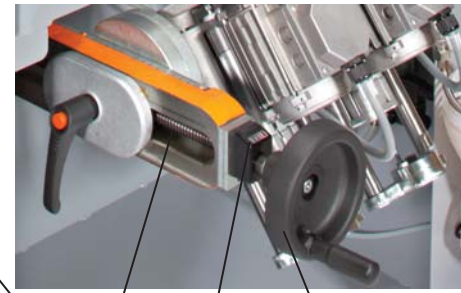
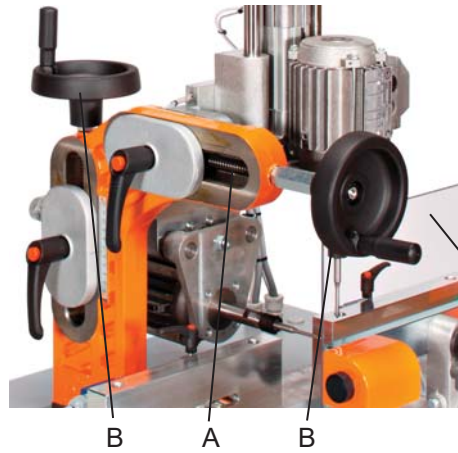


Le unità si posizionano con fluidità e precisione grazie alle ampie manovelle (B) che, attraverso viti trapezoidali (A), fanno scorrere i carrelli su guide ad "L".

Sia le guide che i carrelli sono ricavati da robuste fusioni di ghisa.

Ogni unità ha la propria riga graduata di riferimento e nel caso dell'unità inferiore è presente anche un visualizzatore di posizione (C).



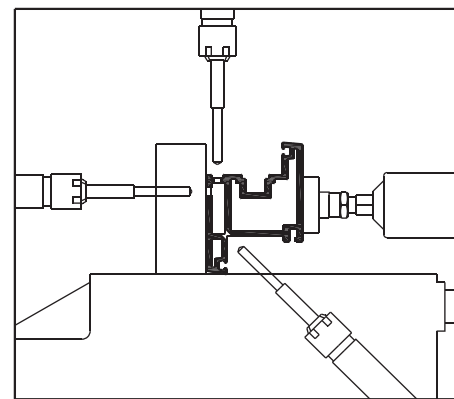
Protezione frontale fissa in policarbonato antigraffio.



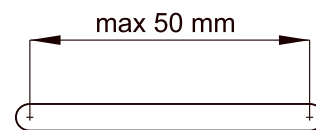
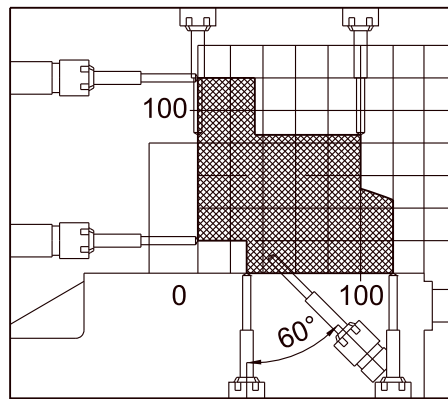
La corsa di avvicinamento/entrata nel profilo di tutte le unità è di 50mm ed è facilmente regolabile attraverso il revolver a 6 battute posizionato comodamente.



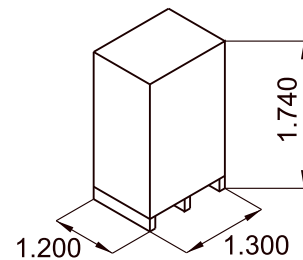
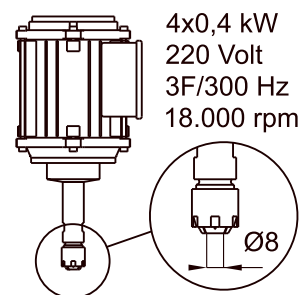
Optional: frese in Hss+8%Co rivestite TiN con ridotta emissione sonora alle alte frequenze e lunga durata.



Il posizionamento del profilo è studiato per richiedere il minor numero di regolazioni possibile.

