



# MLA

Steel, Alu and Pvc Doors&Windows Machinery

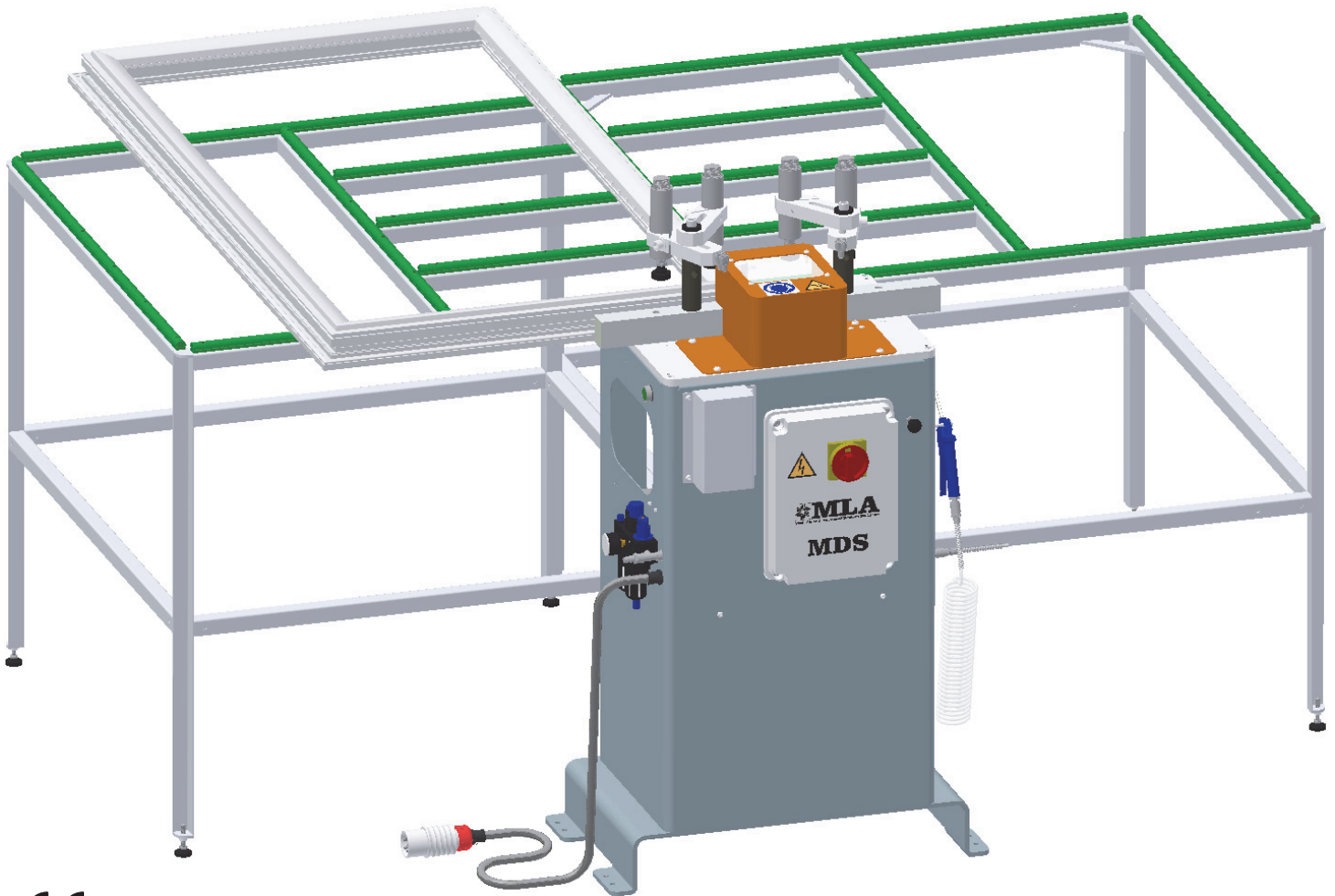


# MDS

Version 1.2 - 06/2017

Semi-automatic end-milling machine to mill out the central section of the slave sash with reduced false mullion on pvc doors and windows.

Halbautomatische Ausklinkfräsmaschine zur Abfräsung des Stulpflügelüberstandes an Kunststofftüren und -fenstern.



CE

Code 101DS+502565

By keeping a frontal position, the operator will be able to work the profile both on the left and on the right.

The **sliding shoes/guides** on recirculating balls and the forwarding by means of an **oil-pneumatic cylinder** make the milling smooth and constant.

MDS takes up little space: the two optional tables overlap each other and, in turn, they overlap the machine.

MDS is equipped with a **certified bimanual device** (EN574-3A).

Durch das Einhalten einer frontaler Position, kann der Bediener das Profil beide links und rechts bearbeiten.

Der auf Kugelführungsbuchsen laufenden Motorschlitten und der Vorschub durch einen **hydropneumatischen Zylinder** garantieren eine reibungslose Fräsbewegung.

MDS beansprucht nur wenig Raum: die zwei optionalen Tische überlappen sich und, wiederum, sie überlappen die Maschine. MDS ist mit **zertifizierter Zweihandbedienung** (EN574-3A) ausgestattet.

The angles' removal is sequential: the first angle can be removed by positioning the sash on the left side, whereas the second one can be milled by placing the sash on the right side.

