

TOUPIE

indicatori

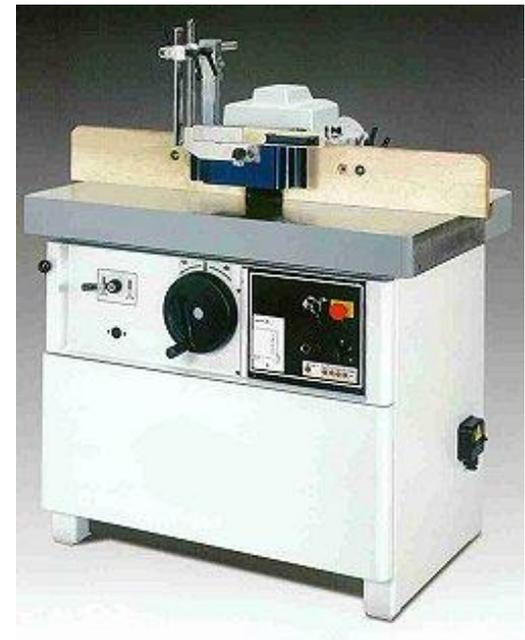
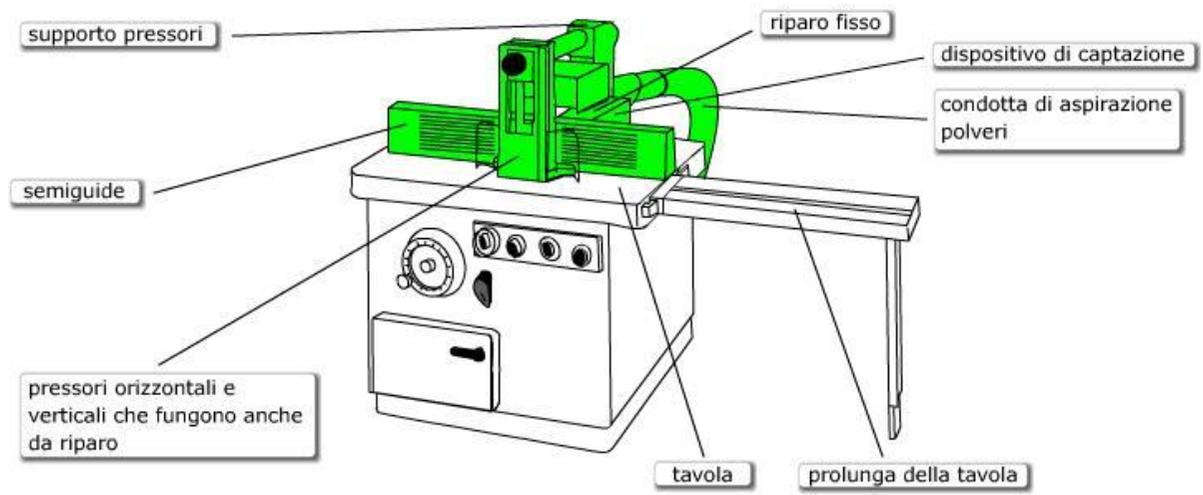
dispositivo di pressione orizzontale e verticale (funge anche da protezione dell'utensile)

