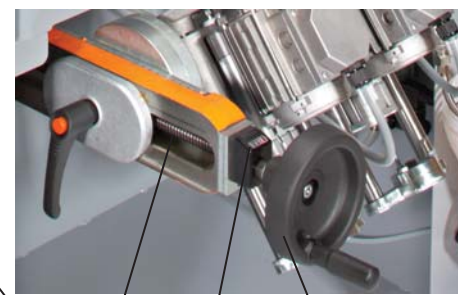
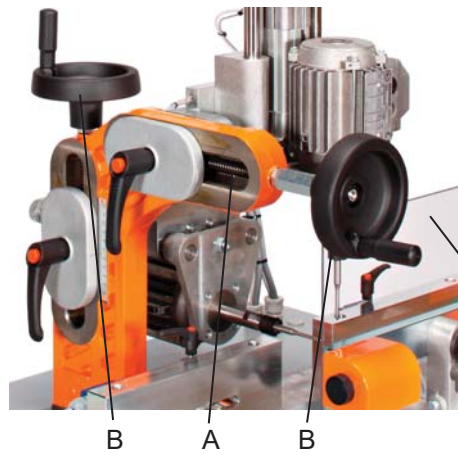


Les unités peuvent être positionnées avec fluidité et précision grâce aux grandes manivelles (B) qui, à travers des vis trapézoïdales (A), font glisser les chariots sur des glissières à «L».

Chariots et glissières sont fait de pièces de fonte.

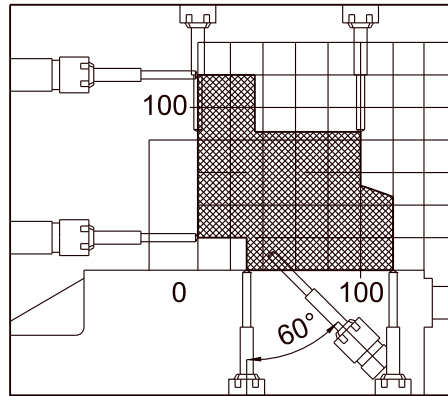
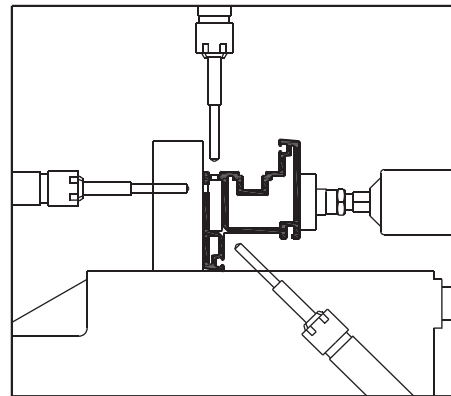
Chaque unité est dotée d'une règle graduée et l'unité inférieure est aussi équipée avec un display (C).



Protection frontale fixe en polycarbonate résistant aux griffes.



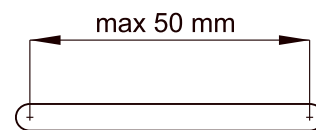
La course d'approche/entrée des unités est de 50mm et peut être réglée très simplement grâce au revolver à 6 butées, qui se trouve en position confortable.



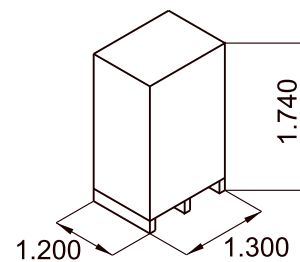
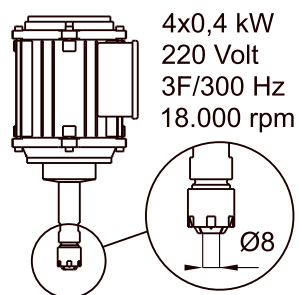
Le positionnement du profilé a été conçu pour avoir le moins de réglages possible.



Optionnel: fraises en Hss+8%Co avec couche de AlTiN, réduite émission de bruit aux hautes fréquences et longue durée.

