



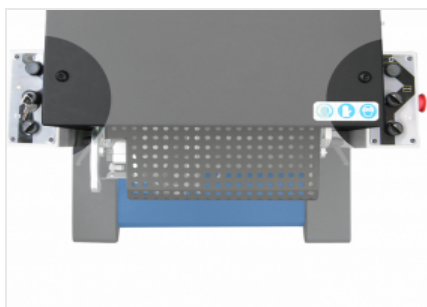
WSF 3P

Máquinas
complementarias



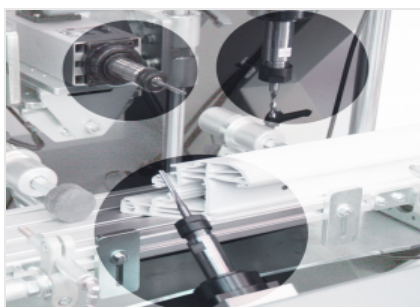
WSF3P

Fresadora automática de ranuras de agua también para perforar agujeros de ventilación en perfiles de PVC. La máquina dispone de 3 cabezales de corte con avance neumático y desplazamiento sobre paquetes de guías de bolas recirculantes que pueden seleccionarse independientemente. Los cabezales de corte están provistos de ajustes memorizables mediante 6 topes en la carrera y 6 topes para el posicionamiento del cabezal. La inclinación de los cabezales de corte es ajustable gracias a las referencias angulares. El fresado se realiza mediante tres electromandriles de alta frecuencia; cuatro mordazas neumáticas ajustables aseguran la sujeción del perfil, incluso de gran tamaño. Cuatro topes excluibles (dos neumáticos) aceleran el posicionamiento de la pieza.



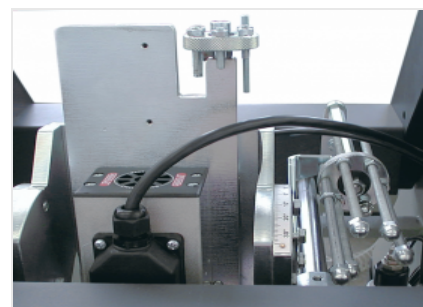
Mandos y dispositivos de seguridad

El ergonómico panel de mando incorpora botones para el desplazamiento de la máquina (dichos botones son de acción mantenida) y su puesta en marcha. Los motores del mandril, accionados por un variador electrónico de velocidad, aseguran tiempos de parada muy limitados. Los cilindros verticales de bloqueo de la pieza se suministran con válvulas de seguridad.



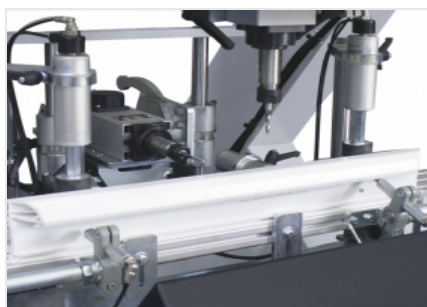
Cabezales de fresado

Un electromandril de alta frecuencia manda el cabezal de fresado. Las carreras de regulación de los posicionamientos se desplazan sobre casquillos de bolas y se mandan manualmente. Unas guías y unos patines de bolas hacen avanzar neumáticamente el cabezal.



Regulaciones

En cada cabezal se hallan instalados dos topes de profundidad, con 6 posiciones regulables que almacenan las profundidades de mecanizado y el posicionamiento respecto a la pieza. Cada cabezal de fresado se suministra con movimiento angular con correspondiente varilla graduada. Las mordazas se regulan manualmente a fin de garantizar el correcto bloqueo del perfil. La larga carrera de los prensos limita al mínimo las regulaciones para los varios tipos de perfil.



Referencia pieza

El plano mordaza se suministra con 4 topes, que pueden regularse en largo y en altura, y 2 topes de contacto pieza que pueden desactivarse neumáticamente, en el lado derecho y en el izquierdo. Otros 2 topes se hallan montados en un soporte en forma de varilla para que esta máquina sea aún más versátil.



Economicidad de gestión

El avance neumático sobre guías y patines de bolas de los tres electromandriles de alta frecuencia asegura alta precisión, limitadas operaciones de mantenimiento y menor consumo de energía.

CARACTERÍSTICAS

3 motores (kW)	0,75
Velocidad de la herramienta (rev/mín)	18.000
Carrera de la unidad de mecanizado (mm)	100
Carrera del cabezal de fresado (mm)	0 ÷ 50
Capacidad mordaza en ancho (mm)	20 ÷ 140
Capacidad mordaza en altura (mm)	0 ÷ 195
Cono portaherramientas con pinza máxima (mm)	Ø = 8
Mordazas horizontales y verticales con dispositivo de baja presión	●
Movimiento angular de las unidades inferiores	15° ÷ 75°
Movimiento angular de las unidades superiores	- 30° ÷ 30°
3 fresas (mm)	Ø = 5
3 pinzas portafresa con tuerca (mm)	Ø = 8
Varillas con topes manuales que pueden desactivarse	2
Topes neumáticos que pueden desactivarse	2

Incluido ● Disponible ○