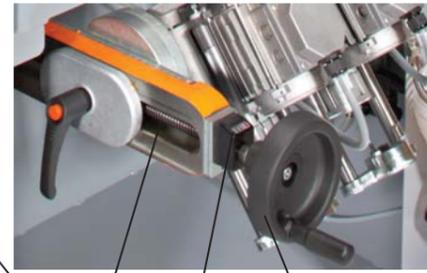
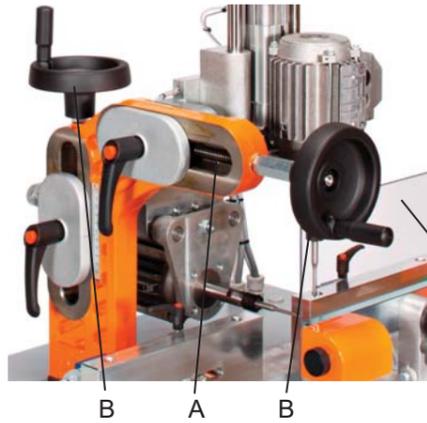


Las unidades se colocan con fluidez y precisión gracias a las grandes bielas (B) que, a través de tornillos trapezoidales (A), hacen que los carros se deslicen sobre guías en forma de L.

Tanto las guías como los carros están hechos de fundiciones fuertes de hierro fundido.

Cada unidad tiene su propia línea de referencia graduada y, en el caso de la unidad inferior, también hay una pantalla de posición (C).

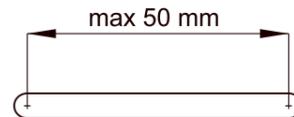
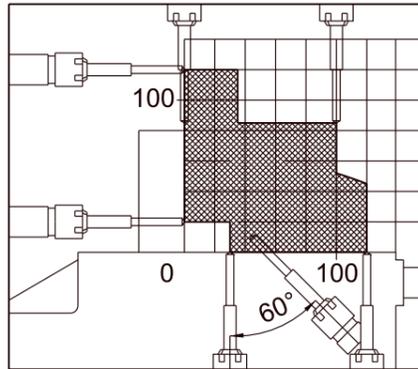
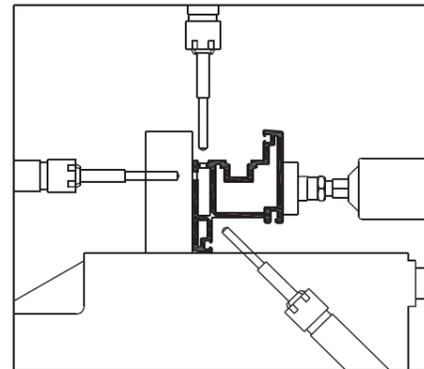


Protección delantera fija de policarbonato a prueba de arañazos.



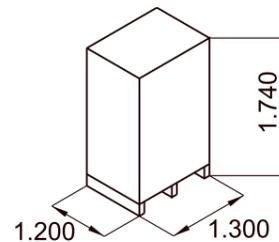
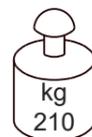
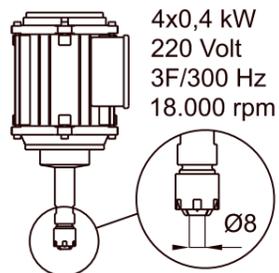
Opcional: Brocas Hss con recubrimiento de TiN + 8% Co con baja emisión de sonido a altas frecuencias y larga vida.

La carrera de aproximación / entrada en el perfil de todas las unidades es de 50mm y es fácilmente ajustable a través del revólver de 6 posiciones colocado convenientemente.