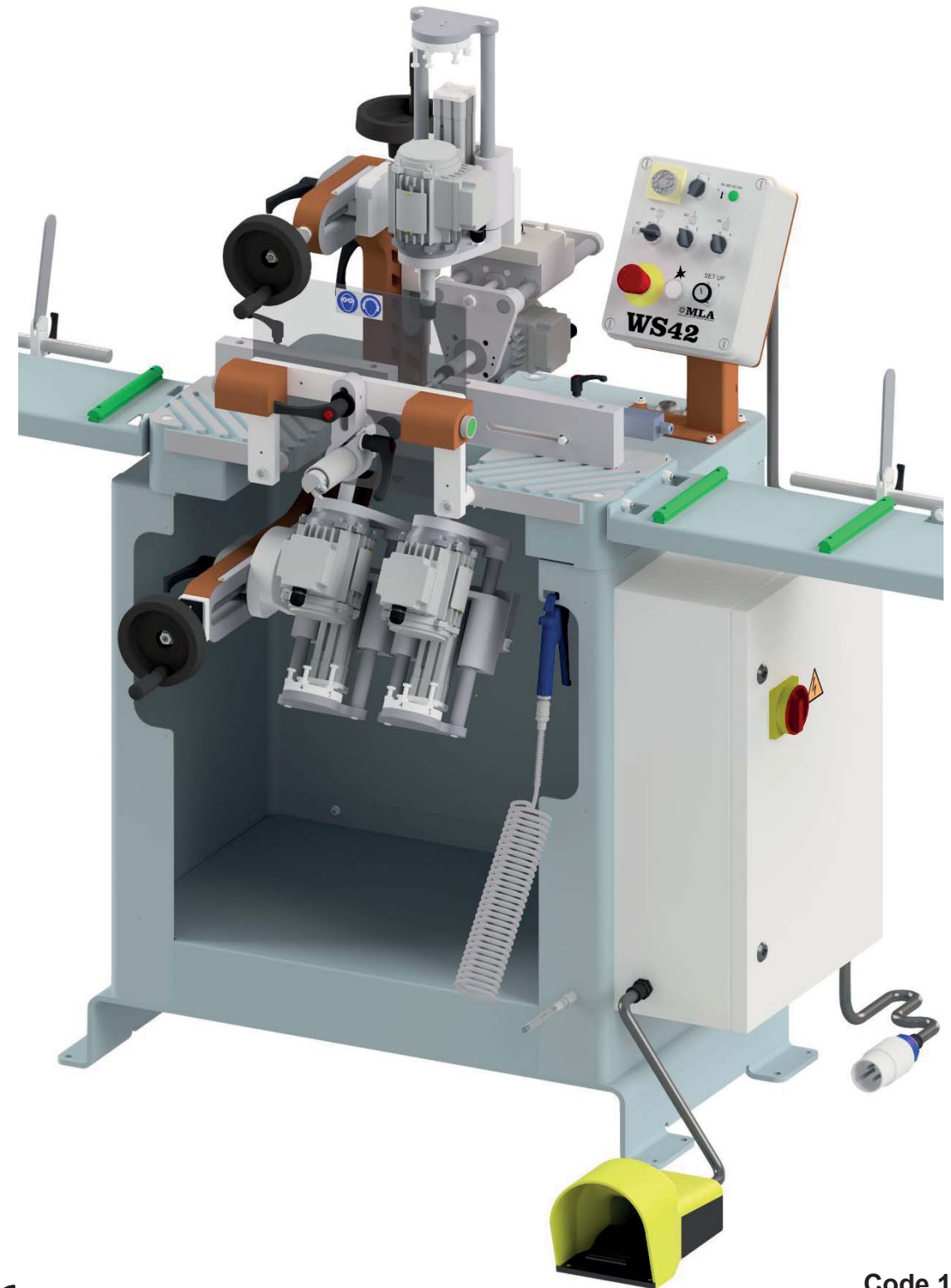


La course de fraisage peut varier de 0+50mm (réglable par MLA avant la livraison).



## Fraiseuse à drainage semi-automatique

La fraiseuse à drainage **WS42EVO** est composée par quatre unités de fraisage avec électro-mandrins à haute fréquence, alimentés par un inverseur: M1 vertical, M2 horizontal, M3 et M4 inférieurs réglables. Ayant deux moteurs inférieurs, l'un est toujours positionné à droite et l'autre à gauche par rapport au centre de la machine et pourtant il ne faut pas repositionner le mandrin inférieur.



Code 100842EVO

La Société se réserve le droit de modifier et améliorer ses produits sans préavis.



**WS42EVO** est équipé avec des **supports latéraux étendus** qui permettent de placer les profilés «longs» nécessitant d'une usinage intermédiaire.

Chaque support, droite et gauche, est doté de 2 arrêts de butées qui glissent sur une barre avec échelle millimétrique pour une positionnement plus précise.



Sur **WS42EVO** la course de la unité verticale est de **75mm**.

