

SICHERHEIT, DAS KÖNNEN SIE VERLANGEN

T 130 N PS

TISCHFRÄSE



T 130 N PS

in EG-Ausführung mit Option:
• Anschlag und Spindel mechanisch
programmierbar



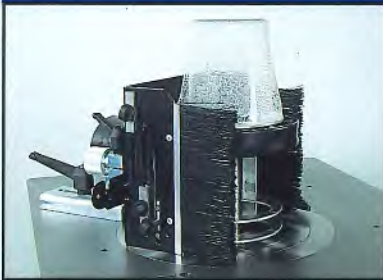
SICHERHEIT BEIM ZAPFENSCHNEIDEN



- Handschutz
- Mikroschalter am Profilieranschlag und an der Zapfenschneidabdeckung zur Überwachung und zur Begrenzung der Drehzahl auf 3000 U/min beim Zapfenschneiden.



BEARBEITUNG OHNE PROFILIERANSCHLAG



Schutz für die Bearbeitung am Anlaufing, komplett mit Absaughaube.

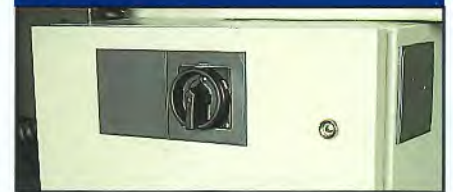
OPTIMALE AUFLAGE BEI DER BEARBEITUNG MIT PROFILIERANSCHLAG



Anschlagsaufsatz aus Holz und Druckschuhe mit Schutz.



KEINE STEUERSPANNUNG BEI GEOFFNETER SCHALTSTRANKTÜR



Abschließbarer Hauptschalter mit Türverriegelung



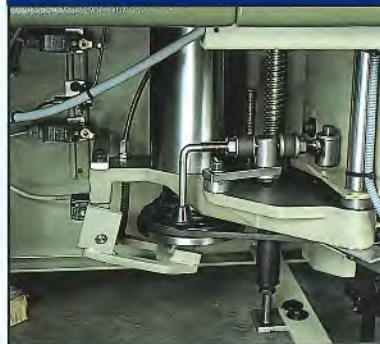
SCHNELLSTOPP DER SPINDEL MIT LÖSUNG DER BREMSE BEI STILLSTEHENDEM WERKZEUG



Automatische Bremse mit Zeitschaltung auf den Hauptmotor; eine Leuchtanzeige signalisiert wenn die Bremse gelöst ist.



KEIN SPINDELSTART BEIM WERKZEUGWECHSEL UND BEI OFFENER TÜR



Mikroschalter an der Spindel und Mikroschalter für Öffnungsfreigabe der Tür.

DIE MASCHINENAUSRÜSTUNG UMFASST IMMER:

- Spindeln ohne Schlitz
- Schutz zwischen den Lagern des Rolltisches
- Metallstreifen auf den Anschlägen für eine durchgehende Auflage (bei Ausführungen mit Aluminiumtischen).
- Bügel zur Befestigung der Maschine am Boden



HINWEIS



- Bedienungs- und Wartungsanleitung sowie Gefahren- und Hinweisschilder nach EG-Vorschriften.
- Der Konformitätsnachweis nach EG-Normen liegt bei.
- Für weitere technische Hinweise siehe Prospekt.

Änderung der technischen Daten ohne Vorankündigung vorbehalten. Änderungen haben jedoch keinen Einfluß auf die Sicherheitsaspekte, die nach EG-Norm festgelegt sind.



GERÄUSCH - STAUB

Modell	Schallemission nach ISO/DIS 7960		Bearbeitung	Staubemission nach DIN 33893	
	Arbeitsplatz LAeq [dB (A)]			[mg/m ³]	
	Werkstück Einlauf	Werkstück Auslauf		1. Station	2. Station
T 130 NPS	84,6		Fräsen	0,14	0,10