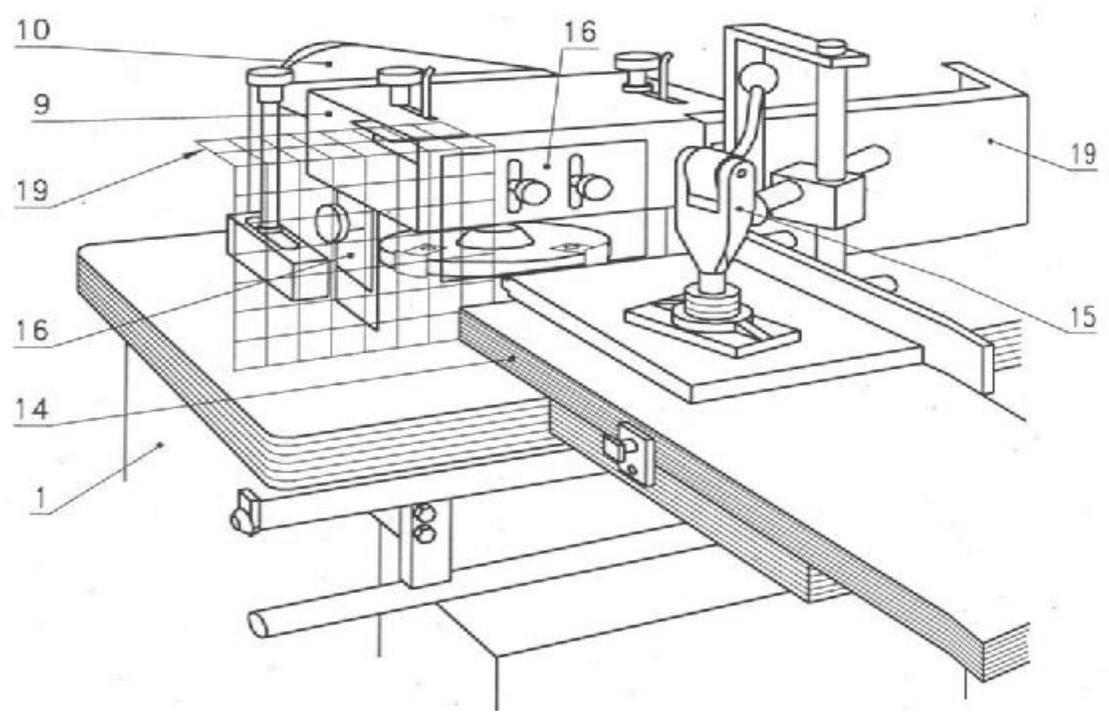
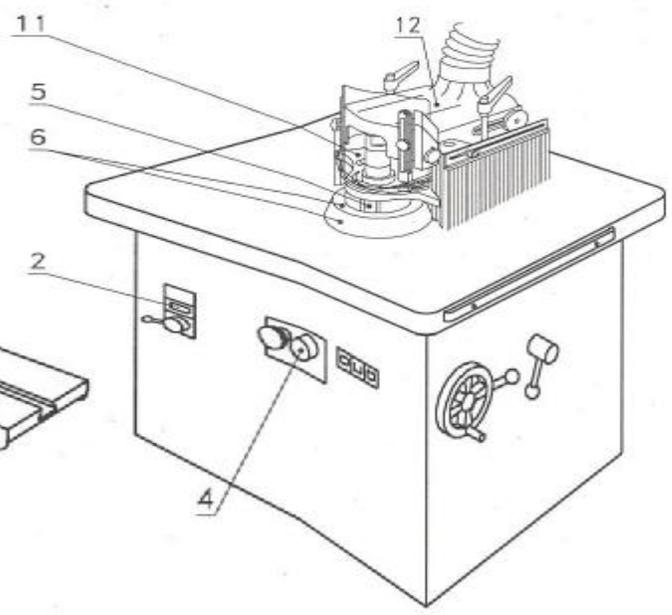
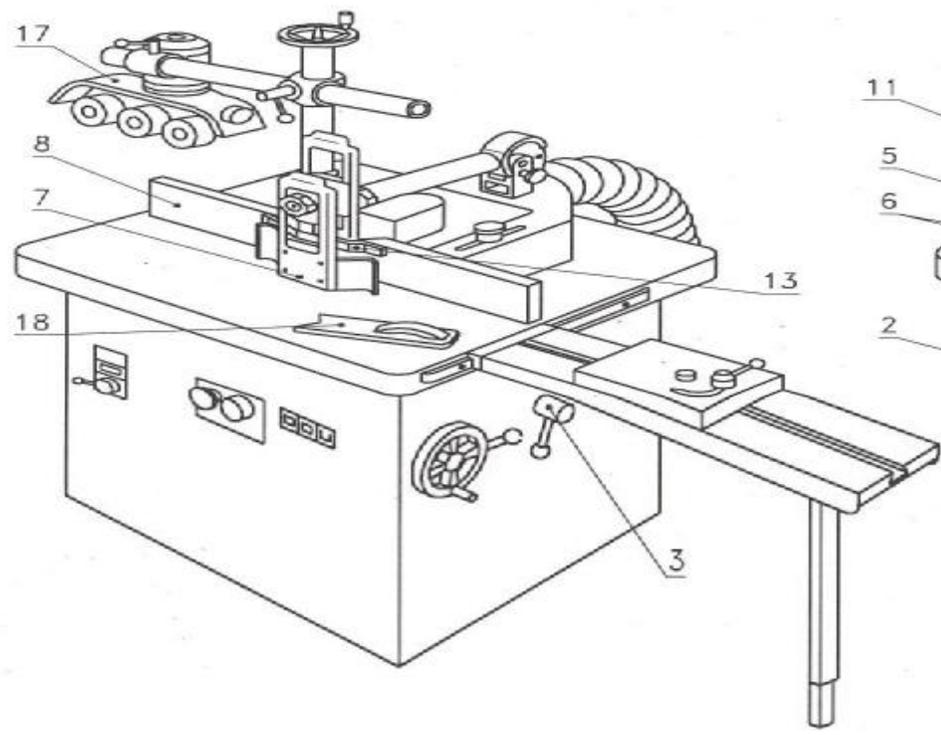
superficie di guida continua (riduzione al minimo dell'apertura per l'utensile tra le due semiguide)

