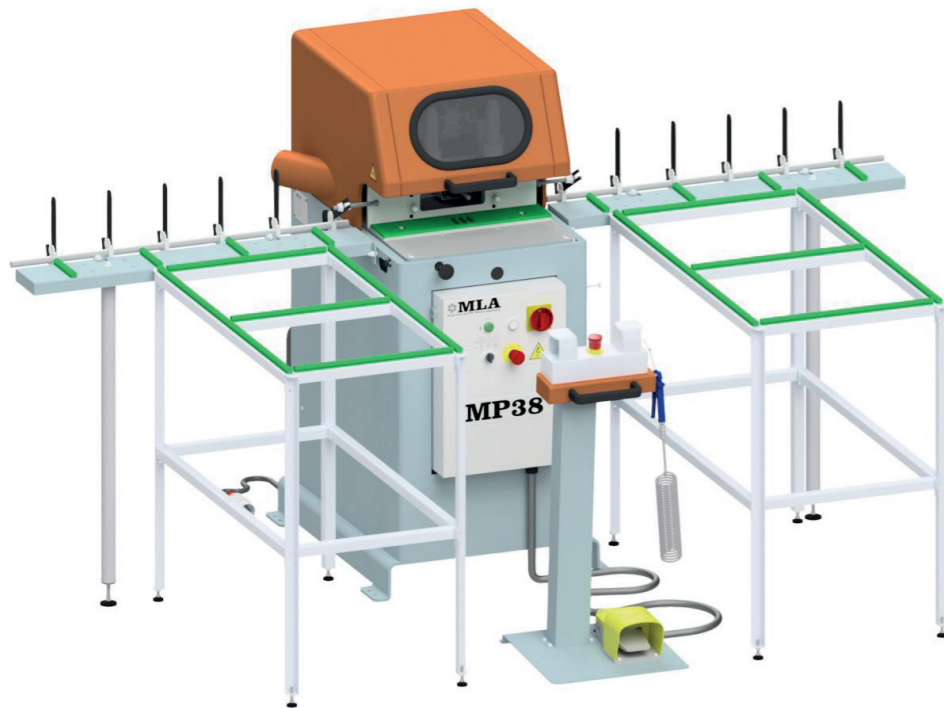




MP38S + Seitenträger l=2m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502549



**MP38S**

- + Seitenträger l=1m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502491
- + Träger für verschweißtes Fenster Art.-Nr. 502594
- + Steuerpult zur Aktivierung der Bearbeitung am verschweißten Fenster Art.-Nr. 502595

**Halbautomatische Fräsbohrmaschine für Aluminium- und Kunststoffprofile**



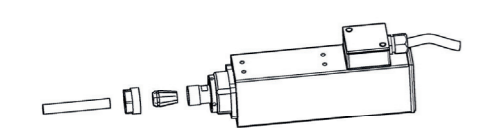
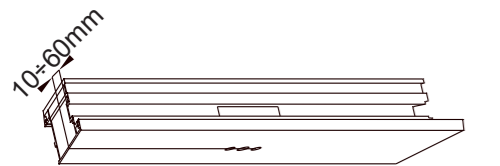
MP38S + 502491



MP38 ist zur Ausführung der Olivenbohrungen und Schlosskastenfräsung für den Einbau einer Griffolive an Aluminium- und Kunststoffprofilen mit Stahlarmierung (nur Bohrung) ausgelegt.

Die komfortable Frontöffnung ermöglicht die einfache Positionierung des Profils, das durch das Fenster aus kratzfestem Polycarbonat sichtbar ist: dank dieser Lösung kann der Bediener die Bearbeitung in kompletter Sicherheit kontrollieren.

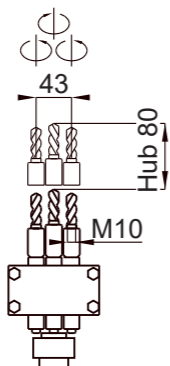
Bei MP38 ist es möglich, den Zentrieranschlag und die seitlichen Profilträger gleichzeitig einzusetzen.