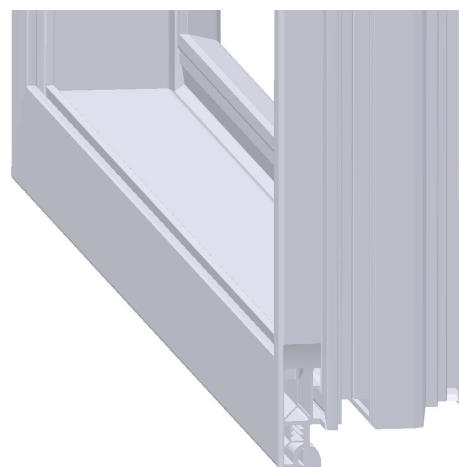
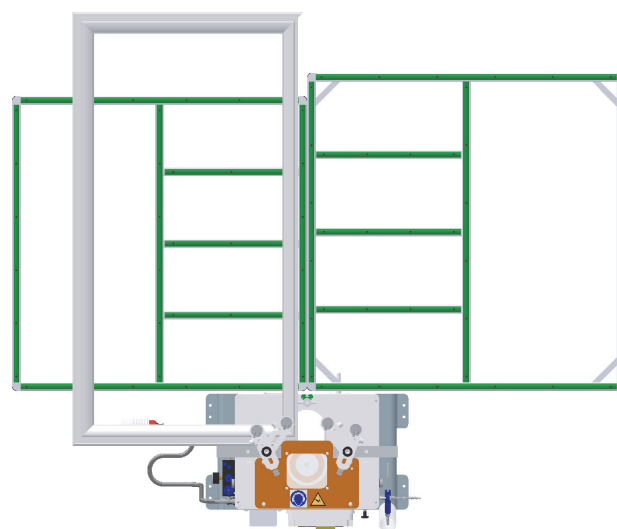
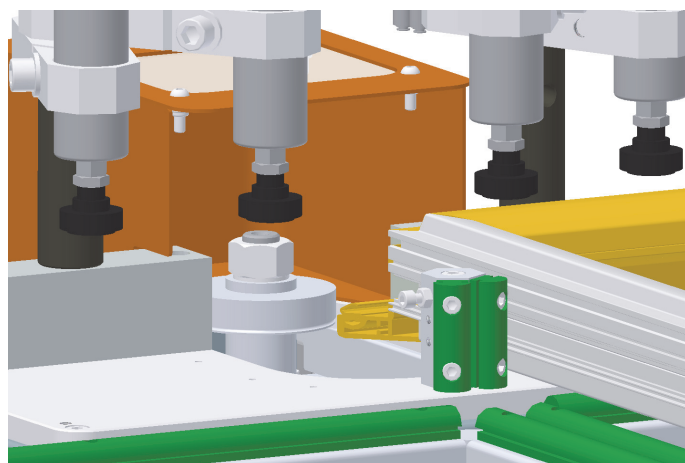
By pushing the switch on the right of the electric board, the profile is clamped at high pressure with short-stroke cylinders; by pushing the opposing bimannual buttons, the motor starts rotating and the milling begins.

A pneumatic limit switch enables to stop the milling stroke at the required position, to end the milling rotation and to bring the milling unit back to rest position; by pulling the switch, the profile is unclamped.

The motor is provided with an integrated **holding brake**, which can stop the rotation within few seconds.

The viewing window on top of the cover is made of scratch-resistant polycarbonate and ensures a perfect view of the working area throughout the years.

The nickel-clad, ground and polished working surface guarantees perfect smoothness and scratch-resistance.



Die Abfräsung des Stulpflügelüberstandes an beiden Seiten wird nacheinander ausgeführt: zuerst wird das erste Stulpflügelüberstand entfernt, indem man den Flügel links positioniert; dann kann das zweite abgefräst werden, indem man den Flügel rechts positioniert.

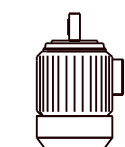
Durch Betätigen des Zugschalters an der rechten Seite der Schalttafel erfolgt die Hochdruckspannung des Profils durch Kurzhubzylinder. Durch Drücken der gegenseitigen Zweihandbedienung wird der Motor in Betrieb gesetzt und die Fräsbearbeitung beginnt.

Dank einem pneumatischen Endschalter ist es möglich, den Fräshub in der gewünschten Position zu halten, die Fräsrrotation zu beenden und die Fräseinheit in Ruhelage zu bringen. Durch Lösen des Zugschalters wird das Profil freigegeben.

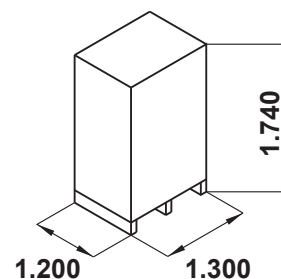
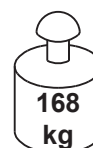
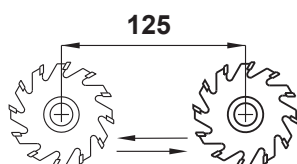
Der Motor ist mit integrierter **Haltebremse** ausgestattet, durch die der Fräser in wenigen Sekunden gestoppt wird.

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

Die geschliffene und vernickelte Arbeitsoberfläche gewährleistet perfekte Glätte und Kratzfestigkeit.



1,1 KW  
2.800rpm



The Company reserves the right to amend and improve its products without notice.  
Die Firma behält sich das Recht vor, ihre Produkte ohne vorherige Benachrichtigung zu verändern und verbessern.