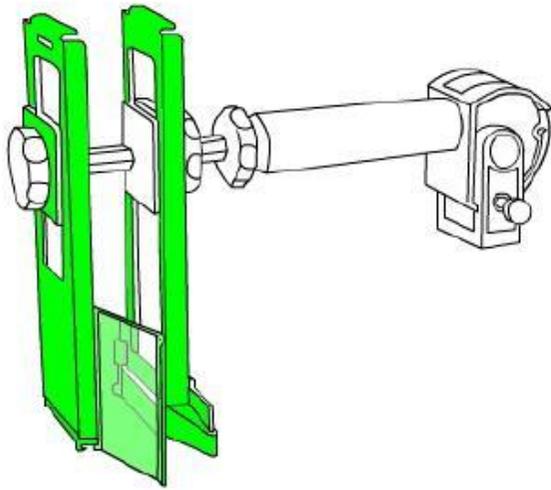
battuta cieca: prolunga del banco e battuta trasversale di inizio passata larga e saldamente fissata alla prolunga (*No battuta trasversale "di fortuna" applicata alla guida*)

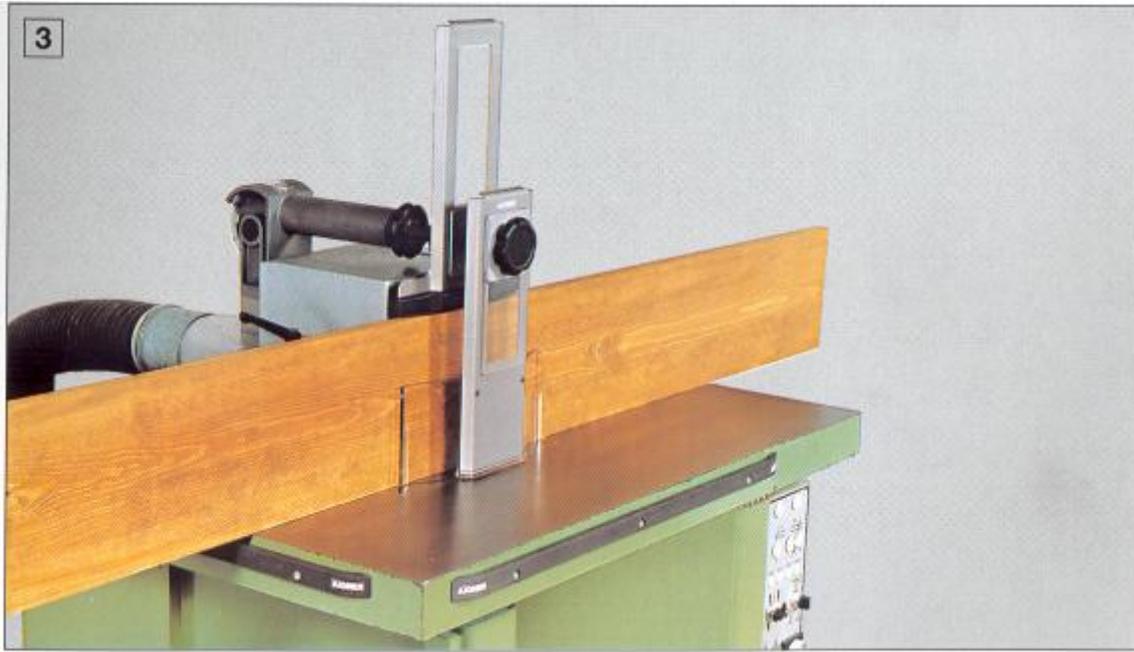
spingitoi con impugnatura in dotazione alla singola macchina

trascinatore automatico amovibile (carrello di avanzamento)



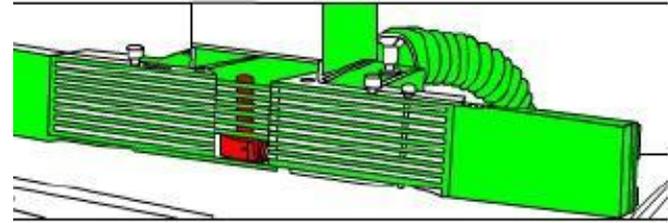
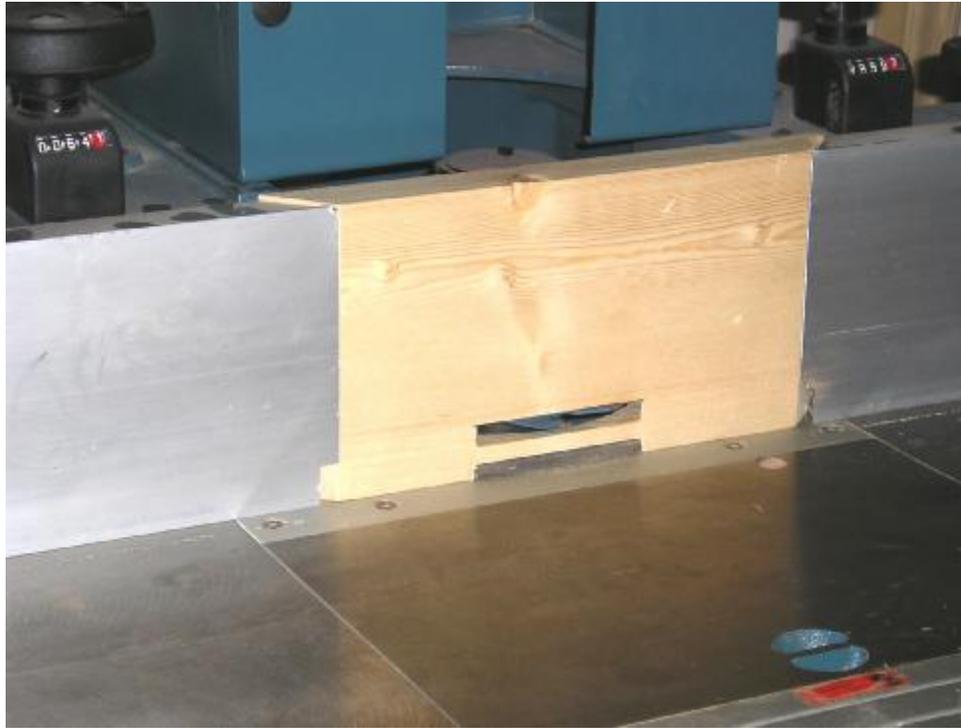