1kW - 18.000rpm  
DIN 6499/B ER20 Ø12+ DIN 6499 GE20



1,1kW  
950rpm

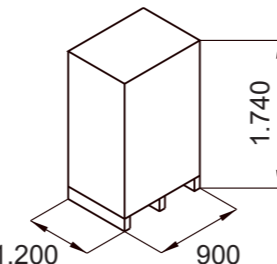


3x400V



6+8bar

MP38=230kg  
MP38S=245kg



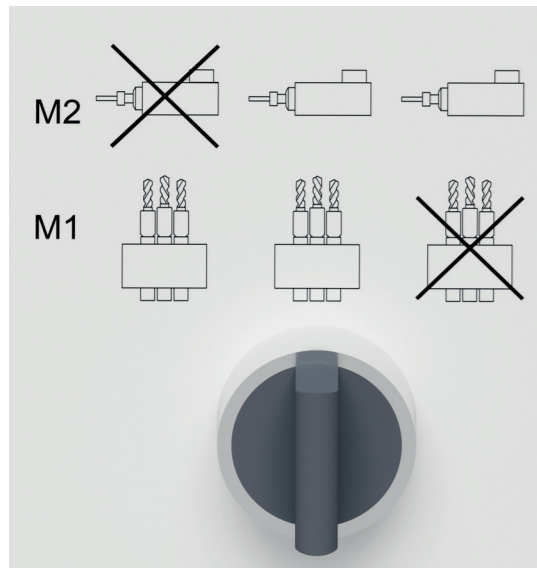
Die Firma behält sich das Recht vor, ihre Produkte ohne vorherige Benachrichtigung zu verändern und verbessern.

MP38 Art.-Nr. 105382

MP38S Art.-Nr. 105382S = MP38 + Zentrieranschlag Art.-Nr. 502548

Optional für beide:

- + (2+2) Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502588
- + (6+6) Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502589
- + Seitenträger l=1m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502491
- + Seitenträger l=2m mit 6+6 Anschläge auf Millimeterstange Art.-Nr. 502549



### Arbeitsweise

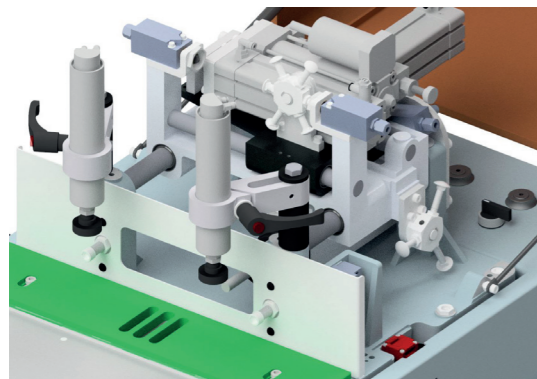
Die Profilspannung erfolgt durch das Pedal, das die Kurzhubzylinder betätigt.

Der Arbeitszyklus wird durch gleichzeitiges Drücken der Tasten an der rechten und linken Seite der Schalttafel in Betrieb gesetzt (zertifizierte Zweihandbedienung EN574-3A).

Am Ende des Arbeitszyklus wird das Profil automatisch gelöst.

Es ist möglich, den kompletten Arbeitszyklus oder alternativ nur den Fräs- oder Bohrzyklus auszuwählen.

Jeder Motor ist mit einem Temperaturfühler ausgestattet, der die Motorspeisung beim Heißlaufen ausschaltet und die Unversehrtheit des Motors gewährleistet.

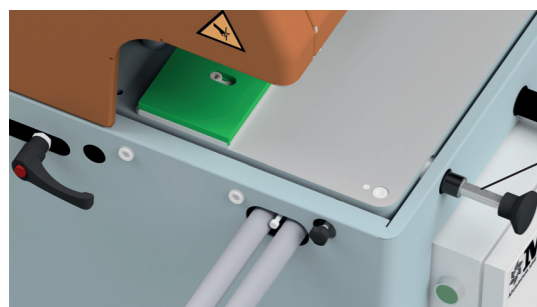


Die Frästiefe und -breite kann durch 6 Anschläge am Revolver ausgewählt werden.

