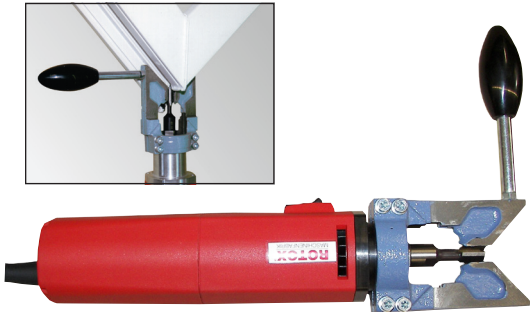


Handmaschinen

Bearbeitung von Aluminium- und Kunststoffprofilen.

Anfasen der Außeneckschweißraupe an geschweißten Kunststofffenstern:

Schweißraupenfräse SA



Verwendbar nur bei Ecken mit Schweißraupenbegrenzung.

11 00 11 02 SA - Elektromotor 230 V
(mit 1 Fräser ø 11,5 mm)

Verputzen der Außenecken an geschweißten Kunststofffenstern:

Schweißraupenfräse SE



Durch eine Führungsleiste, die in der Breite dem Durchmesser und in der Höhe der Länge des Fräasers angepaßt ist, wird ein genaues Bündigfräsen der Schweißraupen ermöglicht.

11 00 11 01 SE - Elektromotor 230 V
11 00 31 01 SE - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit 1 Fräser ø 12 mm)

Einfräsen von Drehkipp-Scheren:

Handfräse BNS

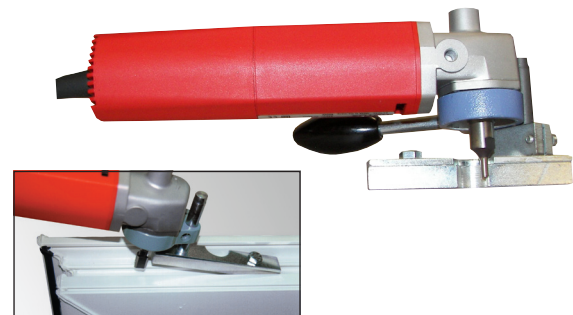


Für rechte und linke Scheren ist keine Umstellung notwendig. Die Fräse ist auf sämtliche Scheren- und Profilsysteme einstellbar.

13 00 13 31 BNS - Elektromotor 230 V
13 00 33 31 BNS - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit 1 Fräser ø 10, 12, 14, 16 oder 18 mm)

Fräsen von Nuten, Schlitten und Aussparungen für Beschläge:

Beschlagfräse BN



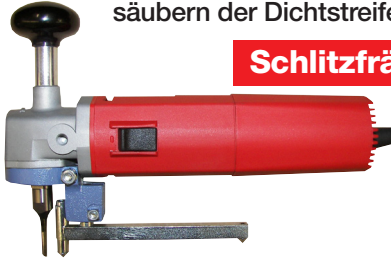
Fräsen von z.B. Schließplatten, Schließchen für Kantengetriebe, Scheren, Bänder usw., sowie Wasserschlitzte.

13 00 13 02 BN - Elektromotor 230 V
13 00 33 02 BN - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit je 1 Fräser ø 4, 5 und 8 mm)

Handmaschinen

Fräsen von Wasserschlitzn und säubern der Dichtstreifennute:

Schlitzfräse WS



Zum Fräsen von ca. 45° schrägen Wasserschlitzn im Falzack und Entfernen der Schweißraupe in der Dichtstreifennute an der Ecke innen und außen.

13 00 13 11 WS - Elektromotor 230 V
13 00 33 11 WS - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit je 1 Fräser ø 4 und 5 mm)

Polieren von geschweißten Kunststoff- und Alu-Profilecken:

Poliermaschine PLW



Poliert geschliffene Ecken in Struktur und Glanz, ähnlich der unbearbeiteten Profiloberfläche.

14 00 14 41 PLW - Elektromotor 230 V
14 00 34 41 PLW - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit Schutzhaube und Polierwalze)

Schleifen der Sichtfläche:

Exzentrerschleifer GX



14 00 14 21 GX ø 75 - Elektromotor 230 V
14 00 34 21 GX ø 75 - Druckluftmotor 5-7 bar
14 00 14 22 GX ø 110 - Elektromotor 230 V
14 00 34 22 GX ø 110 - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit 10 Schleifblättern)

Ausfräsen der Dichtungs-nute:

Dichtnutenfräse DN



Diese Fräse ist in ihrer Abmessung sehr klein gehalten, damit man auch in Extremfällen die Nute erreicht.

13 00 34 11 DN - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit 1 Fräser ø 3 oder 4 mm)

Fräsen der Schweißraupe im Inneneck:

Handfräse DI



Die Winkelführung ermöglicht ein problemloses Ansetzen am Inneneck. Der Kugelkopffräser entfernt die überstehende Schweißnaht.

13 00 34 41 DI - Druckluftmotor 5-7 bar
(mit 1 Fräser ø 3 oder 4 mm)

Ausfräsen der Dichtungs-nute am Innen- und Außeneck:

Dichtnutenfräse DNF 133



Ein speziell auf Ihr Profil abgestimmter Fräser entfernt die Schweißraupe und fräst die Dichtungs-nut aus.

13 00 13 32 DNF - Elektromotor 230 V
13 00 34 32 DNF - Druckluftmotor 5-7 bar
(ohne Fräser)