

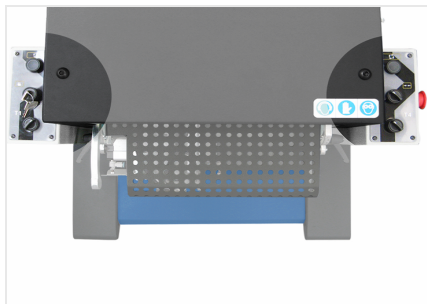


WSF 3P

Maszyny uzupełniające

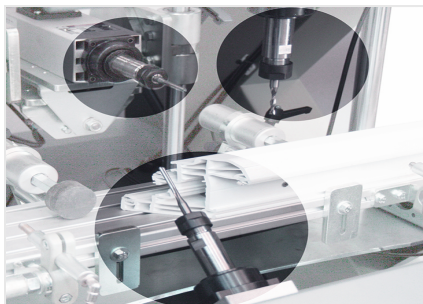


Automat frezarski do automatycznego frezowania odwodnień i otworów wentylacyjnych w profilach PCW. Maszyna posiada trzy zespoły frezarskie z pneumatycznym posuwem na prowadnicach kulowych, które mogą być wybierane niezależnie. Zespoły frezarskie są wyposażone w regulacje z pamięcią pozycji poprzez 6 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.



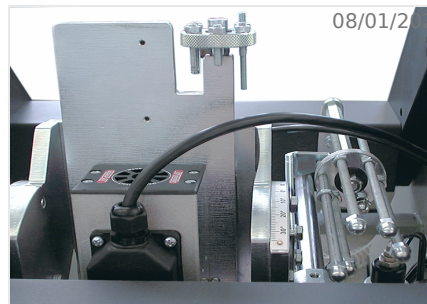
Przyciski sterujące i bezpieczeństwo

Na ergonomicznym panelu sterowniczym znajdują się przyciski umożliwiające przesuwanie maszyny (przyciski z przytrzymaniem) i jej uruchomienie. Silniki wrzecion z elektroniczną regulacją prędkości zapewniają bardzo krótki czas hamowania. Pionowe siłowniki systemu mocowania elementu są wyposażone w zawory bezpieczeństwa.



Zespół frezarski

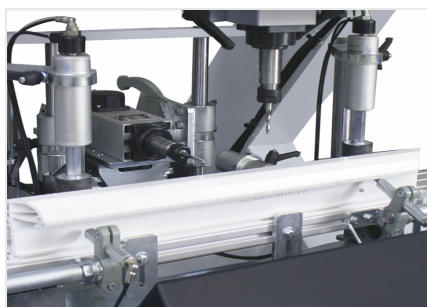
Zespół frezarski jest wyposażony w elektrowrzeciono wysokiej częstotliwości. Ręczna regulacja pozycjonowania odbywa się za pomocą tulejek kulkowych. Pneumatyczny posuw zespołów odbywa się na prowadnicach i suwakach kulkowych.



08/01/2024

Ustawienia

Maszyna jest wyposażona w dwie bazy obrotowe pozwalające ustawić 6 zmiennych pozycji wyznaczających głębokości obróbki oraz ustawienie względem elementu. Każdy zespół frezarski jest wyposażony w system przesuwania kątownego z odpowiednią skalą stopniową. Zaciski reguluje się ręcznie w celu zapewnienia prawidłowego zamocowania profilu. Duży zakres ruchu docisków ogranicza do minimum regulacje niezbędne dla różnych rodzajów profili.



Bazy elementu

Stół dociskowy jest wyposażony w 4 ograniczniki elementu regulowane na długość i na wysokość oraz 2 chowane pneumatycznie bazy elementu, dla prawej i lewej strony. Aby zwiększyć uniwersalność maszyny, na drążku podpierającym zamontowano 2 dodatkowe bazy.



Ekonomia zarządzania

Pneumatyczny posuw trzech elektrowrzecion wysokiej częstotliwości na prowadnicach i suwakach kulkowych zapewnia dużą dokładność, ograniczoną potrzebę prac konserwacyjnych i mniejsze zużycie energetyczne.



SPECYFIKACJE

3 silniki (kW)	0,75
Prędkość narzędzia (obr/min)	18.000
Skok jednostki frezującej (mm)	100
Skok frezowania (mm)	0 ÷ 50
Pojemność zacisku na szerokość (mm)	20 ÷ 140
Pojemność zacisku na wysokość (mm)	0 ÷ 195
Uchwyt narzędziowy z maksymalnym chwytem (mm)	Ø = 8
Poziome i pionowe zaciski z urządzeniem niskociśnieniowym	●
Kątowy przesuw dolnej jednostki	15° ÷ 75°
Kątowy przesuw górnych jednostek	- 30° ÷ 30°
3 frezy (mm)	Ø = 5
3 chwytaki z uchwytem frezu w komplecie z metalowym pierścieniem (mm)	Ø = 8
Drażki z wykluczaniem ręcznymi ogranicznikami	2
Pneumatyczne wykluczane ograniczniki	2

włączony ● dostępny ○