**Timer** pour régler la durée de la phase de perçage avant que le fraisage commence

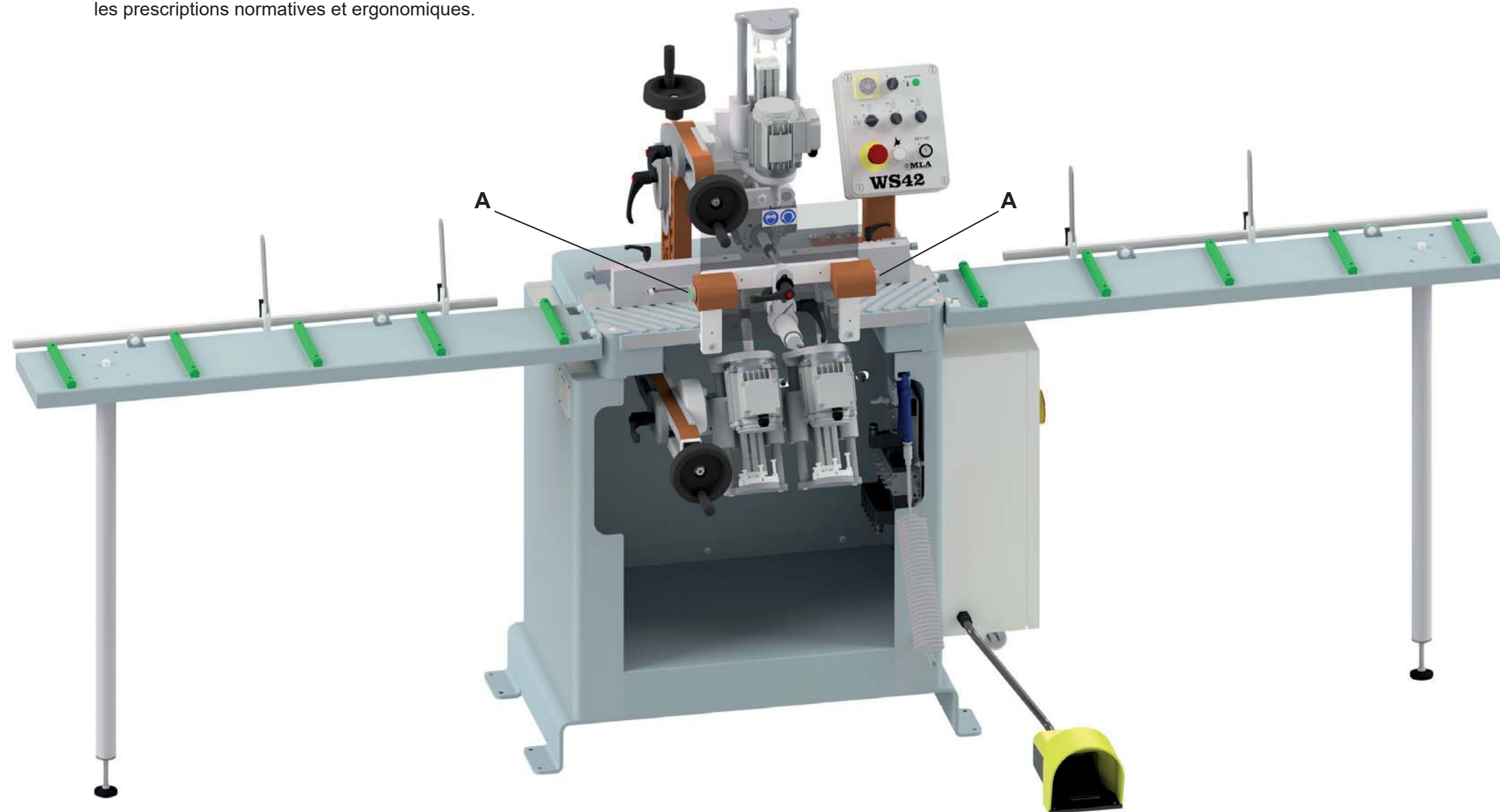
Selecteur du seul cycle de perçage



Avant de commencer l'usinage, il est possible de simuler les mouvements de chaque unité avec la fonction «**setup**», sans allumer les moteurs.

Le dispositif de commande bi-manuel est certifié selon les normes de sûreté **EN574-3A**.

Les boutons de commande opposés (A) suivent les prescriptions normatives et ergonomiques.



**WS42EVO** est caractérisée par l'extrême rapidité de réalisation du pièce fini, grâce à un **système automatique d'allumage** des moteurs M3 ou M4, capable de relever si le profilé doit être fraisé au bout droit (activation de M4) ou gauche (activation de M3).

Ce système relève aussi si le profilé doit être usiné au milieu, en activant au même temps M3 et M4 qui peuvent travailler avec M1 et M2: il est possible de réaliser deux fraisages inférieurs et un fraisage vertical ou horizontal au même temps, avec un seul positionnement et une seule usinage.

Fonctionnement :

- 1) en appuyant sur la pédale, le blocage du profile à basse pression est activé (*il est possible de le vérifier*);
- 2) en pressant les deux boutons du dispositif bi-manuel, le blocage passe en haute pression et le cycle de travail (commandé par le PLC) peut commencer: perçage, fraisage, fraisage de finition pendant le retour, retour du mandrin dans la position de repos et ouverture automatique des étaux.