

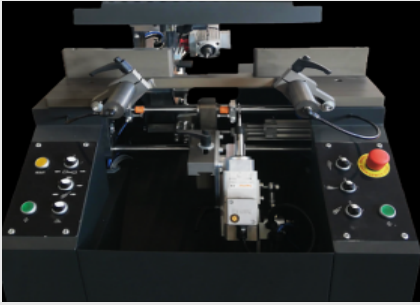


## **WSF 3P**

Ergänzende Maschinen

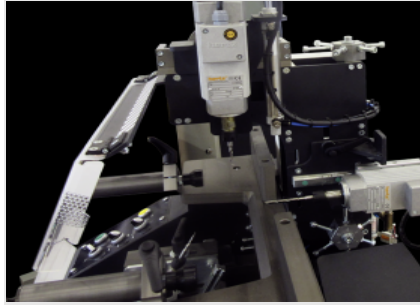


Automatische Wasserschlitzfräse zum Fräsen von Wasser- und Belüftungsschlitz an PVC-Profilen. Die Maschine ist mit drei pneumatischen, unabhängig zuschaltbaren Fräsaggregaten ausgestattet, die auf Kugelumlauf Führungen verfahren und über speicherbare Einstellungen anhand von sechs Anschlägen am Verfahrweg und sechs Anschlägen zur Positionierung des Aggregats verfügen. Gefräst wird über drei Hochfrequenzspindeln; zwei verstellbare pneumatische Spannelemente garantieren das Einspannen auch großer Profilquerschnitte.



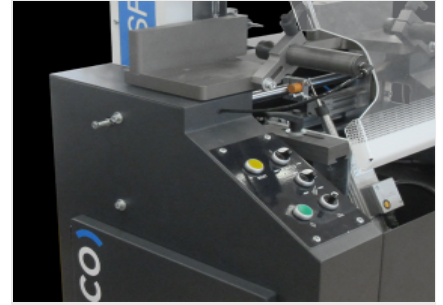
### Steuer- und Sicherheitseinrichtungen

Ein ergonomisches Bedienfeld ermöglicht die vollständige Steuerung der Maschine über Wahlschaltern und Zustimmungstaster; die Zweihandsteuerung gewährleistet die Sicherheit des Bedieners und verhindert nicht beabsichtigte Bewegungen. Das Bedienfeld verfügt darüber hinaus über eine Not-Aus-Taste, über die die Maschine bei Auftreten einer anormalen Situation sofort angehalten werden kann, wodurch dem Bediener voller Schutz geboten wird.



### Fräsaggregate

Das Fräsaggregat wird über eine Hochfrequenzspindel gesteuert. Die Anschläge zur Positionseinstellung des Aggregats verfahren auf Kugelumlaufbuchsen und werden manuell gesteuert. Der pneumatische Vorschub der Aggregate erfolgt auf Kugelumlaufführungen.



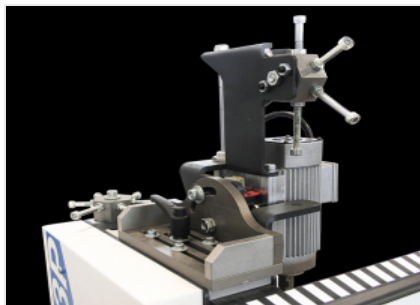
### Arbeitsfläche

Die Arbeitsfläche ist mit einem automatischen bidirektionalen Verfahrssystem ausgestattet, das das Herstellen von Langlöchern für den Kondensatablauf ermöglicht. Die Amplitude der seitlichen Bewegung kann durch ein entsprechendes Positionieren der Endanschläge manuell eingestellt werden.



### Spanneinrichtungen

Die Spanneinrichtungen werden manuell eingestellt, um die korrekte Klemmung des Profils zu gewährleisten. Der lange Hubweg der Spannelemente begrenzt die Einstellungen für die verschiedenen Profiltypen auf ein Minimum.



### Einstellungen

An jedem Bearbeitungsaggregat sind zwei Revolveranschläge mit 6 verstellbaren Positionen vorhanden, die die Arbeitstiefen und die Positionierung zum jeweiligen Stück speichern. Das vertikale Fräsaggregat sowie wie das schrägstellbare Fräsaggregat können geneigt werden, um die Bearbeitung von nicht orthogonalen Flächen zu ermöglichen. Die Einstellung der Neigung erfolgt manuell und deckt einen Bogenbereich ab, der die Bearbeitung aller Profiltypen ermöglicht.



### Wirtschaftliches Management

Der Vorschub der drei Hochfrequenz-Frässpindeln auf Kugelumlaufführungen und -laufschuhen wird von einem Pneumatikzylinder angetrieben. Diese Lösung gewährleistet eine flüssige automatische Bewegung und gewährleistet einen hohen Präzisionsgrad, minimale Wartungserfordernis sowie weniger Energieverbrauch.

**EIGENSCHAFTEN**

3 Motoren (kW)	0,55
Werkzeugdrehzahl (U/min.)	18.000
Horizontaler Lauf Fräseinheit (mm)	80
Lauf obere und untere Fräseinheit (mm)	125
Fräshub (mm)	0 ÷ 40
Pneumatische Verfahrbewegung der unteren Einheit in zwei Positionen	●
Abstand zwischen den Positionen der unteren Einheiten (mm)	0 ÷ 300
Spannbereich in Breite (mm)	0 ÷ 100
Spannbereich in Höhe (mm)	0 ÷ 140
Bearbeitbare Mindestlänge des Stücks (mm)	350
Werkzeugaufnahme mit Spanneinrichtung maximale (mm)	Ø = 8
Horizontale Spanneinrichtungen	2
Winkelpositionierung des unteren Aggregats	15° ÷ 75°
Winkelpositionierung der oberen Aggregat	-30° ÷ 30°
3 Fräser (mm)	Ø = 5
3 Fräterspannzangen mit Gewinding (mm)	Ø = 8
Abmessungen (Breite x Länge x Höhe) (mm)	795 x 700 x 1.550

Enthalten ● Verfügbar ○