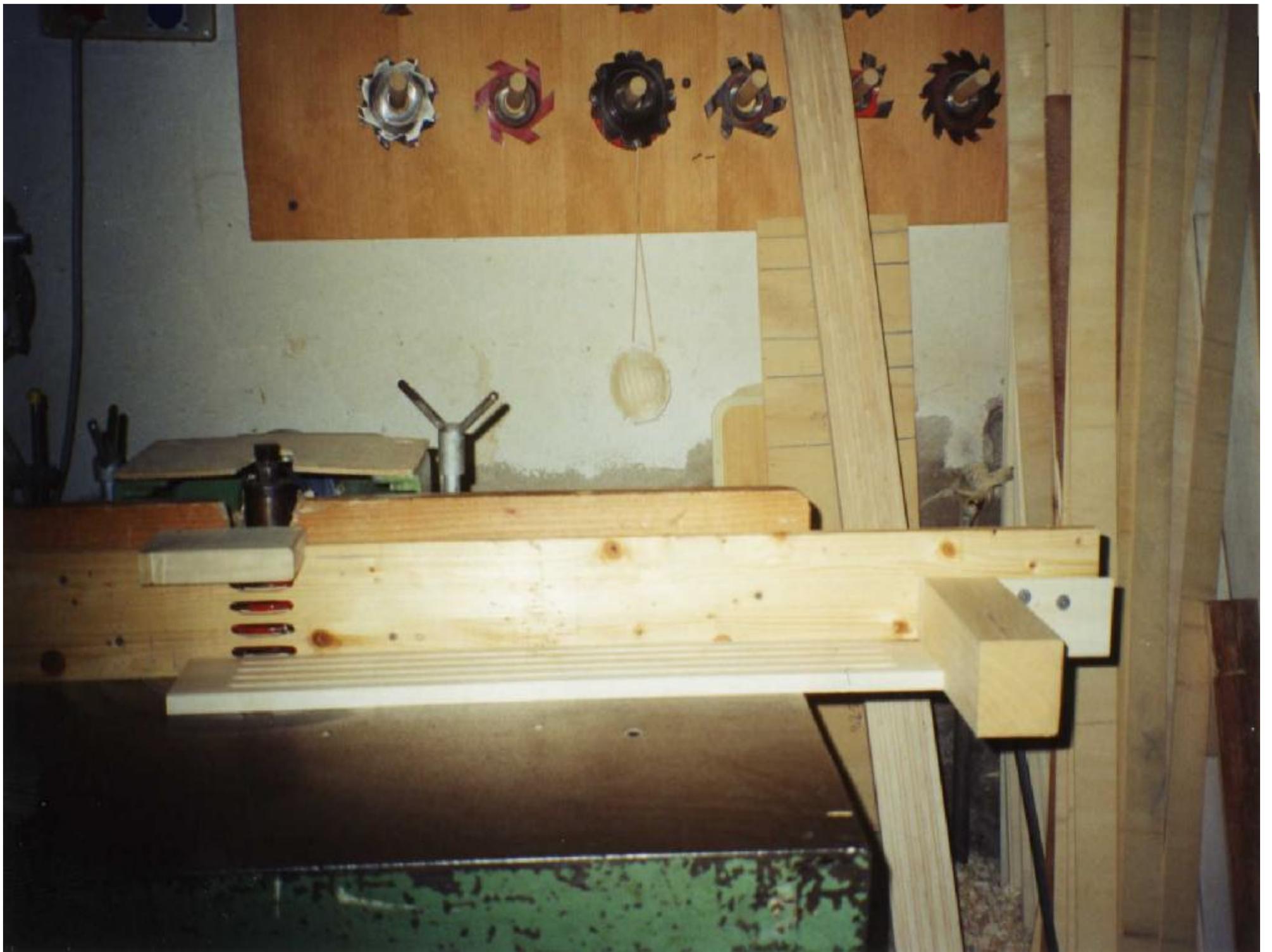


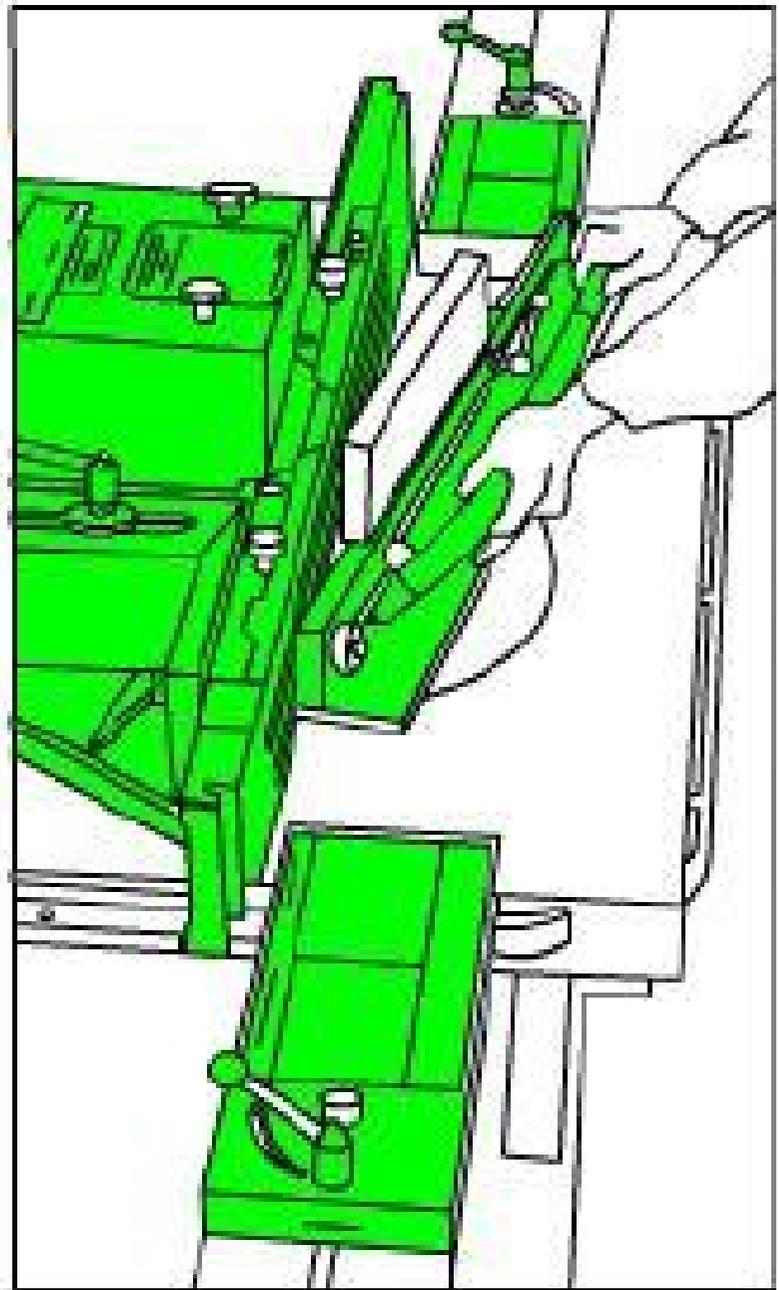
