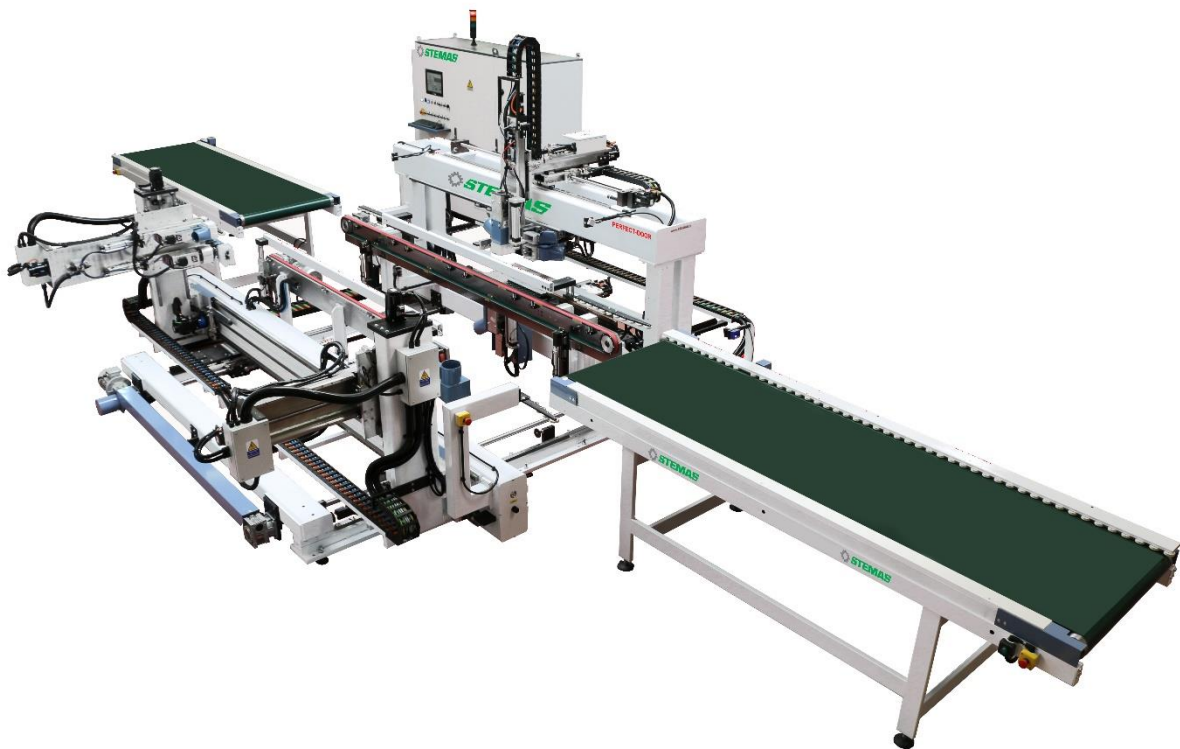


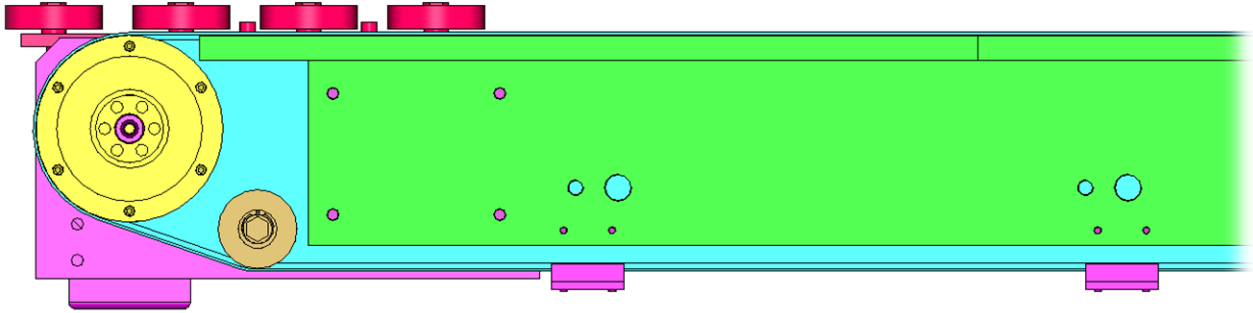
PERFECT-DOOR



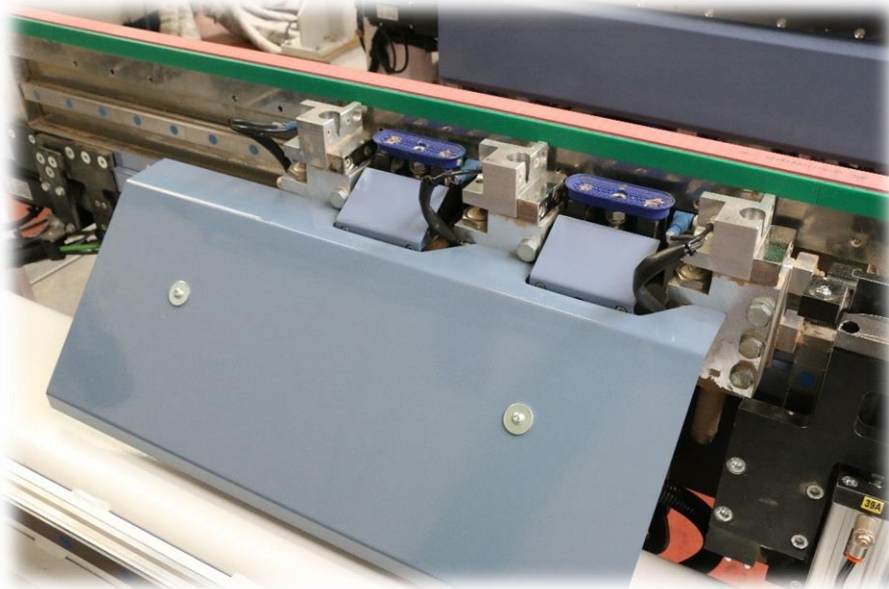
BASE in solida struttura di acciaio elettrosaldato e lavorato su macchina utensile a controllo numerico, atta a sostenere il bancale fisso posizionato a sinistra ed il bancale mobile posizionato a destra. La base è completa di rotaie rettificate, pattini a ricircolo di sfere, chiocciolate a ricircolo di sfere e viti rettificate azionate da motoriduttore