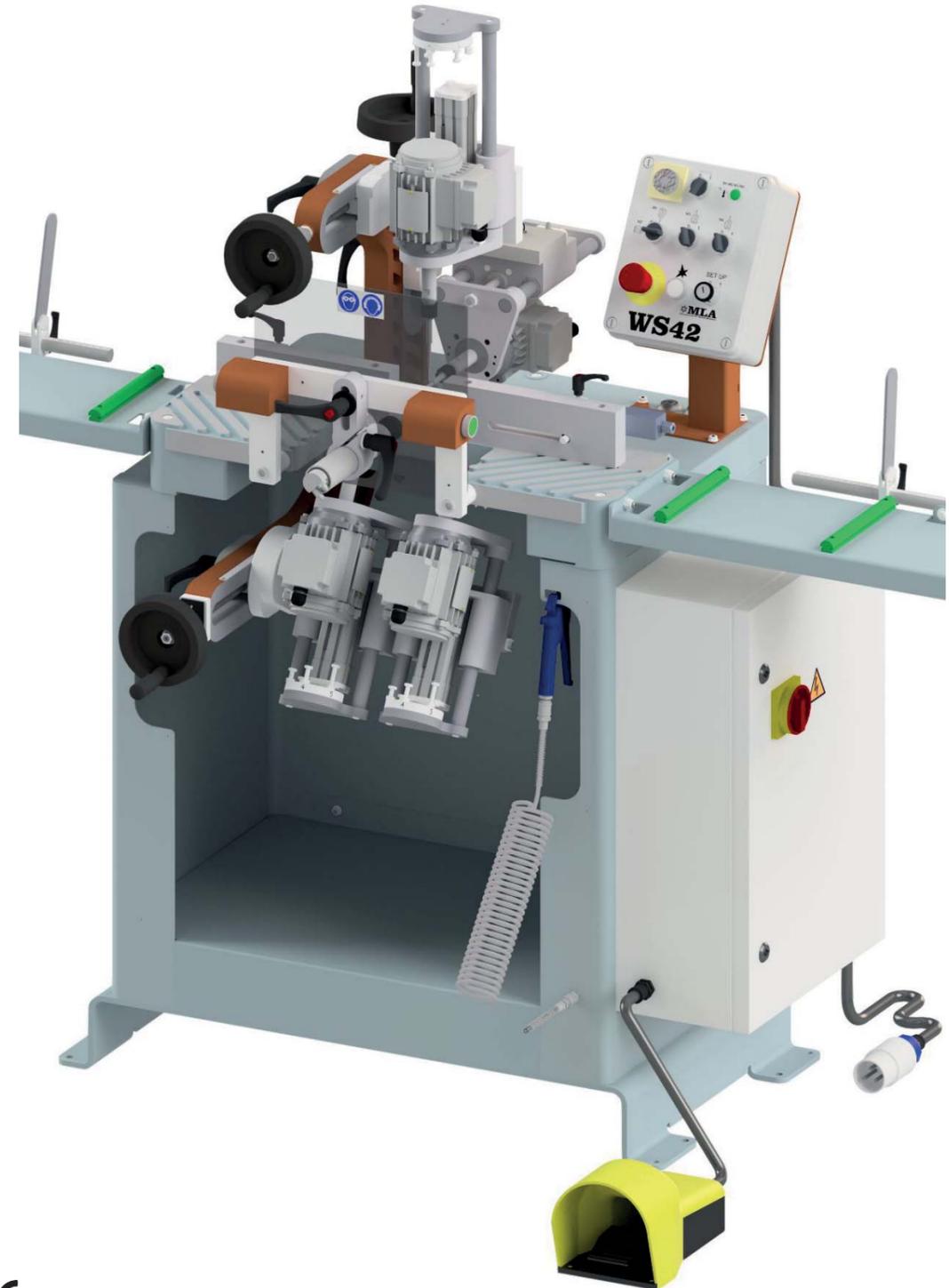
El posicionamiento del perfil está diseñado para requerir el menor número posible de ajustes.

La carrera de fresado puede variar de 0 a 50mm (ajutable desde MLA antes de la entrega).



## Desaguadora semiautomática para perfiles de pvc

La desaguadora **WS42EVO** consta de 4 unidades de fresado con electrohusillos de alta frecuencia alimentados por inversores: M1 vertical, M2 horizontal, M3 y M4 inferior ajustable. Con dos motores inferiores, uno siempre se coloca a la izquierda y el otro a la derecha con respecto al centro de la máquina y, por lo tanto, no es necesario reposicionar el huso inferior.



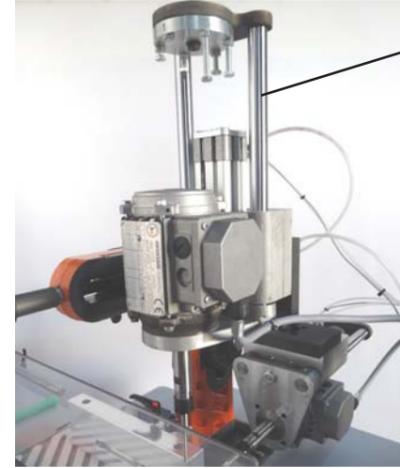
100842EVO

La Empresa se reserva el derecho de modificar y mejorar sus productos sin previo aviso.



**WS42EVO** está equipado con **soportes laterales extendidos** del perfil que permiten posicionar los perfiles "largos" que necesitan mecanizados intermedios.

Cada soporte, derecho e izquierdo, se suministra con 2 topes laterales que se deslizan sobre una barra con una escala milimétrica para un posicionamiento preciso.



En **WS42EVO** la carrera de la unidad vertical es de **75mm**.

