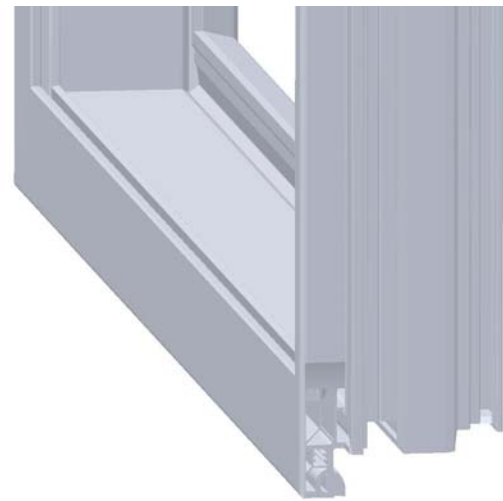


Sicht von oben - Beispiel für Dimensionen

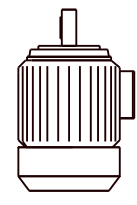


Bearbeitungsbeispiel

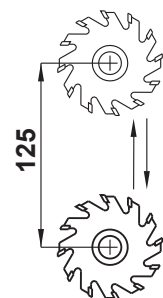
## Automatische Doppelfräsmaschine zur Abfräsung des Stulpflügelüberstandes



CE



2x1,1 KW  
2.800rpm



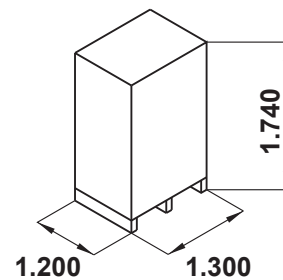
3+T+N  
400 Volt



6÷8 Bar



2x140+  
70kg



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

Die Fräsmaschine **MDS2A** besteht aus zwei unabhängigen und gegenüberliegenden Fräsmaschinen, die durch einen Tisch verbunden sind, der das Verschieben des Flügels erleichtert.

Der Arbeitszyklus jeder Fräsmaschine ist automatisch, die Bewegung des Flügels ist manuell.

Zwei Anschlussmöglichkeiten für eine Späneabsaugung (Ø100mm) befinden sich an der Rückseite jeder Fräsmaschine.

Eine optionale zeitgesteuerte elektrische Einschaltautomatik für die externe Späneabsaugung steht zur Verfügung.

Die **Kugelführungsbuchsen** und der Vorschub durch einen **hydro-pneumatischen Zylinder** garantieren eine reibungslose Fräsbewegung.

Das Sichtfenster im Schutzdeckel besteht aus kratzfestem Polycarbonat und gewährt dauerhaft einen optimalen Blick auf den Fräsvorgang.

Die geschliffene und vernickelte Arbeitsoberfläche gewährleistet perfekte Glätte und Kratzfestigkeit.



Art.-Nr. 101DS2A+502062

Bei **MDS2A** wird die Abfräsung des Stulpflügelüberstandes an beiden Seiten nacheinander ausgeführt: zuerst wird der erste Stulpflügelüberstand entfernt, indem man den Flügel auf der linken Fräsmaschine (MDSASX) positioniert; dann kann der zweite abgefräst werden, indem man den Flügel auf der rechten Maschine (MDSADX) positioniert.

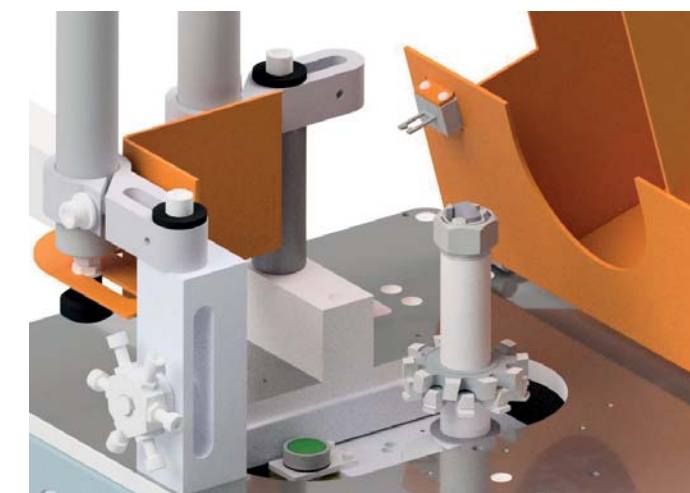
Durch Drücken des gelben Pedals erfolgt die Hochdruckspannung des Profils durch Kurzhubzylinder; sofort danach wird der Motor in Betrieb gesetzt und die Fräsbearbeitung beginnt.

Ein Endschalter begrenzt den gewünschten Fräshub.

Gleichzeitig wird die Fräsrotation beendet und die Fräseinheit in Ruhelage gebracht. Der Flügel wird automatisch freigegeben. Der Arbeitszyklus wird durch SPS gesteuert.

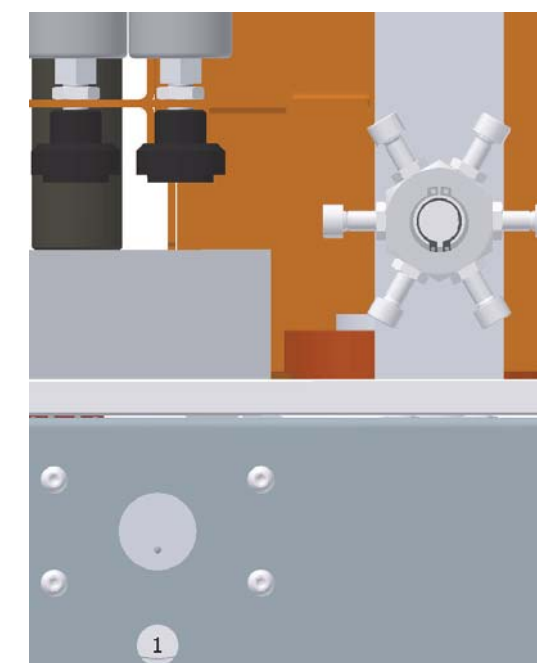
Der Motor ist mit **separater Haltebremse** ausgestattet, durch die der Fräser sofort gestoppt wird.

Die Spannzylinder aktivieren das Absenken des mobilen Schutzes, der in Kontakt mit dem Profil positioniert wird; auf diese Weise wird der Bediener vom Arbeitsbereich getrennt.



Das Schnellwechselsystem des Fräsersatzes ist pneumatisch: es wird durch Drücken der grünen Taste nach dem Öffnen der Schutzvorrichtung aktiviert.

Es ist möglich, sechs verschiedenen Regulierungen der Frästiefe durch den Revolver mit sechs Anschlägen zu machen, der auf der Arbeitsfläche positioniert ist.



Es ist möglich, drei verschiedenen Regulierungen der Fräslänge durch den Revolver mit drei Positionen zu machen, der unter der Arbeitsfläche positioniert ist.