con encoder per permettere lo spostamento ed il corretto posizionamento del bancale mobile in funzione dei dati inseriti nel controllo numerico più avanti descritto.

SISTEMA DI TRAINO CON SISTEMA “PASSO-PASSO”.

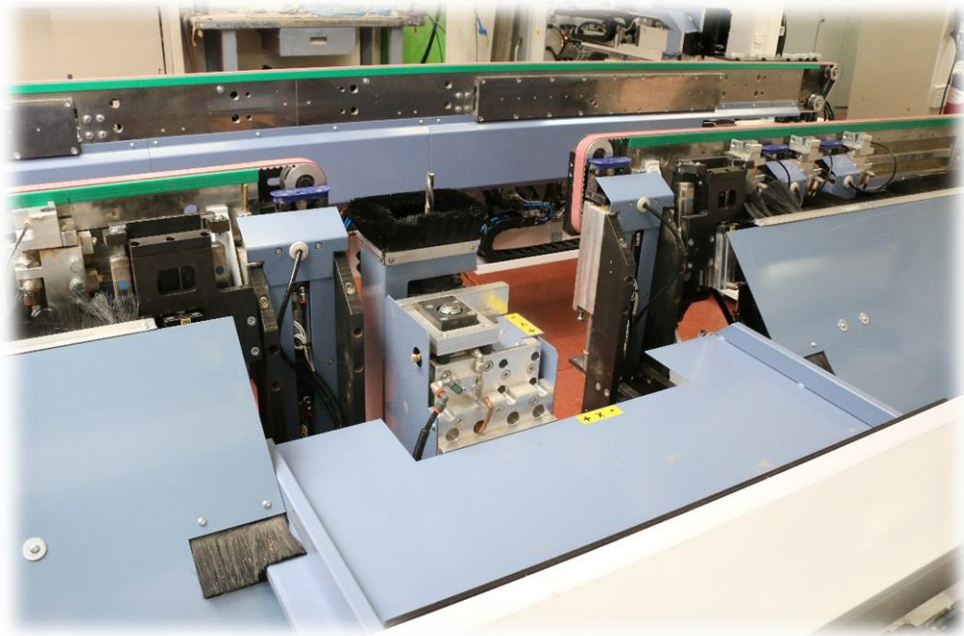
Traino costituito da cinghie motorizzate in poliuretano, rinforzate con anima in acciaio intrecciato, in modo da prevenirne l'allungamento e garantire un'elevata resistenza. Le cinghie sono rivestite con gomma ad alto coefficiente d'attrito.



