

Copia 384

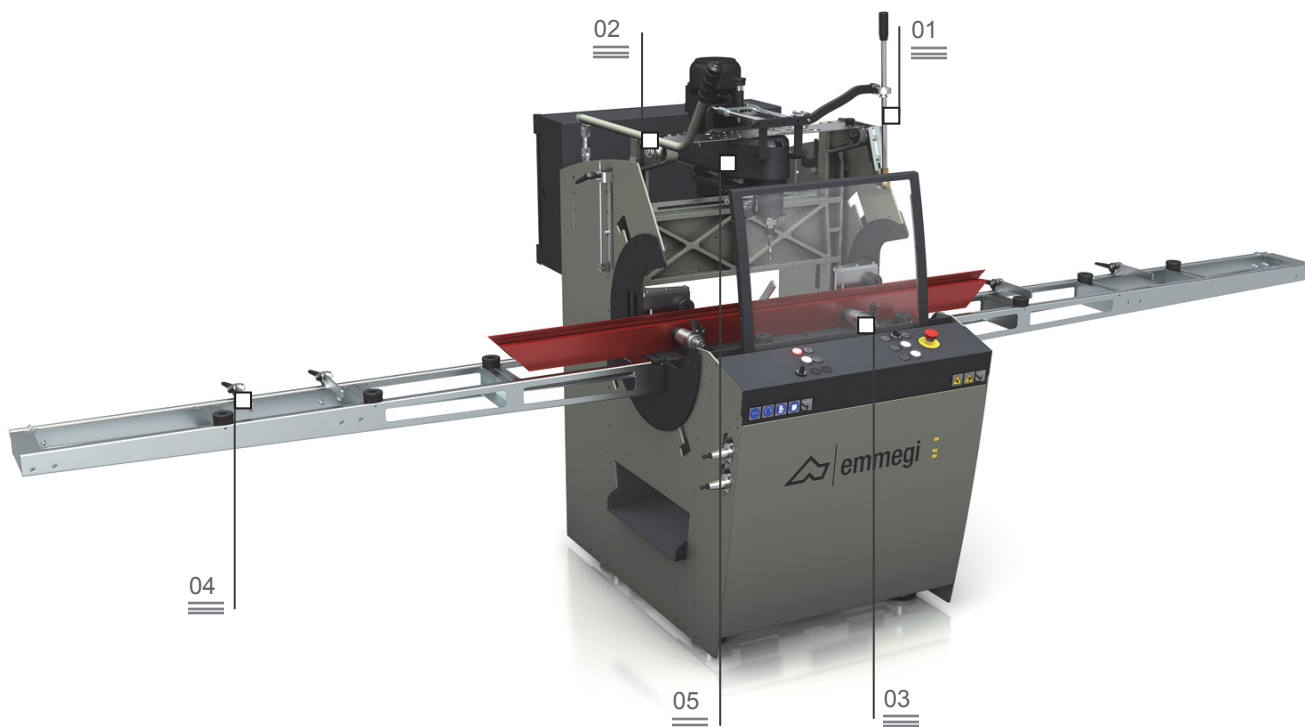
Pantógrafo manual



Palanca indirecta de traslación del cabezal 01

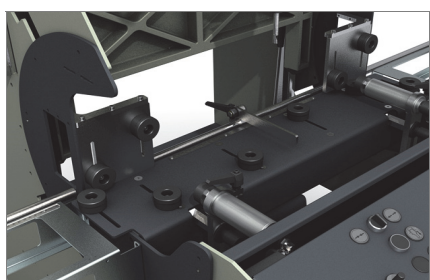


Palanca de mando 02

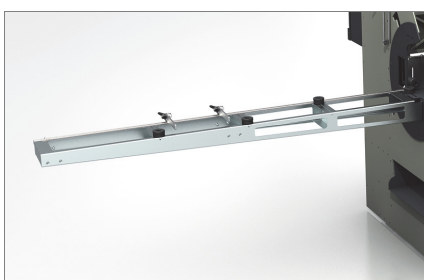


Pantógrafo monocabezal de mando manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Velocidad de rotación de la herramienta que se puede cambiar con variador electrónico para permitir las elaboraciones en acero hasta 2 mm, y para mejorar la calidad de los fresados y la duración de la herramienta. Posibilidad de realizar trabajos pesados en el aluminio sin girar la pieza. Plano de trabajo antirrayado. Palpador neumático con mando en la empuñadura.

