



Copia 324

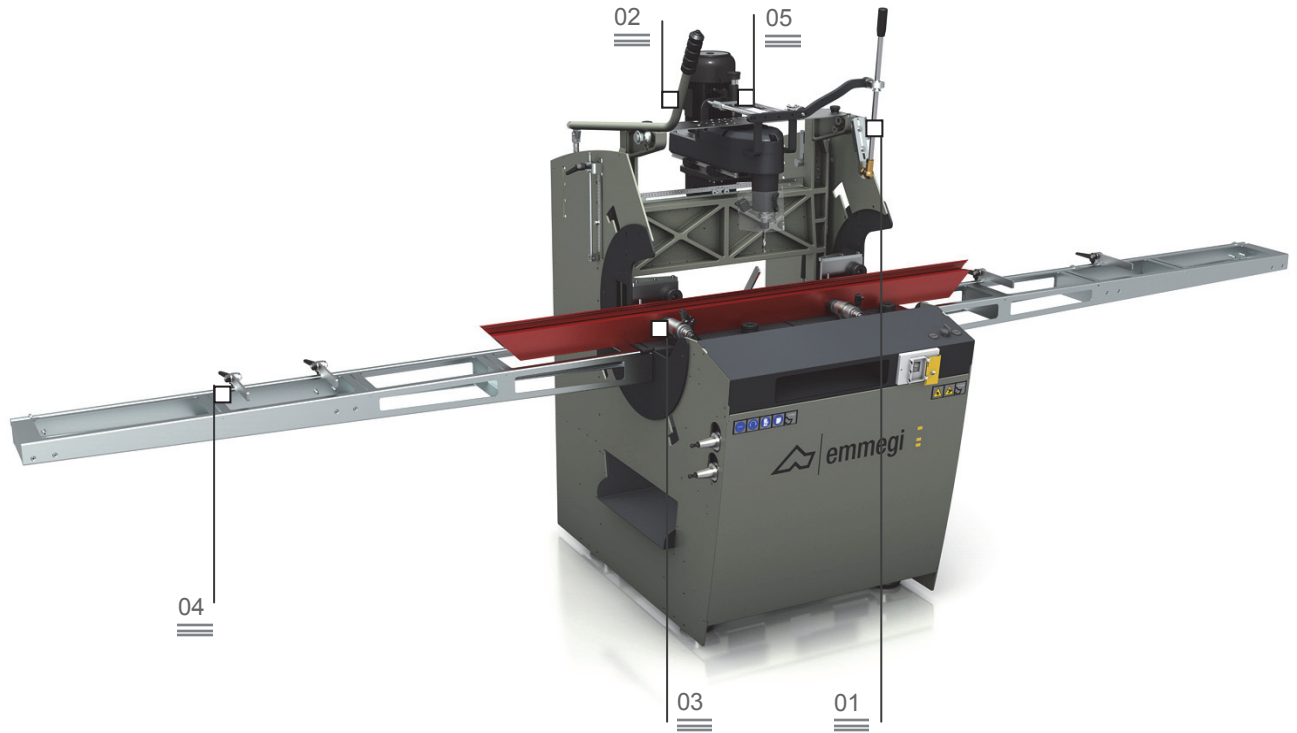
Manuelle Kopierfräse



Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs 01

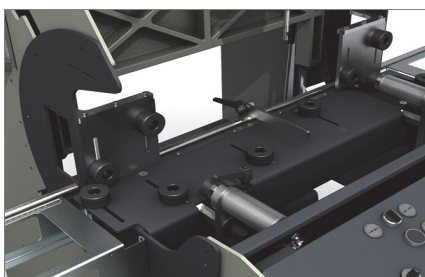


Handhebel 02

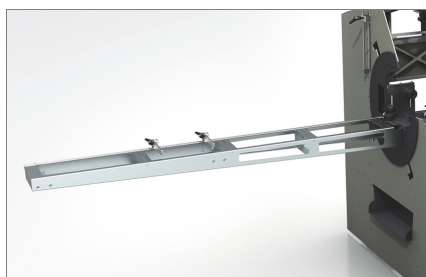


Manuelle Einspindel-Kopierfräse mit pneumatischer Klemmung und Verfahren des Kopfs über Umlenkhebel. An Aluminium können durchgehende Bearbeitungen durchgeführt werden, ohne dass das Werkstück dazu gedreht werden muss. Kratzfester Arbeitstisch. Pneumatischer Kopierbolzen mit Steuerung am Handgriff.

