



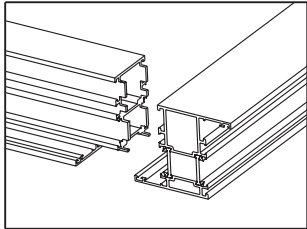
Steel, Alu and Pvc Doors&Windows Machinery



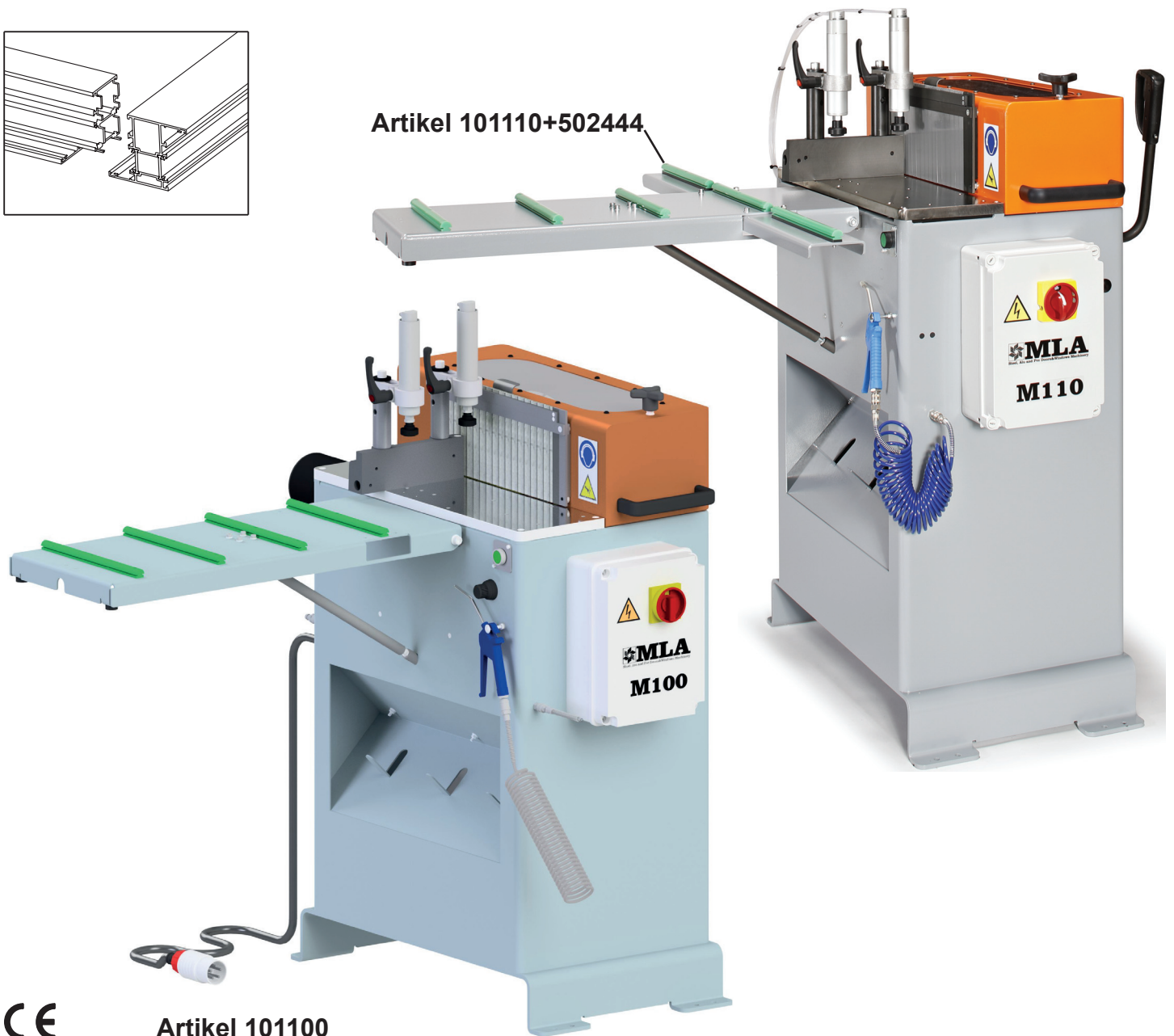
M100-110

Version 1.5 - 10/2020

Halbautomatische (M100) und manuelle (M110) Ausklinkfräse für Alu- und Kunststoffprofile



Artikel 101110+502444



CE

Artikel 101100

Die Ausklinkfräsen M100 und M110 sind für das Fräsen von **bis zu 125mm breiten** Profilen mit Winkel von 30° bis 135° konzipiert.