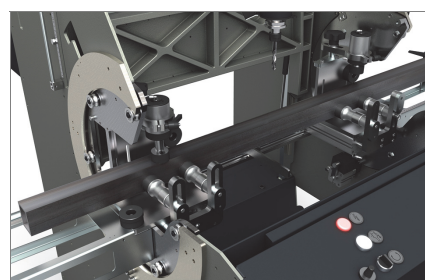
Mordazas 03



Topes y rodillos 04



Control con inversor 05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

01

Palanca indirecta de traslación del cabezal

La traslación de la herramienta en el plano horizontal se lleva a cabo manualmente mediante una palanca que minimiza el esfuerzo. La altura de la empuñadura es regulable para adecuarla a un uso práctico y ergonómico.

02

Palanca de mando

La palanca permite realizar el movimiento vertical de la unidad de fresado. En la palanca hay un pulsador de encendido del motor. El electromandril dispone de un portaherramientas con unión rápida ISO 30; en los costados de la máquina existen 4 alojamientos para otros portaherramientas.

03

Mordazas

La máquina dispone de mordazas horizontales de mando neumático regulables manualmente, que garantizan el correcto bloqueo del perfil en la máquina. Para un bloqueo mejor de perfiles que lo necesiten, opcionalmente se encuentra disponible un par de mordazas neumáticas verticales.

04

Topes y rodillos

Los rodillos ubicados a la derecha e izquierda proporcionan un soporte para la elaboración de perfiles de considerable longitud. Además, un sistema de topes, también a la derecha e izquierda, de regulación manual, permite ubicar correctamente la pieza en la máquina llevándola al área de trabajo.

05

Control con inversor

El teclado del panel de control permite realizar la puesta en marcha de la máquina, el encendido del motor y la apertura/cierre de las mordazas. La presencia del inversor permite variar el número de revoluciones del motor mediante un potenciómetro situado en la consola, haciendo que la máquina sea adecuada para la elaboración del acero. Un sistema de refrigeración con aire a -20°C opcional, permite trabajar el acero inoxidable hasta un espesor de 2 mm.

CARACTERÍSTICAS	● <i>incluso</i> ○ <i>opcional</i>
Motor con inversor (kW)	1,1
Velocidad de la herramienta (revoluciones/min)	1.000 ÷ 10.000
Carreras (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Capacidad de las mordazas a 90° (mm)	200 x 200
Cambio rápido de herramienta	ISO 30
Enganche de la herramienta con pinza máx. (mm)	Ø = 10
Longitud máx. de la herramienta (mm)	95
Par de mordazas neumáticas horizontales	●
Par de mordazas neumáticas verticales	○
Dientes de la mordaza regulables, de PVC	●
Protección automática de la zona de trabajo de avance neumático	●
Puntero láser	○
Fresadora monocorte (mm)	Ø = 5 – 10
Pinza porta fresadora completa con anillo (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Punta palpador de 4 diámetros (mm)	Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Palanca indirecta de traslación del cabezal	●
Plantilla con figuras estándar	●
Potenciómetro de regulación de la velocidad de la herramienta	●
Sistema de lubricación microniebla de agua con emulsión de aceite	●
Sistema de refrigeración con aire a -20°C y lubricación por inyección con 1 tobera para elaboraciones de acero inoxidable	○
Estantes DER e IZQ de soporte del perfil con 4 topes que se pueden eliminar	●
Tope central deslizable a través de guías lineales	●
Almacén de portaherramientas incorporado en el zócalo, 4 puestos	●
Movimiento del cabezal a lo largo de guías lineales de precisión	●