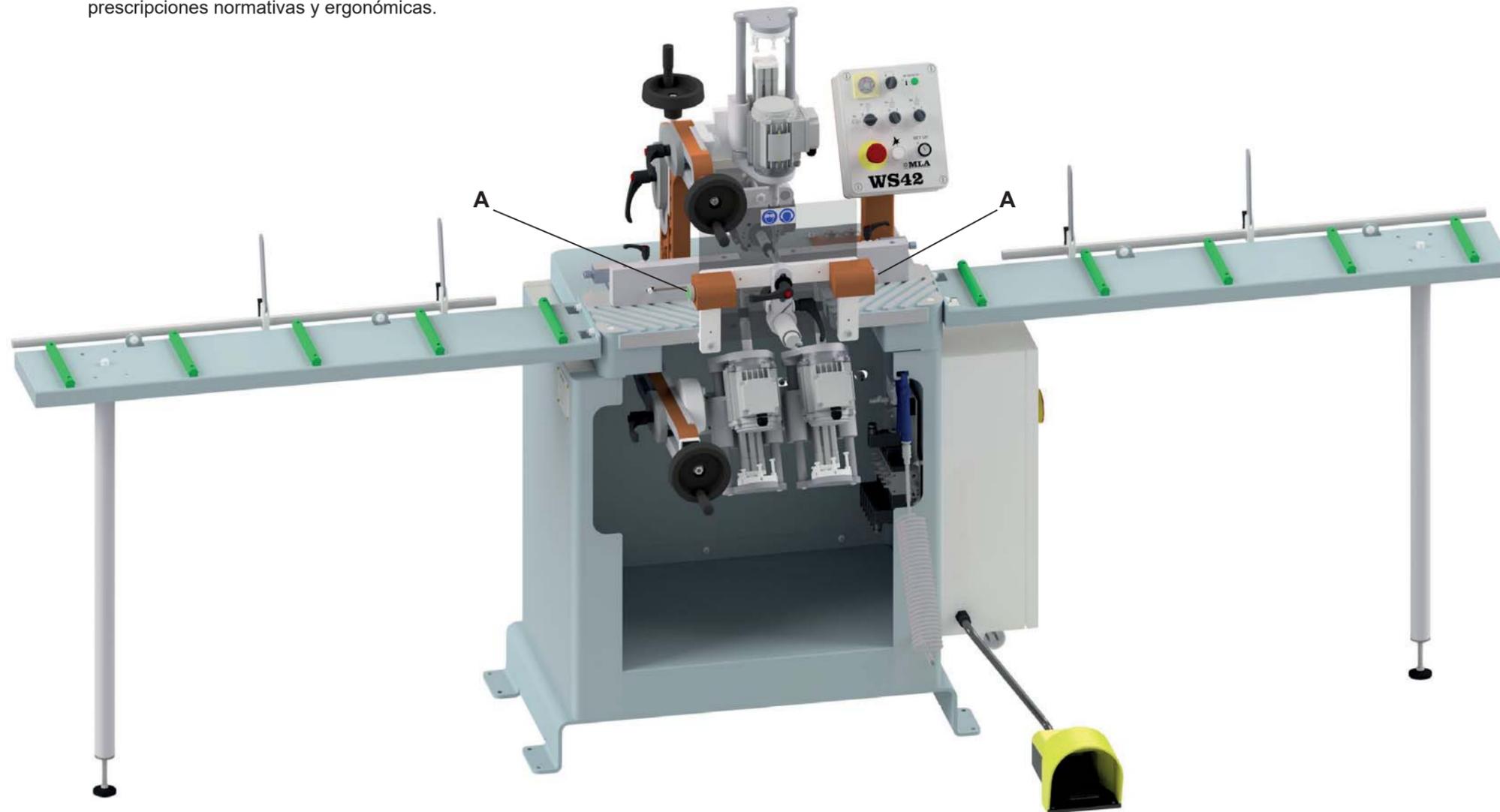
**Temporizador** para ajustar la duración de la fase de perforación antes de que comience el fresado.



Antes de pasar a la fase de mecanizado es posible simular con la función "**Set-Up**" los movimientos de las unidades individuales, sin encender los motores.

El dispositivo de control bimanual está certificado según las normas de seguridad **EN574-3A**.

Los botones de control opuestos (A) siguen las prescripciones normativas y ergonómicas.



**WS42EVO** se caracteriza por la velocidad extrema de realización de la pieza terminada gracias al **sistema de activación automática** del motor M3 o M4, que detecta si el perfil a mecanizar requiere fresado en el extremo derecho y, por lo tanto activa M4, o izquierdo M3.

El sistema reconoce también si el perfil se va a mecanizar en la parte central activando simultáneamente M3 y M4 que pueden funcionar junto con M1 o M2: en un solo mecanizado y posicionamiento será posible realizar los dos fresados inferiores y el fresado vertical o horizontal simultáneamente.

Operación:

- 1) presionando el pedal, se activa el bloqueo del perfil de baja presión (*permitiendo la verificación del mismo*);
- 2) presionando los dos botones bimanuales, primero se activa el bloqueo de alta presión y luego el ciclo de trabajo (administrado por PLC) que incluye taladrado, fresado, fresado de retorno para el acabado, retorno del husillo a la posición de reposo y la apertura automática del tornillo de sujeción.