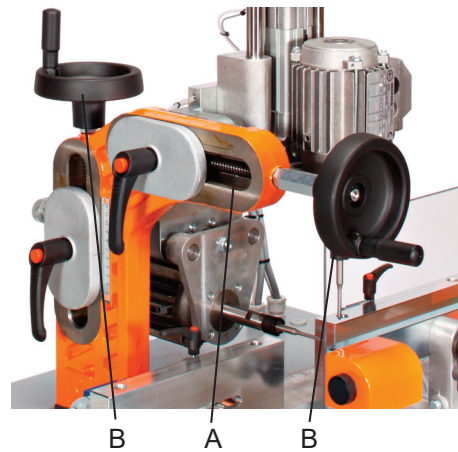
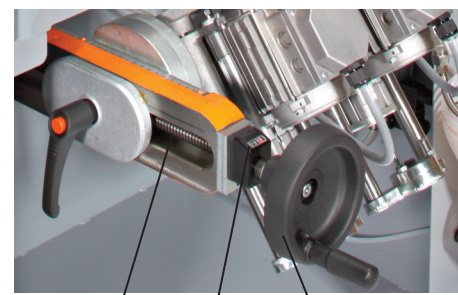


Die Fräseinheiten lassen sich mit Hilfe der großen Handräder (B) schnell und präzise positionieren. Die Schlitten werden mit Trapezspindeln (A) auf L-förmigen Führungen bewegt.



Führungen und Schlitten sind aus Eisenguss.

Jede Einheit ist mit einer Maßskala ausgestattet. Die untere Einheit verfügt auch über eine Maßanzeige (C).



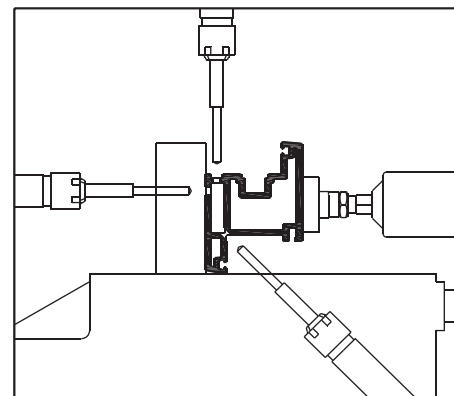
Feste Frontschuttscheibe aus kratzfestem Polykarbonat.



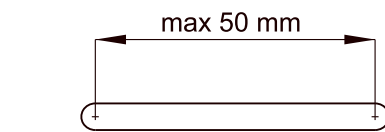
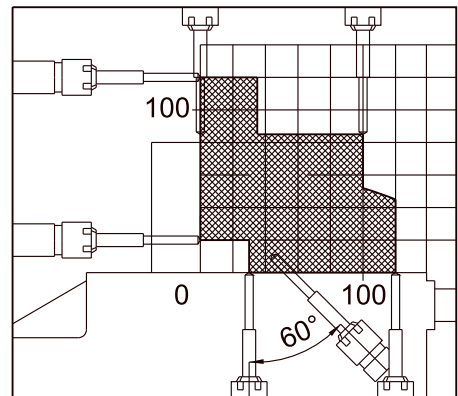
Der Vorlauf- und Bohrhub aller Einheiten beträgt 50mm und kann durch einen leichtgängigen 6fach-Revolver einfach reguliert werden.



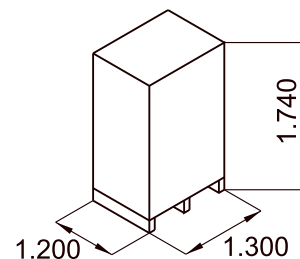
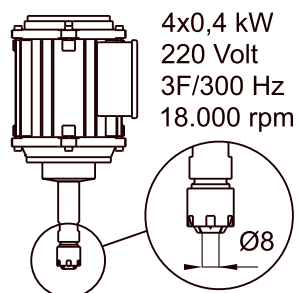
Optional: HSS+8%Co-Fräser mit AlTiN Beschichtung reduziert Geräuschabstrahlung bei Hochfrequenz und langer Bearbeitungsdauer.