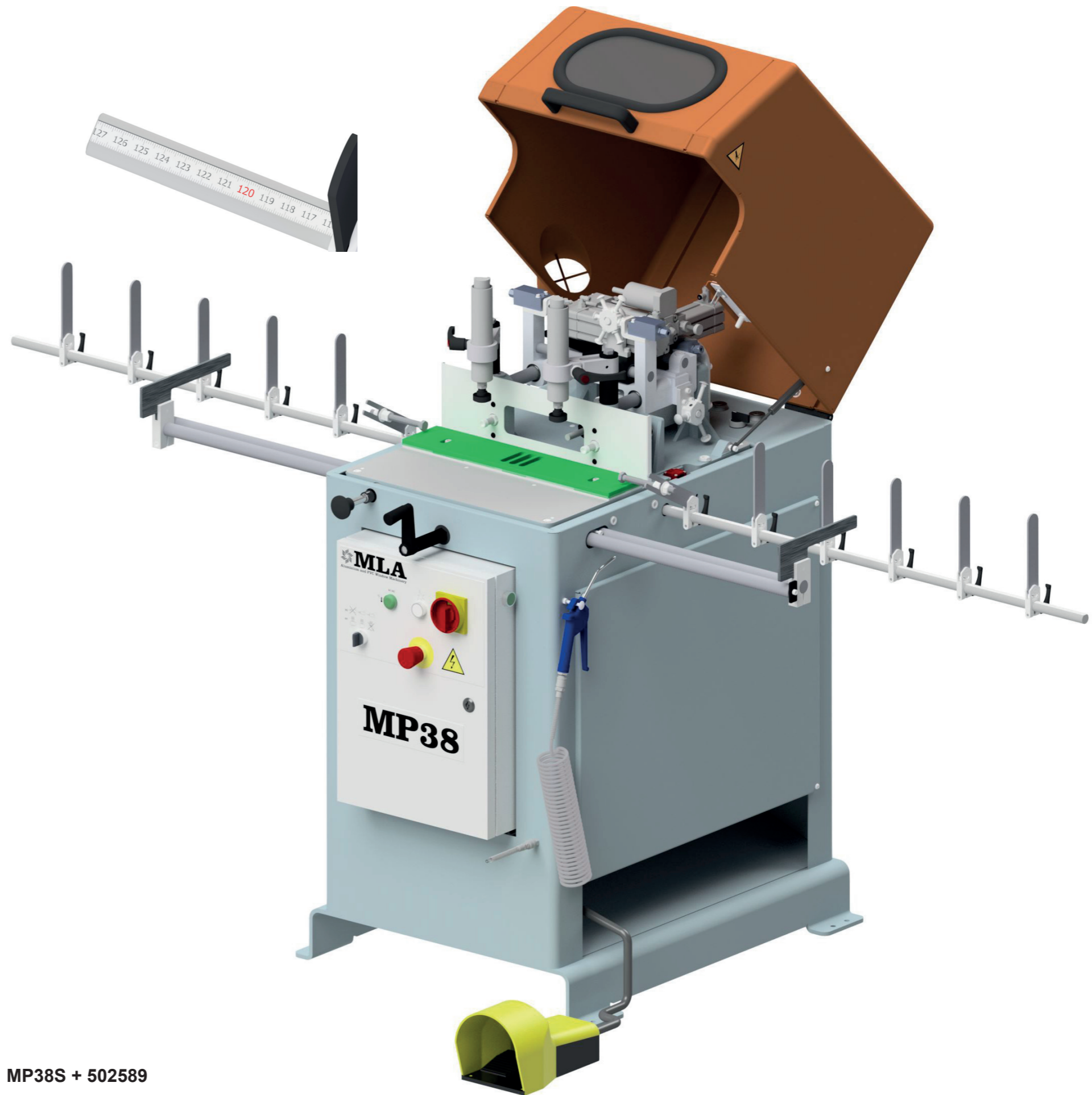
Die Fräsbewegung [x] erfolgt durch einen ölpneumatischen Zylinder.

Die Hochfrequenz-Elektrospindel wird über einen Inverter gesteuert, der zum unverzüglichen Anhalten des Motors führt.

Die Elektrospindel ist mit einem leistungsstarken, unabhängigen Kühlgebläse ausgestattet und wird so vor Ausfall durch Übertemperatur geschützt.



Die Bohreinheit wird hydropneumatisch gesteuert. Die Bohrposition (y) ist von 10 bis 60mm regelbar: der Positionierhebel ist mit einer Millimeterskala und mit einem rastenden Positioniersystem ausgestattet, das aus 11 (10-15-...-55-60mm) Zwischenstufen besteht.



MP38S + 502589