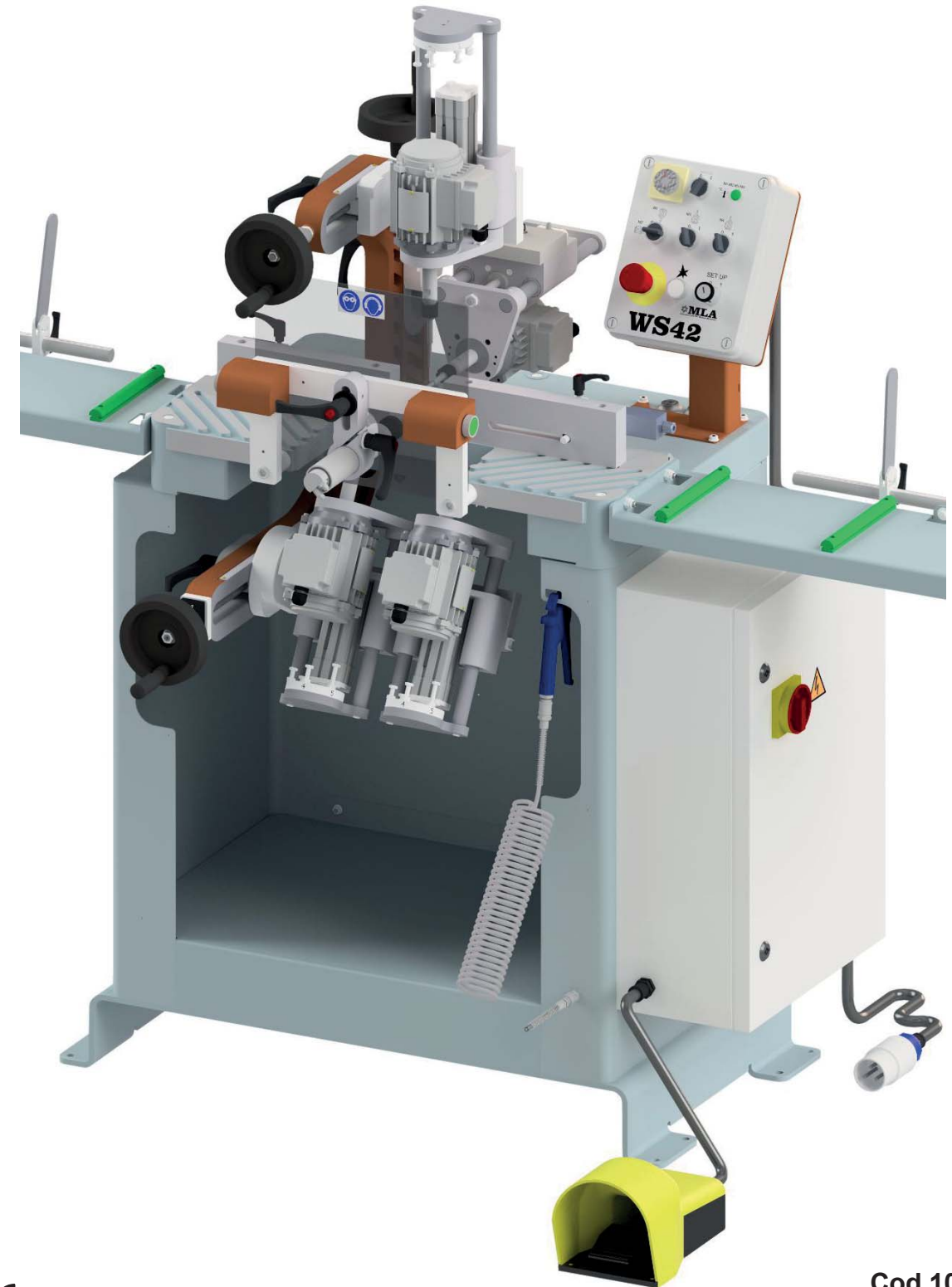


La corsa di fresatura può variare da 0+50mm (regolabile da MLA prima della consegna).



## Fresatrice semiautomatica per scarico condensa

La fresatrice per scarichi condensa **WS42EVO** consiste in 4 unità di fresatura con elettromandri ad alta frequenza alimentati da inverter: M1 verticale, M2 orizzontale, M3 e M4 inferiori orientabili. Avendo due motori inferiori uno è sempre posizionato a sinistra ed uno a destra rispetto al centro della macchina e quindi non occorre riposizionare il mandrino inferiore.



Cod.100842EVO

La ditta si riserva di apportare modifiche e migliorie senza alcun preavviso.



**WS42EVO** è dotato di **supporti** del profilo laterali **estesi** che permettono di posizionare i profili "lunghi" che necessitano di lavorazioni intermedie.

Ogni supporto, destro e sinistro, è fornito con 2 arresti laterali che scorrono su di una barra con scala millimetrata per un preciso posizionamento.



Su **WS42EVO** la corsa della unità verticale è **75mm**.

