

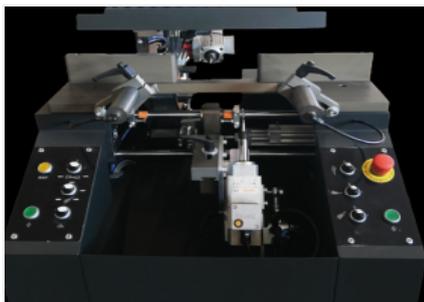


WSF 3P

Équipement de soutien



Fraiseuse automatique pour le perçage des trous d'évacuation des eaux et des trous d'aération sur les profilés en PVC. Trois unités d'usinage à avancement pneumatique avec translation sur patins à recirculation de billes et sélection unitaire sont équipées de postes mémorisables, soit 6 réglages pour les butées ménagées sur la course et 6 réglages pour les butées de positionnement de la tête. Le fraisage est assuré par trois électrobroches haute fréquence ; deux étaux pneumatiques réglables garantissent le serrage du profilé, y compris de grande section.



Commandes et sécurité

Un tableau de commande ergonomique permet un contrôle complet de la machine au moyen de sélecteurs et de boutons à action maintenue ; la commande bimanuelle garantit la sécurité de l'opérateur et évite les mouvements accidentels. Le tableau de commande est également doté d'un bouton d'urgence qui permet d'arrêter immédiatement le fonctionnement de la machine en cas de situation anormale, offrant ainsi une protection totale à l'opérateur.



Têtes de fraisage

La tête de fraisage est commandée par une électrobroche haute fréquence. Commandées manuellement, les butées sur la course pour le réglage du positionnement coulisent sur des douilles à recirculation de billes. Quant à l'avancement pneumatique des unités d'usinage, il a lieu sur des guides et des patins à recirculation de billes.



Plan d'usinage

Le plan est équipé d'un système de translation bidirectionnelle automatique qui permet de créer des fentes pour l'évacuation de la condensation. L'amplitude du mouvement latéral peut être réglée manuellement en positionnant de manière appropriée les butées de fin de course.



Étax

Le réglage des étax se fait manuellement de manière à garantir le serrage convenable du profilé. La longueur de course des étax limite au minimum les réglages pour les différents types de profilé.



Réglages

Chaque unité d'usinage dispose de deux butées à revolver, avec 6 positions réglables, qui mémorisent les profondeurs d'usinage et le positionnement par rapport à la pièce. L'unité de fraisage verticale et celle inclinée peuvent être inclinées pour permettre l'usinage de surfaces non orthogonales. Le réglage de l'inclinaison est manuel et couvre un arc qui rend possible l'usinage de n'importe quel type de profil.



Économie d'exploitation

L'avancement des trois électrobroches à haute fréquence sur guides et patins à recirculation de billes est actionné par un cylindre pneumatique. Cette solution assure un mouvement automatique fluide, garantissant une précision élevée, des besoins d'entretien minimes et une consommation d'énergie réduite.

CARACTÉRISTIQUES

3 moteurs (kW)	0,55
Vitesse outil (tours/min)	18.000
Course horizontale de l'unité de fraisage (mm)	80
Course de l'unité de fraisage supérieure et inférieure (mm)	125
Course de fraisage (mm)	0 ÷ 40
Translation pneumatique de l'unité inférieure en deux positions	●
Entraxe entre les positions de l'unité inférieure (mm)	0 ÷ 300
Capacité étau en largeur (mm)	0 ÷ 100
Capacité étau en hauteur (mm)	0 ÷ 140
Longueur minimale pièce usinable (mm)	350
Porte-outil avec pince maximale (mm)	Ø = 8
Étaux horizontaux	2
Mouvement angulaire unité inférieure	15° ÷ 75°
Mouvement angulaire unité supérieure	-30° ÷ 30°
3 fraises (mm)	Ø = 5
3 pinces de serrage de la fraise avec bague (mm)	Ø = 8
Encombrement (larg. x long. x haut.) (mm)	795 x 700 x 1.550

Inclus ● Disponible ○