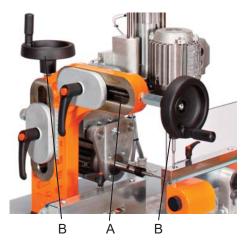
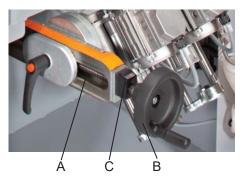
Die Fräseinheiten lassen sich mit Hilfe der großen Handräder (B) schnell und präzise positionieren. Die Schlitten werden mit Trapezspindeln (A) auf L- förmigen Führungen bewegt.

Führungen und Schlitten sind aus Eisenguss.

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



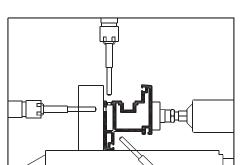


Feste Frontschutzscheibe aus kratzfestem Polykarbonat.

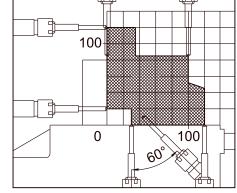




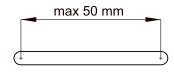
Optional: HSS+8%Co-Fräser mit AlTin Beschichtung reduziert Geräuschhabstrahlung bei Hochfrequenz und langer Bearbeitungsdauer.



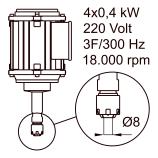
einen leichtgängigen 6fach-Revolver einfach reguliert werden.



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



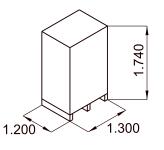
Der Fräshub geht von 0÷50mm (kann von MLA vor der Lieferung eingestellt werden).











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

Halbautomatische Wasserschlitzfräsmaschine

Die Wasserschlitzfräsmaschine WS42EVO besteht aus 4 Fräseinheiten mit durch Inverter angetriebenen 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 Maschinentischs angeordnet. Hierdurch entfällt ein Verstellen der Motoren.





Die Zweihandbedienung ist nach den EN574-3A

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

Jeder Träger, links und rechts, ist mit 2

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



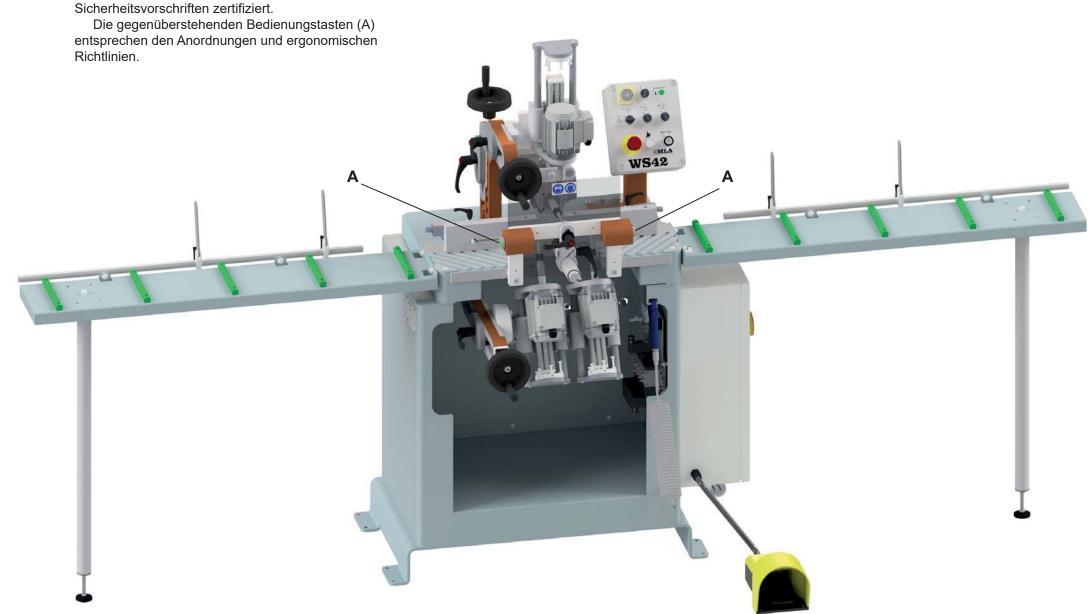
Auf **WS42EVO** beträgt der Hub der Vertikaleinheit **75mm**

Timer zur Regulierung der Bohrphasedauer bevor das Fräsen beginnt



Selektor für den einzigen Bohrzyklus

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.