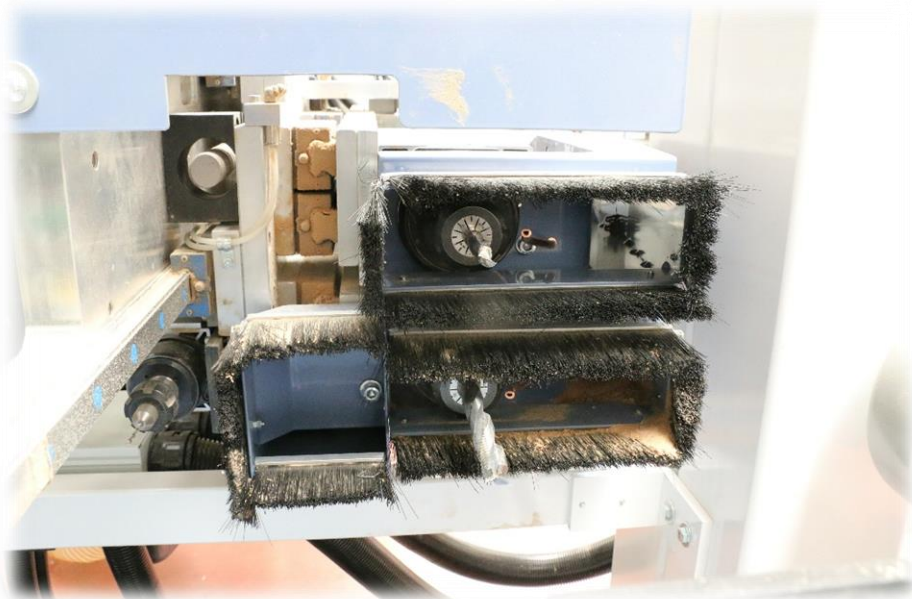
SISTEMA DI SOLLEVAMENTO A VENTOSE PER ESEGUIRE LAVORAZIONI SENZA L'IMPEDIMENTO DELLE CINGHIE (ES. SQUADRATURA).



INTERRUZIONE DELLE CINGHIE PER LA BUCA DOVE EFFETTUARE LA FRESATURA DEI FORI CHIAVE E MANIGLIA



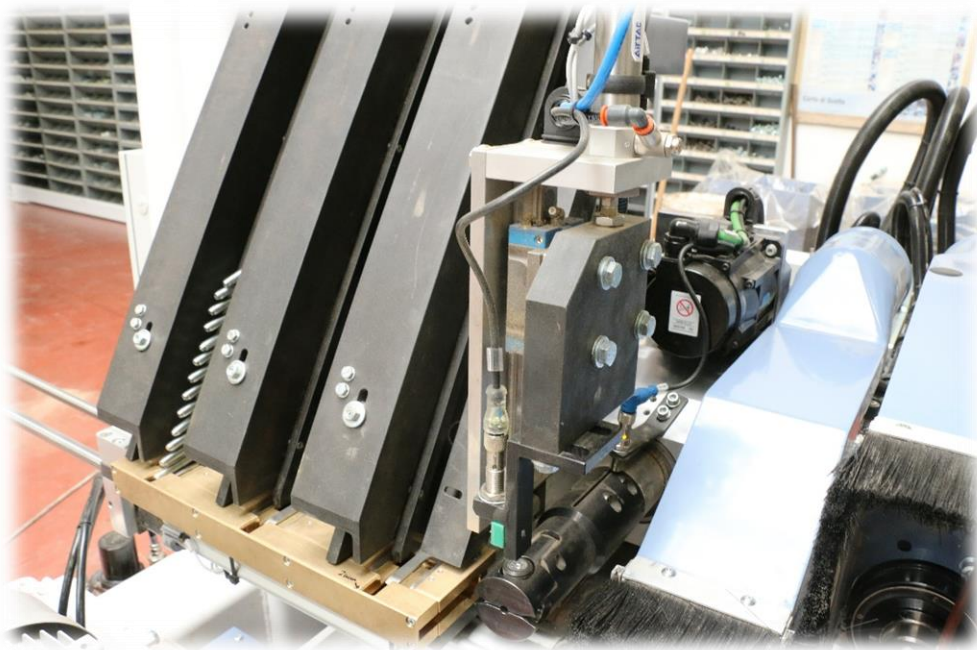
MOTORI A SELEZIONE PNEUMATICA PER LA FRESATURA DELLO SCASSO SERRATURA (FRESA NEGATIVA PER PORTAR FUORI IL TRUCIOLO), DELLA CONTROPIASTRA (FRESA POSITIVA PER FINITURA DI QUALITÀ) E PREFORI PER AVVITATURA.