Die Profilpositionierung ist so konzipiert, um die wenigstmöglichen Einstellungen zu haben.



Der Fräshub geht von 0+50mm (kann von MLA vor der Lieferung eingestellt werden).



Halbautomatische Wasserschlitzfräsmaschine

Die Wasserschlitzfräsmaschine **WS42EVO** besteht aus 4 Fräseinheiten mit Hochfrequenzmotoren. Jeweils ein Motor arbeitet vertikal bzw. horizontal (M1 bzw. M2). Zwei winkelverstellbare Motoren (M3 und M4) sind nach links und rechts versetzt unterhalb des Maschinentisches angeordnet. Hierdurch entfällt ein Verstellen der Motoren.



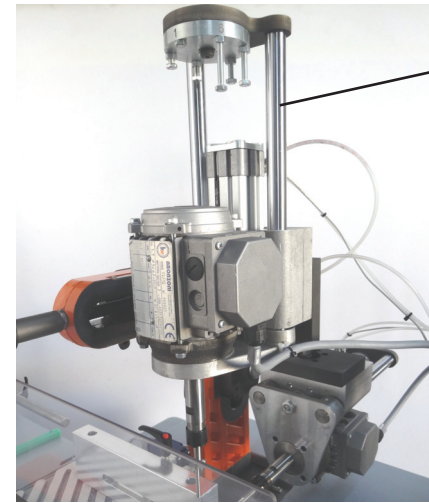
Art.-Nr.100842EVO

Die Firma behält sich das Recht vor, ihre Produkte ohne vorherige Benachrichtigung zu verändern und verbessern.



WS42EVO ist mit **groß bemessenen** seitlichen **Profilträgern** ausgestattet, die auch langen Profilen bei einer Zwischenbearbeitung eine stabile Auflage bieten.

Jeder Träger ist mit 2 Klappanschlägen ausgestattet, die auf einer Millimeterskala genau positioniert werden können.



