

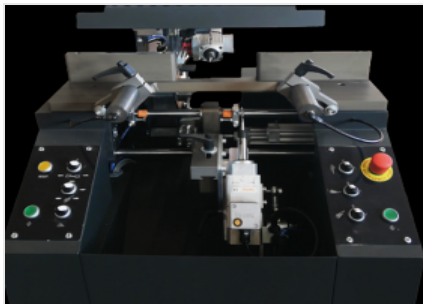


WSF 3P

Máquinas
complementarias



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. El fresado se realiza mediante tres electromandriles de alta frecuencia; dos mordazas neumáticas ajustables aseguran la sujeción del perfil, incluso de gran tamaño.



Mandos y seguridad

Un cuadro de mandos ergonómico permite el control total de la máquina mediante selectores y pulsadores de acción mantenida; el mando bimanual garantiza la seguridad del operador y previene movimientos accidentales. El cuadro de mandos presenta, además, un pulsador de emergencia que permite interrumpir inmediatamente el funcionamiento de la máquina en caso de situaciones anómalas, lo que ofrece una protección total del operador.



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.



Superficie de trabajo

La superficie de trabajo está dotada de un sistema de traslación bidireccional automática que permite la realización de los ojales para la descarga de la condensación. La amplitud del movimiento lateral se puede regular manualmente colocando correctamente los topes de final de carrera.



Mordazas

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.



Regulaciones

Cada unidad de trabajo contiene dos paradas revolver, con 6 posiciones regulables que memorizan las profundidades de trabajo y el posicionamiento con respecto a la pieza. La unidad de fresado vertical y la inclinada se pueden inclinar para permitir efectuar elaboraciones en superficies no ortogonales. La regulación de la inclinación se efectúa manualmente y cubre un arco que permite trabajar cualquier tipo de perfil.



Gestión de bajo coste

El avance de los tres electromandriles de alta frecuencia en guías y patines de recirculación de bolas es accionado por un cilindro neumático. Esta solución asegura un movimiento automático fluido garantizando alta precisión, mínima necesidad de mantenimiento y consumo energético reducido.

CARACTERÍSTICAS

3 motores (kW)	0,55
Velocidad de la herramienta (rev/mín)	18.000
Carrera horizontal de la unidad de mecanizado (mm)	80
Carrera de la unidad de mecanizado superior e inferior (mm)	125
Carrera del cabezal de fresado (mm)	0 ÷ 40
Traslación neumática de la unidad inferior en dos posiciones	●
Distancia entre ejes entre las posiciones de la unidad inferior (mm)	0 + 300
Capacidad mordaza en ancho (mm)	0 + 100
Capacidad mordaza en altura (mm)	0 + 140
Longitud mínima pieza para elaborar (mm)	350
Cono portaherramientas con pinza máxima (mm)	Ø = 8
Mordazas horizontales	2
Movimiento angular de las unidades inferiores	15° + 75°
Movimiento angular de la unidad superior	-30° + 30°
3 fresas (mm)	Ø = 5
3 pinzas portafresa con tuerca (mm)	Ø = 8
Dimensiones (ancho x long. x alt.) (mm)	795 x 700 x 1.550

Incluido ● Disponible ○