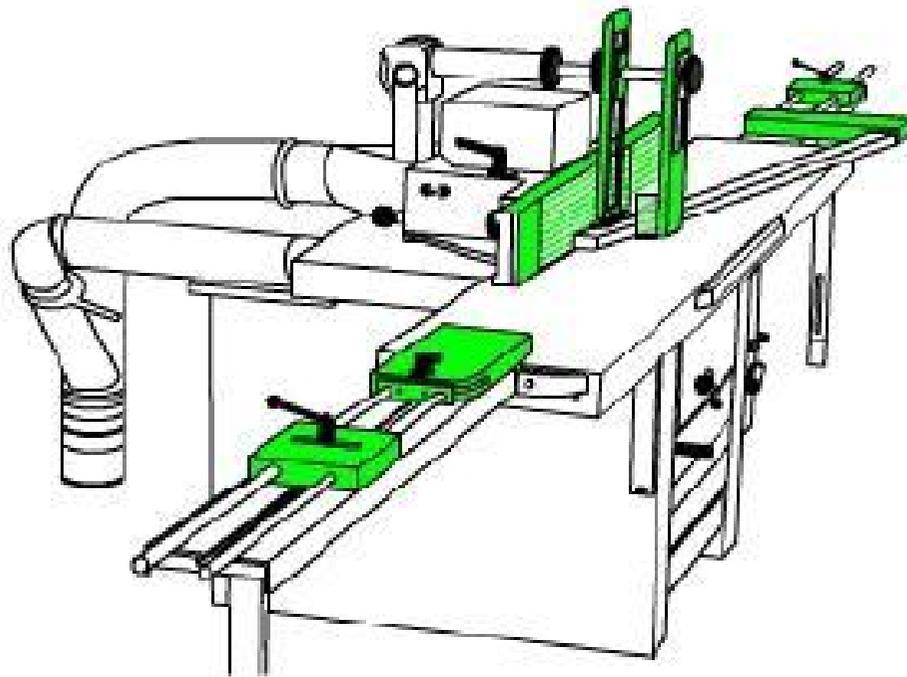