Auf **WS42EVO** beträgt der Hub der Vertikaleinheit **75mm**

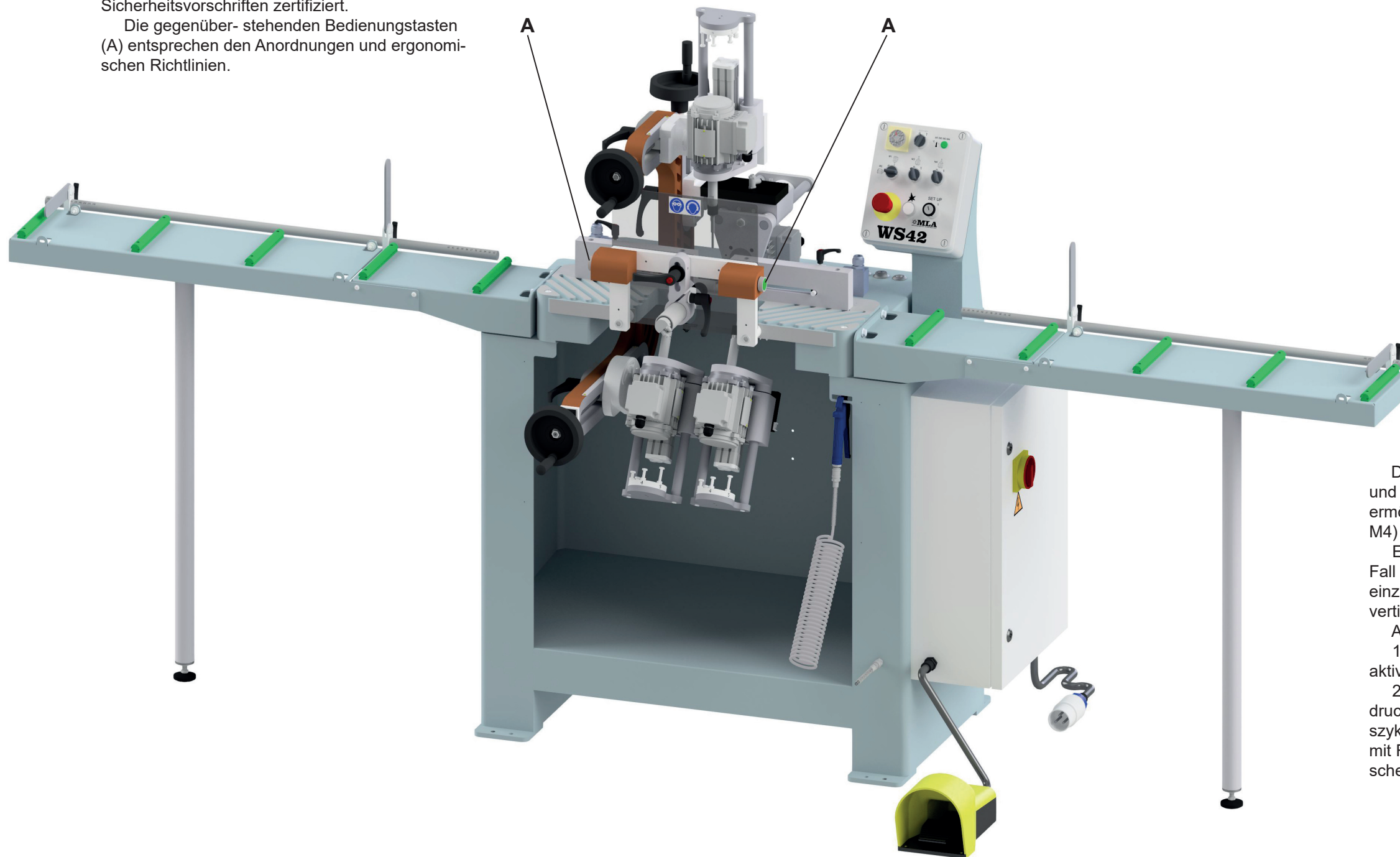
Timer zur Regulierung der Bohrphasedauer bevor das Fräsen beginnt

Selektor für den einzigen Bohrzyklus



Die Zweihandbedienung ist nach den **EN574-3A** Sicherheitsvorschriften zertifiziert.

Die gegenüber- stehenden Bedienungstasten (A) entsprechen den Anordnungen und ergonomischen Richtlinien.



Vor dem Beginn der Fräsbearbeitung, kann eine Simulation der Bewegungen jeder Einheit mit der „**Setup**“-Funktion durchgeführt werden, ohne die Motoren zu betätigen.

Durch **das automatische Betätigungssystem** der Motoren M3 und M4 werden mit der **WS42EVO** kürzeste Bearbeitungszeiten ermöglicht. Das System erkennt, ob das rechte Ende (Betätigung von M4) oder das linke Ende (Betätigung von M3) des Profils zu fräsen ist.

Es erfasst auch, ob der mittlere Teil zu bearbeiten ist; in diesem Fall werden M3 und M4 gleichzeitig in Betrieb gesetzt. Mit einer einzigen Positionierung und Bearbeitung können zwei untere und eine vertikale oder horizontale Fräsung gleichzeitig durchgeführt werden.

Arbeitsweise:

1. Durch Drücken des Pedals wird das Niederdruck-Spannsystem aktiviert (*die korrekte Spannung kann überprüft werden*).

2. Durch Drücken der Zweihandbedienung wird zuerst das Hochdruck-Spannsystem und dann der (vom PLC kontrollierte) Arbeitszyklus betätigt. Die Abfolge besteht aus Bohren, Fräsen, Rücklauf mit Fertigfräsung, Spindelrückkehr zur Ruheposition und automatischer Öffnung der Spannvorrichtung.