Die Profilspannung erfolgt durch zwei vertikale Spannzylinder, die mit Hoch- und Niederdruck betätigt werden.

Die Maschinen sind mit einer **zertifizierten Zweihandbedienung** (EN574-3A) ausgestattet.

Der Motor (1,5Kw und 2800rpm) ist mit einer unabhängigen elektrischen **Motorbremse** ausgestattet, durch die der Fräser in wenigen Sekunden gestoppt wird.

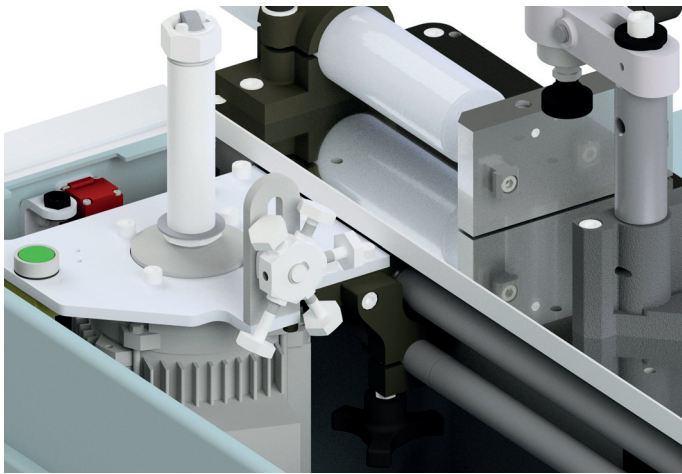
Der Motorschlitten läuft auf **Kugelführungsbuchsen**.

Auf M100 erfolgt der Vorschub der Fräseinheit durch einen **hydropneumatischen Zylinder**.

Die Standard-Profilaufgabe bietet Profilen, die im Winkel von 90° bearbeitet werden sollen, eine stabile Auflagefläche. Für die in einem verschiedenen Winkel positionierten Profile steht der optionale Querträger zur Verfügung (Artikel 502444+).

Mit Hilfe eines Revolvers mit 6 Anschlägen kann die Frästiefe der Profile korrekt eingestellt werden.

Bei der Auslinkfräse M100 ist die Startposition des Motors zum Profil stufenlos einstellbar.



Arbeitsweise

Durch Betätigen des Zugschalters an der rechten Seite der Schalttafel wird die Niederdruck-Spannung eingeschaltet.

M100 - Durch Drücken der Zweihandbedienung an der rechten und linken Seite des Maschinengehäuses erfolgt die Hochdruck-Spannung und der Motor wird in Betrieb gesetzt. Die Fräsbearbeitung beginnt. Der Frässlitten erreicht den Schalter der Endposition und geht in den Rücklauf, wobei der weiterdrehende Fräser eine *Feinfräsung* durchführt.

M110 - Durch Drücken der Zweihandbedienung am rechten Hebel und an der linken Seite des Maschinengehäuses erfolgt die Hochdruck-Spannung und der Motor wird in Betrieb gesetzt. Die Fräsbearbeitung beginnt. Indem die Tasten auch während des Rückhubs gedrückt gehalten werden, ist es möglich eine *Feinfräsung* durchzuführen.

Mit dem Loslassen wenigstens einer Taste der Zweihandbedienung, kommt der Motor innerhalb weniger Sekunden zum Stillstand. Durch Lösen des Zugschalters wird das Profil freigegeben.

