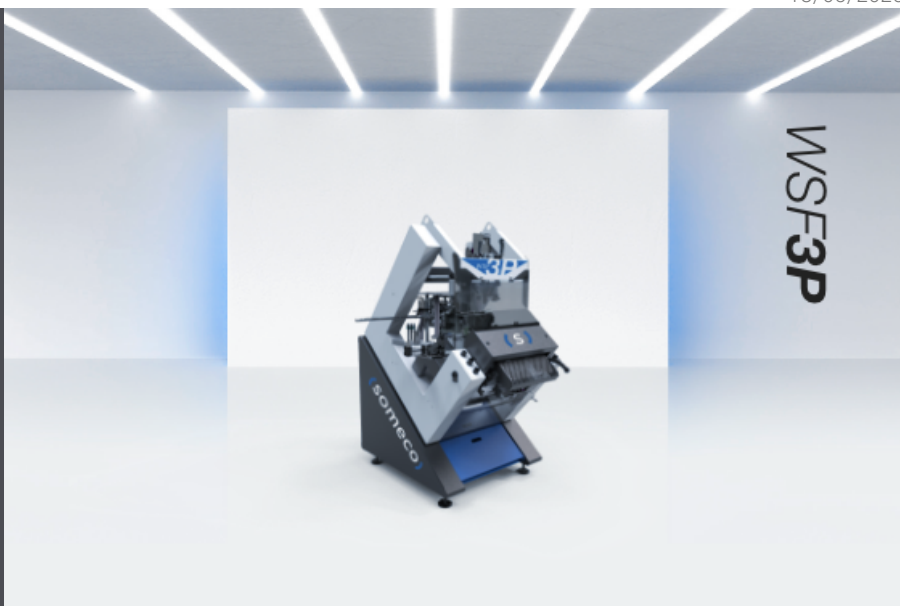
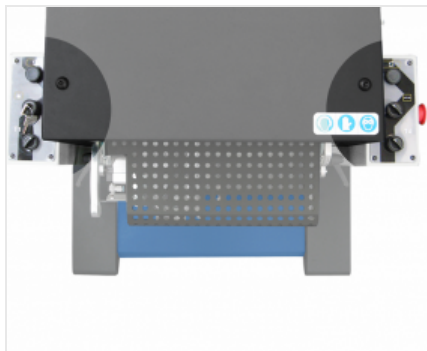


WSF 3P

支持设备

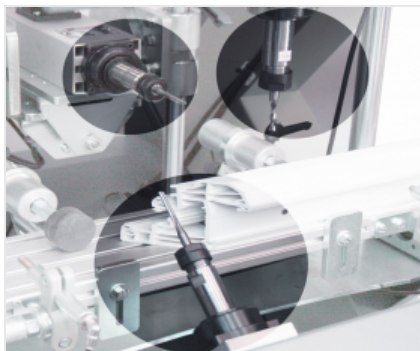


该自动槽孔铣床可以在PVC 工件上开槽孔或者钻铣通风孔。三个气动前进的工位、可单独使用；通过滑块导轨可以快速进行工件的定位；另外、有6 档测量和6 档角度标记。打孔工位由不同步、三相电动机和皮带间接传动控制的。四个可调节气动夹具可以有效夹持大尺寸型材。夹具采用的气动方式移动定位。



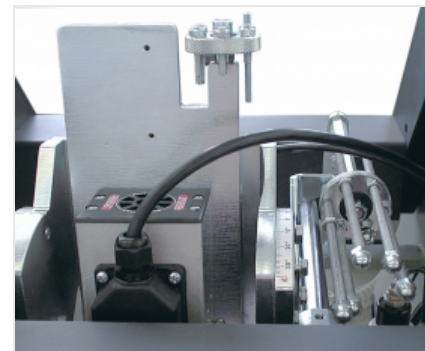
控制及安全系统

充分考虑到安全性的控制系统、设备在运转过程需要操作者持续按住按钮、不可远离设备。主轴马达由驱动器带动、从而大大减少了停机的时间。垂直方向的夹持汽缸带有安全阀。



铣刀单元

铣刀单元由高频率电主轴带动。通过便利控制的小轮、可以调节铣床每个铣床工位的四个螺丝、可以确定不同型材的孔隙深度。



夹具调整

在每个工位上、有两个定位装置、6个可调节档位、并可存储工件切割深度和定位的定位点。为了校准使夹具使之与工件形状配合、长冲程的夹具可以更具工件形状做调整。



工件定位

装夹台面在长度和高度上有四档可调。相当于两个气动的定位板。左右各一。另外还有两个附加的挡块、使设备的实用性进一步提高。



低能耗

使用四个不同步、三相电动机和循环球轴套、能够减少维修以及电耗。

特性

3 个电机 (kW)	0,75
刀具转速 (rpm)	18.000
铣削单元的水平行程 (mm)	100
铣削行程 (mm)	0 ÷ 50
虎钳在宽度上的夹持能力 (mm)	20 ÷ 140
虎钳在高度上的夹持能力 (mm)	0 ÷ 195
水平虎钳	2
垂直虎钳	2
带有低压装置的水平 and 垂直虎钳	●
底部单元的角度运动	15° ÷ 75°
顶部单元的角度运动	- 30° ÷ 30°
铣削单元数量 (不含铣刀)	3
带环形螺母的铣刀夹头	3
铣刀柄最大直径 (mm)	8
带可排除的手动挡块的杆	2
可排除的气动挡块	2
体积 (宽 x 长 x 高) (mm)	1.000 x 1.200 x 1.700

包括 ● 可用 ○