Una guida integrale (del tipo a barrette – in commercio – o autocostruita)

- riduce al minimo l'accesso all'utensile
- assicura la continuità della superficie di appoggio verticale
- evita che il pezzo si “impunti” contro il bordo della semiguia di uscita



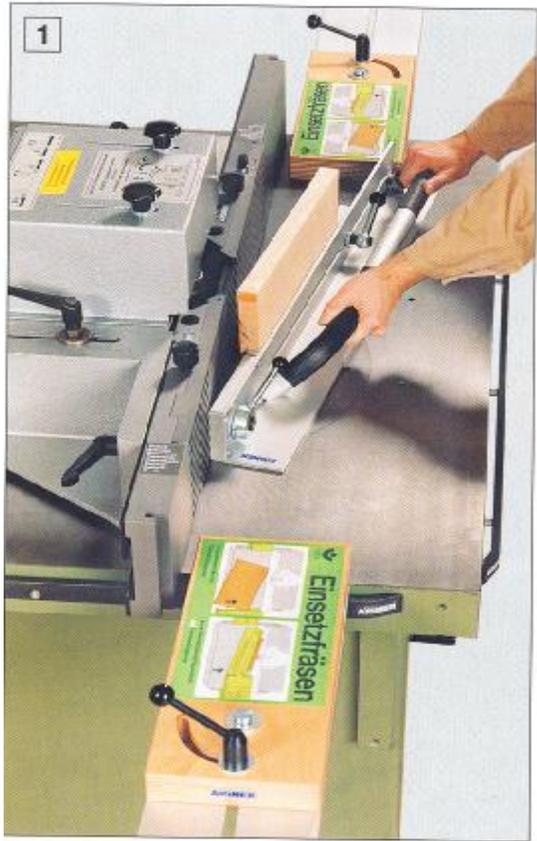




STAFFA PORTAPEZZO

per eseguire battute (cieche e non) di pezzi stretti, piccoli e soprattutto corti

