

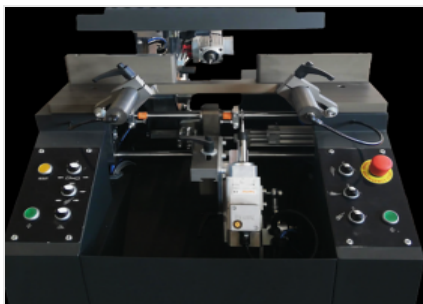


WSF 3P

Maszyny uzupełniające

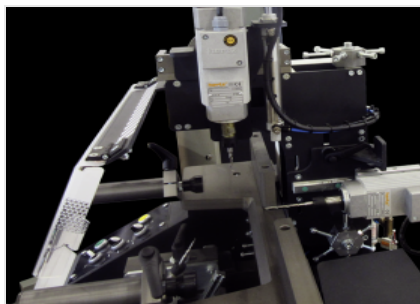


Automat frezarski do automatycznego frezowania odwodnień i otworów wentylacyjnych w profilach PCW. Maszyna posiada trzy zespoły frezarskie z pneumatycznym posuwem na prowadnicach kulowych, które mogą być wybierane niezależnie. Zespoły frezarskie są wyposażone w regulacje z pamięcią pozycji poprzez 6 ograniczników na skoku i 6 ograniczników do pozycjonowania głowic roboczych. Pochylenie głowic roboczych jest regulowane w oparciu o kąty referencyjne. Frezowanie odbywa się za pomocą trzech elektrowrzecion o wysokiej częstotliwości; cztery regulowane pneumatyczne zaciski zapewniają mocowanie profilu, nawet o dużych wymiarach. Cztery wyłączane ograniczniki (dwa pneumatyczne) przyspieszają pozycjonowanie obrabianego materiału.



Elementy sterujące i bezpieczeństwo

Ergonomiczny panel sterowania umożliwia pełną kontrolę nad maszyną za pomocą przełączników i przycisków wymagających przytrzymania; sterowanie dwuręczne zapewnia bezpieczeństwo operatora i zapobiega przypadkowemu ruchom. Na panelu sterowania znajduje się również przycisk awaryjny, który pozwala na natychmiastowe zatrzymanie pracy maszyny w przypadku wystąpienia sytuacji nietypowej, zapewniając pełną ochronę operatorowi.



Zespół frezarski

Zespół frezarski jest wyposażony w elektrowrzeciono wysokiej częstotliwości. Ręczna regulacja pozycjonowania odbywa się za pomocą tulejek kulowych. Pneumatyczny posuw zespołów odbywa się na prowadnicach i suwakach kulowych.



Blat roboczy

Blat wyposażony jest w automatyczny system dwukierunkowego przesuwania, który pozwala na utworzenie szczelin do odprowadzania skroplin. Zakres ruchu bocznego może być regulowany ręcznie poprzez odpowiednie ustawienie ograniczników krańcowych.



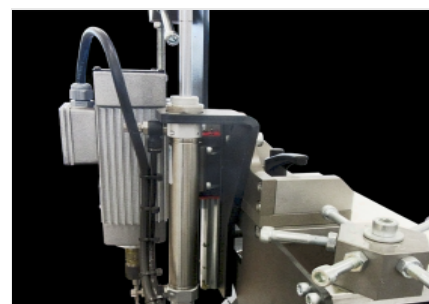
Zaciski

Zaciski reguluje się ręcznie w celu zapewnienia prawidłowego zamocowania profilu. Duży zakres ruchu docisków ogranicza do minimum regulacje niezbędne dla różnych rodzajów profili.



Ustawienia

Na każdej jednostce roboczej znajdują się dwa ograniczniki rewolwerowe z 6 regulowanymi pozycjami, które zapamiętują głębokość roboczą i położenie względem elementu obrabianego. Pionową i skośną jednostkę frezującą można przechylać, aby umożliwić obróbkę powierzchni nieprostokątnych. Regulacja nachylenia odbywa się ręcznie i obejmuje łuk, który umożliwia obróbkę wszystkich rodzajów profili.



Ekonomiczne zarządzanie

Posuw trzech elektrowrzecion o wysokiej częstotliwości na prowadnicach i wózku liniowym napędzany jest siłownikiem pneumatycznym. Rozwiązanie to zapewnia płynny, automatyczny ruch, gwarantując wysoką precyzję, minimalne potrzeby konserwacyjne i zmniejszone zużycie energii.

SPECYFIKACJE

3 silniki (kW)	0,55
Prędkość narzędzia (obr/min)	18.000
Skok poziomego jednostki frezującej (mm)	80
Skok jednostki frezującej górną i dolną (mm)	125
Skok frezowania (mm)	0 ÷ 40
Pneumatyczna przesuw dolnej jednostki na dwa stanowisk	●
Odległość między pozycjami jednostki dolnej (mm)	0 ÷ 300
Pojemność zacisku na szerokość (mm)	0 ÷ 100
Pojemność zacisku na wysokość (mm)	0 ÷ 140
Minimalna długość obrabianego elementu (mm)	350
Uchwyt narzędziowy z maksymalnym chwytakiem (mm)	Ø = 8
Poziome zaciski	2
Kątowy przesuw dolnej jednostki	15° ÷ 75°
Kątowy przesuw jednostki górnej	-30° ÷ 30°
3 frezy (mm)	Ø = 5
3 chwytaki z uchwytem frezu w komplecie z metalowym pierścieniem (mm)	Ø = 8
Wymiar zewnętrzny (szerokość x długość x wysokość) (mm)	795 x 700 x 1.550

włączony ● dostępny ○