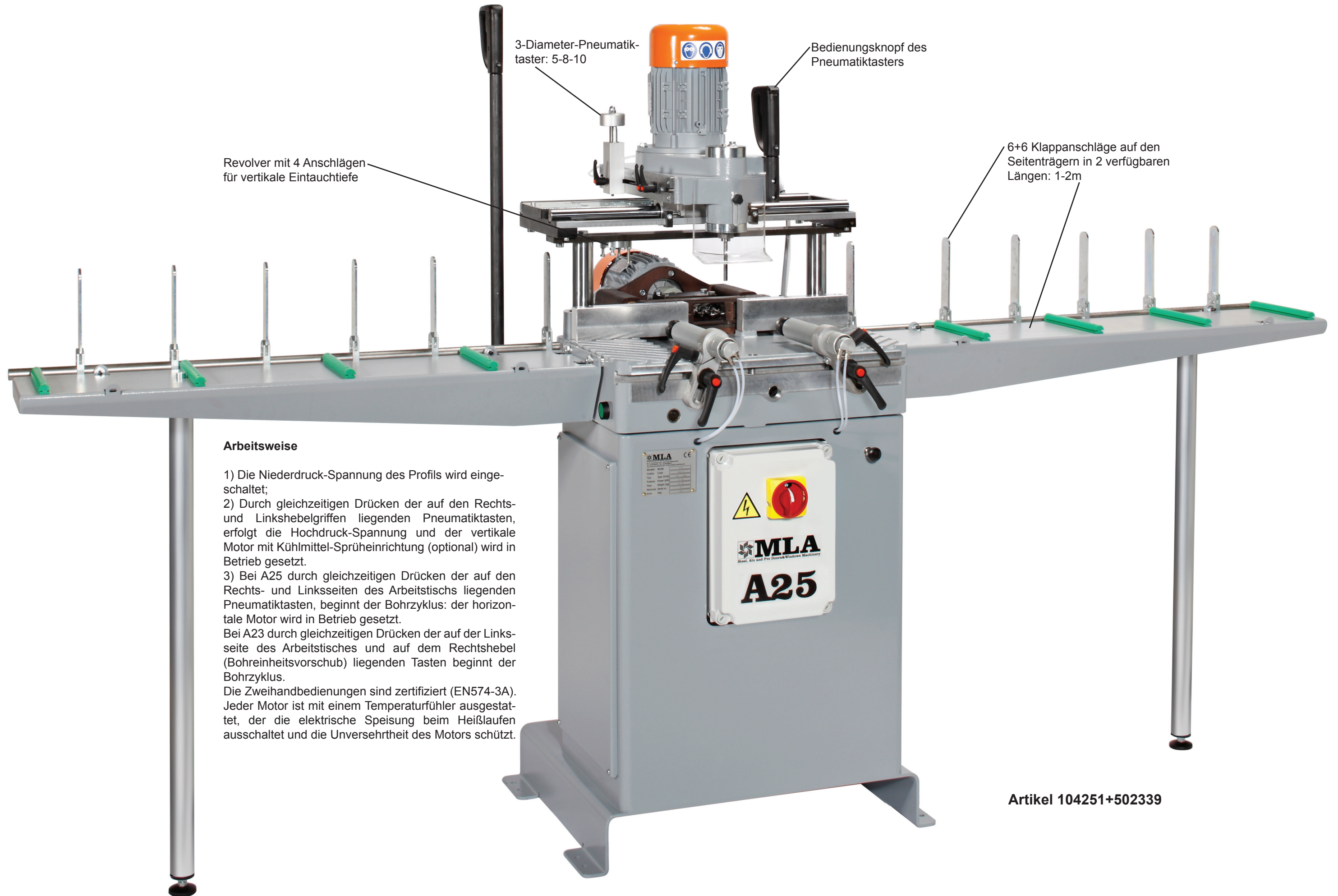
CE



Die Firma behält sich das Recht vor, ihre Produkte ohne vorherige Benachrichtigung zu verändern und verbessern.

Artikel 104231S  
(104231+502240+502411)





3-Diameter-Pneumatik-  
taster: 5-8-10

Bedienungsknopf des  
Pneumatiktasters

Revolver mit 4 Anschlägen  
für vertikale Eintauchtiefe

6+6 Klappanschläge auf den  
Seitenträgern in 2 verfügbaren  
Längen: 1-2m

#### Arbeitsweise

- 1) Die Niederdruck-Spannung des Profils wird eingeschaltet;
  - 2) Durch gleichzeitigen Drücken der auf den Rechts- und Linkshebelgriffen liegenden Pneumatiktasten, erfolgt die Hochdruck-Spannung und der vertikale Motor mit Kühlmittel-Sprüheinrichtung (optional) wird in Betrieb gesetzt.
  - 3) Bei A25 durch gleichzeitigen Drücken der auf den Rechts- und Linksseiten des Arbeitstischs liegenden Pneumatiktasten, beginnt der Bohrzyklus: der horizontale Motor wird in Betrieb gesetzt.  
Bei A23 durch gleichzeitigen Drücken der auf der Linksseite des Arbeitstisches und auf dem Rechtshebel (Bohrreinheitsvorschub) liegenden Tasten beginnt der Bohrzyklus.
- Die Zweihandbedienungen sind zertifiziert (EN574-3A). Jeder Motor ist mit einem Temperaturfühler ausgestattet, der die elektrische Speisung beim Heißlaufen ausschaltet und die Unversehrtheit des Motors schützt.

Artikel 104251+502339