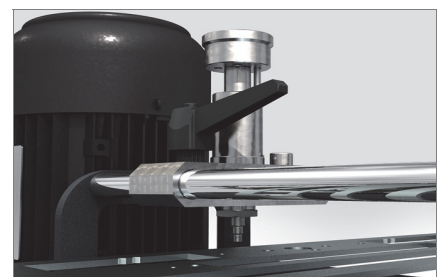
Spannelemente 03



Anschläge und Rollenbahnen 04



Kopierbolzen mit 4 Durchmessern 05



Copia 324

Manuelle Kopierfräse

01 Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs

Das manuelle Verfahren des Werkzeugs auf der horizontalen Ebene erfolgt zur Verminderung der Kraftanstrengung über einen Hebel. Die Höhe des Handgriffs ist zur Ermöglichung eines praktischen und ergonomischen Einsatzes verstellbar.

02 Handhebel

Mithilfe des Hebels kann das Fräsaggregat senkrecht bewegt werden. Auf dem Handhebel befindet sich die Starttaste des Motors.

03 Spannelemente

Die Maschine verfügt über manuell verstellbare horizontale, pneumatische Spanneinrichtungen, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten. Ggf. ist für eine bessere Einspannung der Profile auch ein Paar vertikaler, pneumatischer Spanneinrichtungen als optionales Zubehör erhältlich.

04 Anschläge und Rollenbahnen

Die Rollenbahnen rechts und links unterstützen die Bearbeitung von Profilen erheblicher Länge. Dank eines Anschlagssystems (ebenfalls rechts und links) mit manueller Einstellung kann das Profil außerdem korrekt in der Maschine positioniert und in den Arbeitsbereich gefahren werden.

05 Kopierbolzen mit 4 Durchmessern

Der mechanische Kopierbolzen verfügt über 4 Positionen, welche 4 verschiedenen Werkzeugdurchmessern entsprechen. Nach der Positionierung im Bereich der gewählten Schablone ist eine präzise und sichere Bearbeitung gewährleistet.

EIGENSCHAFTEN	• inbegriffen	○ optional
Motor mit Umrichter (kW)		1,1
Werkzeugdrehzahl (U/min)		8000
Verfahrwege (X-Y-Z) (mm)		380 – 150 – 250
Spannbereich bei 90° (mm)		200 x 200
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter –		ER 16
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter max. (mm)		Ø = 10
Max. Werkzeuglänge (mm)		95
Zwei horizontale, pneumatische Spanneinrichtungen	•	
Zwei vertikale, pneumatische Pneumatikspanneinrichtungen		○
Verstellbare PVC-Spannbacken	•	
Einschneidenfräser (mm)		Ø = 5 – 10
Werkzeugspannfutter komplett mit Gewinding (mm)		Ø = 5/6 – 9/10
Lokale Schutzvorrichtung für das Werkzeug	•	
Kopierstift mit 4 Durchmessern (mm)		Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfs	•	
Schablone mit Standardformen	•	
Mikronebelsprüheinrichtung zur Schmierung mit Wasser und Ölemulsion	•	
Auflagestäbe rechts und links mit 4 abklappbaren Längenanschlägen	•	
Auf linearen Führungen verschiebbarer zentraler Anschlag	•	
Im Gestell integrierte Werkzeugaufnahme, 4 Plätze	•	
Verfahren des Kopfs auf linearen Präzisionsführungen	•	
Längenanschlag auf den Verfahrwegen der Achsen X, Y, Z mit Präzisionsmessstab	•	
Bohrereinheit mit drei Spindeln für die Griffoliven-Bearbeitung	•	