

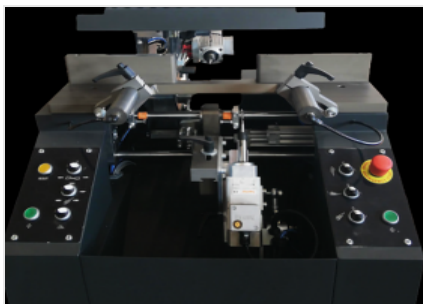


## WSF 3P

Macchine Accessorie

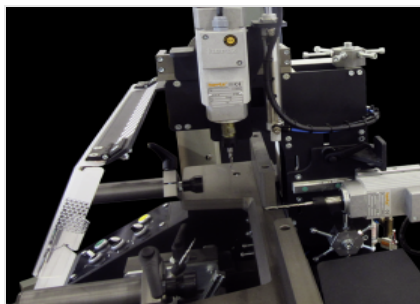


Fresatrice automatica per asole scarico condensa e fori aerazione su profilati in PVC. Tre unità di lavoro ad avanzamento pneumatico, con traslazione su pattini a ricircolo di sfere e selezionabili indipendentemente, hanno regolazioni memorizzabili attraverso 6 fermi sulla corsa e 6 sul posizionamento della testa. La fresatura avviene tramite tre elettromandrini ad alta frequenza; due morse pneumatiche regolabili garantiscono il bloccaggio del profilo, anche di grande sezione.



### Comandi e sicurezza

Un quadro comandi ergonomico consente il controllo completo della macchina mediante selettori e pulsanti ad azione mantenuta; il comando bimanuale garantisce la sicurezza dell'operatore e previene movimenti accidentali. Il quadro comandi presenta, inoltre, un pulsante di emergenza che permette di interrompere immediatamente il funzionamento della macchina in caso di situazioni anomale, offrendo piena protezione dell'operatore.



### Unità di fresatura

L'unità di fresatura è comandata da un elettromandrino ad alta frequenza. Le corse di regolazione dei posizionamenti scorrono su bussole a ricircolo di sfere e vengono comandate manualmente. L'avanzamento pneumatico delle unità avviene su guide e pattini a ricircolo di sfere.



### Piano di lavoro

Il piano è dotato di un sistema di traslazione bidirezionale automatica che permette la realizzazione delle asole per lo scarico della condensa. L'ampiezza del movimento laterale può essere regolata manualmente posizionando opportunamente i riscontri di fine corsa.



### Morse

La regolazione delle morse avviene manualmente in modo da assicurare il corretto bloccaggio del profilo. La lunga corsa dei pressori limita al minimo le regolazioni per i diversi tipi di profilato.



### Regolazioni

Su ogni unità di lavoro sono presenti due fermi a revolver, con 6 posizioni registrabili che memorizzano le profondità di lavoro e il posizionamento rispetto al pezzo. L'unità di fresatura verticale e quella inclinata sono inclinabili per permettere di eseguire lavorazioni su superfici non ortogonali. La regolazione dell'inclinazione avviene manualmente e copre un arco che consente di lavorare ogni tipologia di profilo.



### Economicità di gestione

L'avanzamento dei tre elettromandrini ad alta frequenza su guide e pattini a ricircolo di sfere è azionato da un cilindro pneumatico. Questa soluzione assicura un movimento automatico fluido garantendo alta precisione, minima necessità di manutenzione e consumo energetico ridotto.

## CARATTERISTICHE

3 Motori (kW)	0,55
Velocità utensile (giri/min)	18.000
Corsa orizzontale dell'unità di fresatura (mm)	80
Corsa dell'unità di fresatura superiore e inferiore (mm)	125
Corsa di fresatura (mm)	0 ÷ 40
Traslazione pneumatica dell'unità inferiore in due posizioni	●
Interasse tra le posizioni dell'unità inferiore (mm)	0 + 300
Capacità morsa in larghezza (mm)	0 + 100
Capacità morsa in altezza (mm)	0 + 140
Lunghezza minima pezzo lavorabile (mm)	350
Attacco utensile con pinza massima (mm)	Ø = 8
Morse orizzontali	2
Movimento angolare unità inferiore	15° + 75°
Movimento angolare unità superiore	-30° + 30°
3 Frese (mm)	Ø = 5
3 Pinze porta fresa complete di ghiera (mm)	Ø = 8
Ingombro (largh. x lungh. x alt.) (mm)	795 x 700 x 1.550

Incluso ● disponibile ○