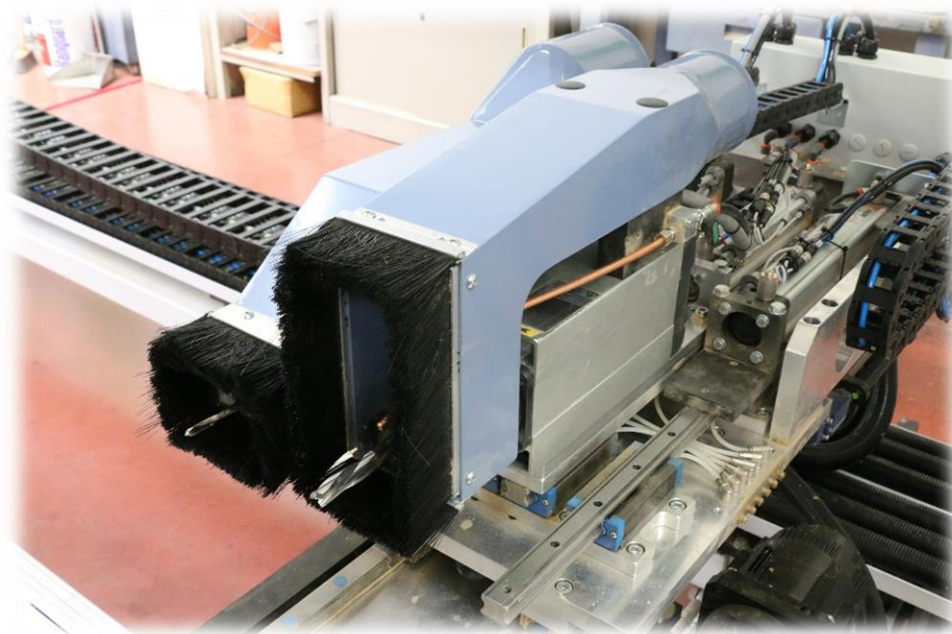


SULL'ALTRA SPALLA UNO O PIÙ GRUPPI INDIPENDENTI PER LA REALIZZAZIONE DELLE CERNIERE.

FORATURA E AVVITATURA ANUBA A GAMBO SINGOLO/DOPPIO/TRIPLO CON CARICATORI VERTICALI O ALIMENTATORI VIBRANTI, TRAMITE MOTORE BRUSHLESS.



MOTORI A SELEZIONE PNEUMATICA PER LA FRESATURA DI CERNIERE A SCOMPARSA, A LIBRO...



TUTTI I GRUPPI SONO INDIPENDENTI A 3 ASSI CNC (X-Y-Z) SCORREVOLI SU ROTAIE DI PRECISIONE E SU CARRELLI E PATTINI A RICIRCOLO DI SFERE.

SUL PONTE SUPERIORE (CANTILEVER O GANTRY) SI POSSONO ALLOGGIARE MOTORI PER ESEGUIRE LE OPERAZIONI DI SQUADRATURA DELLA PORTA, SFINESTRATURA, FRESATURA DI CANALI INFERIORI...



CAMBIO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO DEL GRUPPO.

LE LAVORAZIONI VENGONO ESEGUITE IN SIMULTANEA PER RAGGIUNGERE UNA PRODUTTIVITÀ FINO A 600 PORTE / TURNO DI 8 ORE, CON RIFERIMENTO ALLE FRESATURE DI CERNIERE, SERRATURA, FORI CHIAVE E MANIGLIA.

LA MACCHINA DISPONE DI UN PULPITO DI COMANDO CON PC INDUSTRIALE OSAI, PUÒ LAVORARE CON CODICE A BARRE, IMPORTAZIONE DI DISTINTE ANCHE DA REMOTO, COMPILAZIONE DI PARAMETRICI.