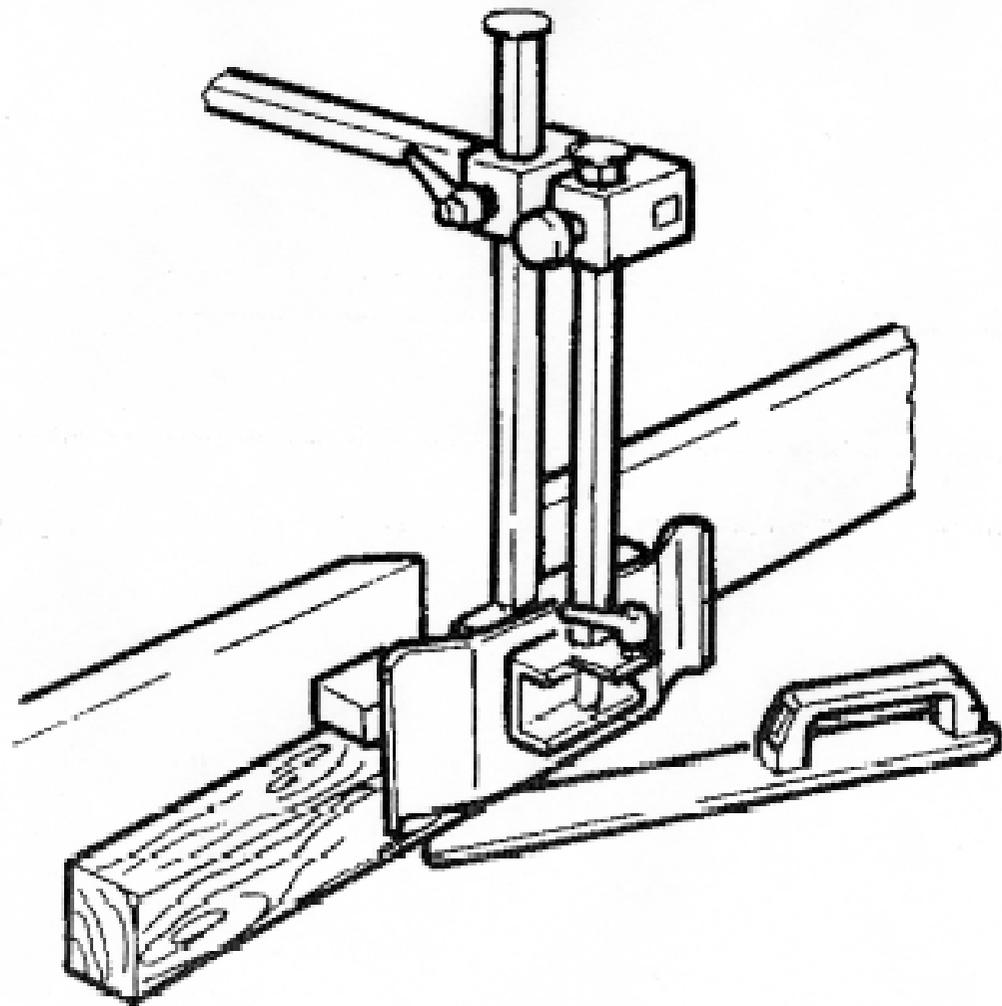
STAFFA PORTAPEZZO per tenonatura



SPINGITOIO

Spingitoio a scorrimento in piano di fine passata (“a becchi”).





Il trascinatore automatico, il cui uso non è obbligatorio in base alla norma UNI EN 848-1 / 2001, è utilizzabile in gran parte delle lavorazioni e di fatto è già largamente adottato dalle aziende in quanto riduce i tempi di lavorazione (e costituisce secondariamente un sistema di sicurezza, sostituendosi all'avanzamento manuale)