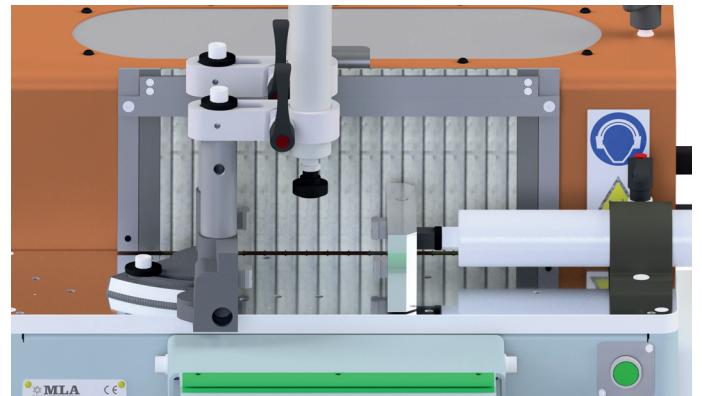
Nach Lösen des Drehknopfes und Öffnen des Maschinendeckels, kann die **pneumatische Schnellverriegelung** gelöst werden: ein Wechsel der Fräsergruppe ist mit einem Handgriff jetzt möglich.

Das Profil wird durch einen Schutzvorhang aus 5mm dicken Polycarbonat-Streifen in das Arbeitsgehäuse eingeschoben. Hierdurch wird der Bediener vor möglichen Geräte- oder Materialsplittern gemäß der aktuellen Sicherheitsvorschriften geschützt.

Das große Sichtfenster im Deckel besteht aus kratzfestem Polycarbonat und garantiert dauerhaft einen optimalen Blick auf den Fräsvorgang.

Eine Anschlussmöglichkeit für eine Späneabsaugung Ø100mm befindet sich an der Seite des Deckels.

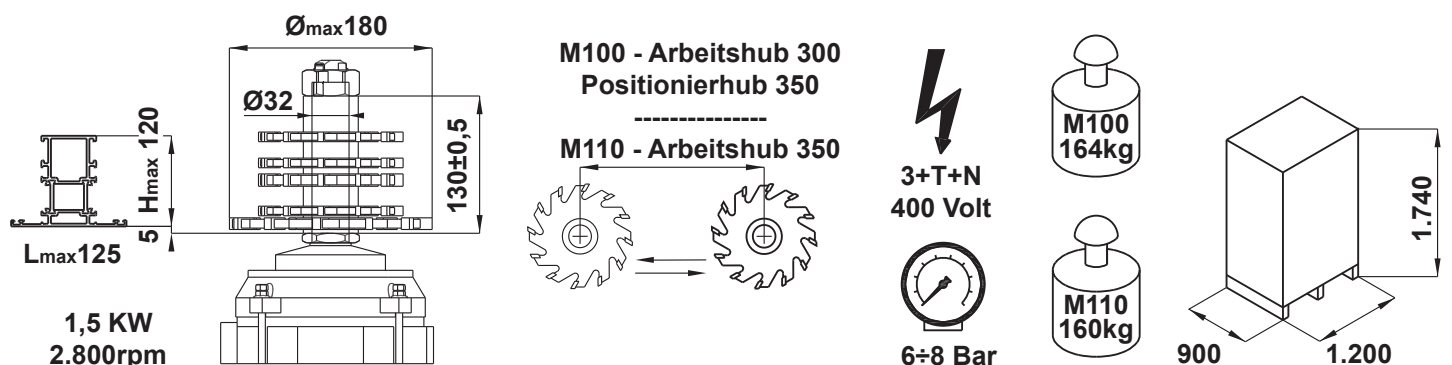
Die geschliffene und vernickelte Arbeitsoberfläche gewährleistet perfekte Glätte und Kratzfestigkeit.



Eine optionale horizontale Spannvorrichtung (Artikel 502507) ermöglicht, die Profile in einem Winkel von 45° bis 135° zu spannen. Durch diesen Spannungssatz mit vier T-Muttern, können die Gegen-Halter innerhalb weniger Sekunden eingesetzt und ausgewechselt werden.

Die in der Spannvorrichtung eingelassene Winkelskala erlaubt eine genaue Einstellung des Profilanschlags in allen Winkeln.

Für die Bearbeitung von Aluminium-Profilen kann die Maschine mit einem optionalen Satz ausgestattet werden, der aus Mikronebel-Sprühgerät und 5lt-Kanister besteht.



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