**Timer** per regolare la durata della fase di foratura prima che inizi la fresatura

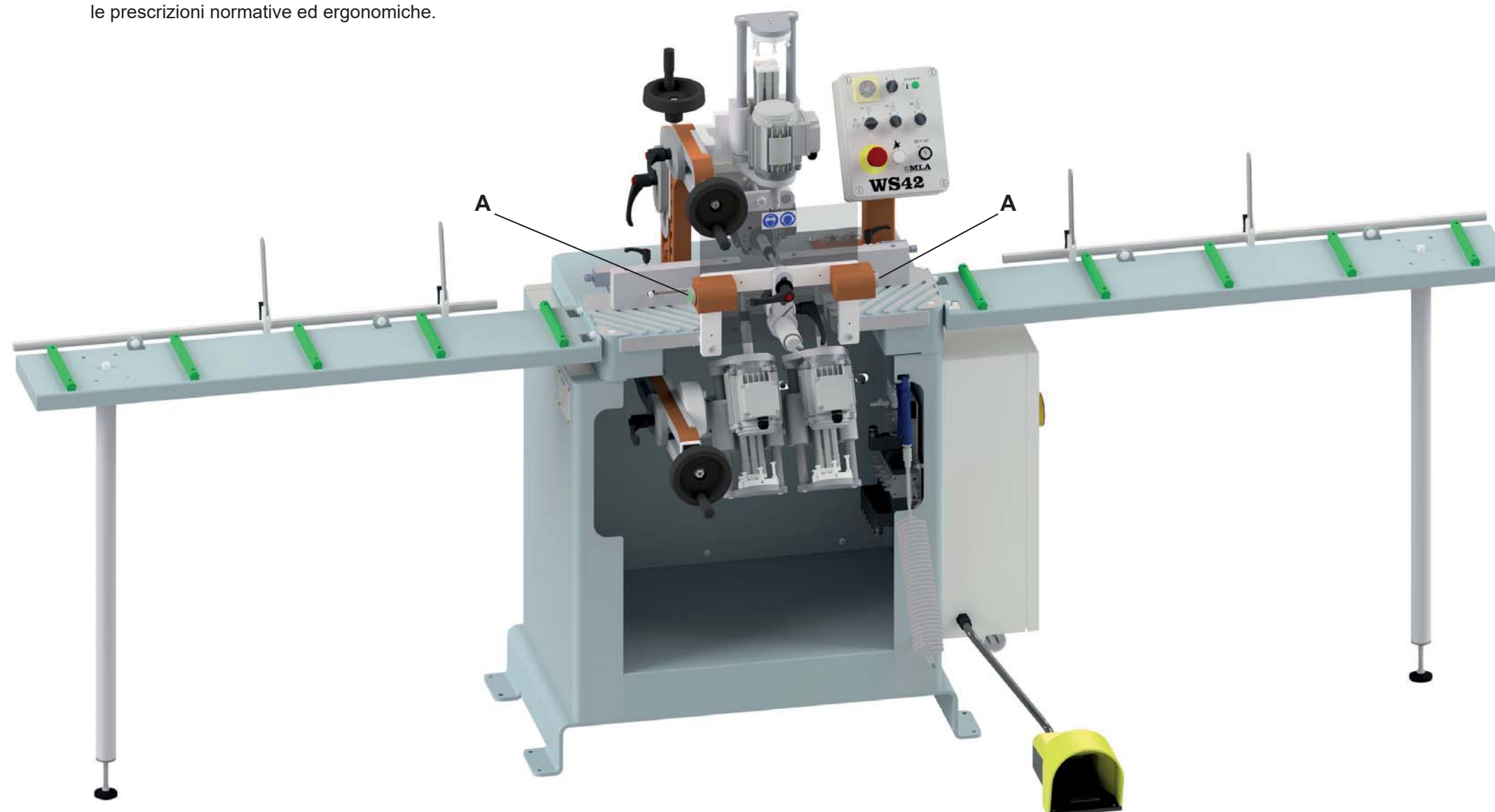
Selettore del solo ciclo di foratura



Prima di passare alla fase di lavorazione è possibile simulare con la funzione "**Setup**" i movimenti delle singole unità, senza che i motori vengano accesi.

Il dispositivo di comando bimanuale è certificato secondo le normative di sicurezza **EN574-3A**.

I pulsanti di comando contrapposti (A) seguono le prescrizioni normative ed ergonomiche.



**WS42EVO** si caratterizza per l'estrema velocità di realizzazione del pezzo finito grazie al **sistema automatico di attivazione** del motore M3 o M4 che rileva se il profilo da lavorare richiede la fresatura sull'estremo destro e quindi attiva M4 oppure sinistro M3.

Il sistema riconosce anche se è da lavorare il profilo nella parte centrale attivando contemporaneamente M3 ed M4 che possono lavorare assieme ad M1 o M2: in una sola lavorazione e posizionamento sarà possibile realizzare contemporaneamente le due fresature inferiori e la fresatura verticale o orizzontale.

Funzionamento:

1) premendo la pedaliera si aziona il bloccaggio del profilo a bassa pressione (*permettendo di verificarlo*);

2) premendo i due pulsanti bimanuali prima attiverete l'alta pressione nel bloccaggio e poi il ciclo di lavoro (gestito da PLC) che prevede la foratura, la fresatura, la fresatura di ritorno per la finitura, il rientro del mandrino nella posizione di riposo e l'apertura automatica della morsa di bloccaggio.