



# Copia 384

Manuell kopierfräsmaskin



Indirekt manöverspak för förflyttning av huvud 01

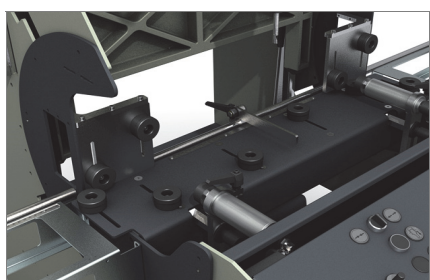


Styrspak 02

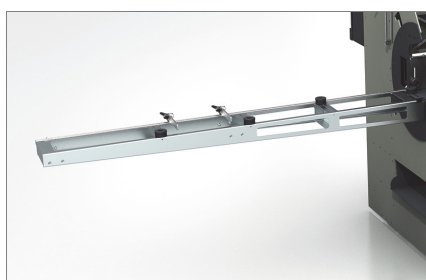


Kopierfräsmaskin med enkelt huvud. Manuell styrning med pneumatisk fastspänning och förflyttning av huvudet med indirekt manöverspak. Verktygets rotationshastighet kan justeras med en elektrisk frekvensomriktare för bearbetning av arbetsstycken i stål på upp till 2 mm, samt för en bättre fräsningskvalitet och en längre verktygslivslängd. Möjlighet att utföra genomgående bearbetningar på aluminium utan att rotera arbetsstycket. Reppningshållfast arbetsbord. Pneumatiskt följarfiger med styrning på handtaget.

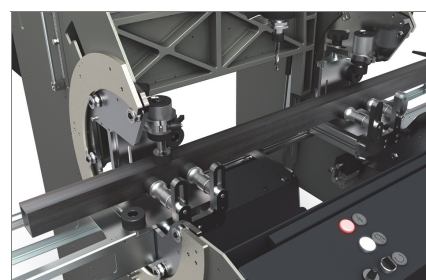
Klampar 03



Anslag och rullar 04



Styrning med frekvensomriktare 05



Bilderna visas enbart i illustrationssyfte

# Copia 384

## Manuell kopierfräsmaskin

### 01

#### Indirekt manöverspak för förflyttning av huvud

Verktygets horisontella förflyttning styrs med en manöverspak som minimerar ansträngningen. Handtagets höjd kan justeras för en ergonomisk och praktisk användning.

### 02

#### Styrspak

Styrspaken gör det möjligt att låta fräsningsenheten utföra en vertikal rörelse. På styrspaken finns motorns startknapp. Elektrosvindeln har en verktygshållare med snabbbyte ISO 30 och på maskinens sidor finns 4 förvaringsutrymmen för samma antal verktygshållare.

### 03

#### Klampar

Maskinen har horisontella pneumatiskt styrda klampar som kan justeras manuellt, och som garanterar att arbetsstycket sitter fast ordentligt i maskinen. För en ännu bättre fastspänning, om detta krävs, finns ett extra par pneumatiska vertikala klampar.

### 04

#### Anslag och rullar

Rullarna som finns placerade på höger och vänster sida ger stöd vid bearbetning av väldigt långa arbetsstycken. Ett anslagssystem, även detta på höger och vänster sida, med manuell inställning, gör det möjligt att placera arbetsstycket på ett korrekt sätt i maskinen och förflytta det till bearbetningsområdet.

### 05

#### Styrning med frekvensomriktare

Med kontrollpanelens knappsats är det möjligt att sätta igång maskinen, sätta på motorn och öppna / stänga klamparna. Med frekvensomriktaren kan motorns varvtal varieras med en potentiometer som finns på konsolen, detta gör maskinen lämplig för stålbearbetning. Ett luftkylningsystem (tillval) på -20°C gör det möjligt att bearbeta rostfritt (inox) stål med en tjocklek på upp till 2 mm

EGENSKAPER	• medföljer	○ tillval
Motor med frekvensomriktare (KW)		1,1
Verktygets varvtal (varv / min)		1.000 ÷ 10.000
Slaglängder (X-Y-Z) (mm)		380 – 150 – 250
Klamparnas kapacitet i 90° (mm)		200 x 200
Snabbbyte av verktyg		ISO 30
Verktygsfäste med chuck max (mm)		Ø = 10
Max. verktyglängd (mm)		95
Pneumatiska horisontella klampar	•	
Pneumatiska vertikala klampar		○
Justerbara klämmor i PVC-plast	•	
Automatiskt skydd för arbetsområde med pneumatisk styrning	•	
Laserpekare		○
Enskärfräs (mm)		Ø = 5 – 10
Fräschuck försedd med låsring (mm)		Ø = 5/6 – 9/10
Stift för följarfinger med 4 diametrar (mm)		Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Indirekt manöverspak för förflyttning av huvud	•	
Kopierschablon med standardformer	•	
Potentiometer för justering av verktygshastigheten	•	
Dimsmörjningssystem med oljeemulsion	•	
Luftkylningsystem -20°C och smörjning med insprutning med 1 munstycke för bearbetning av rostfritt stål.		○
Höger och vänster stödhylor med 4 borttagbara anslag.	•	
Centralt skjutbart anslag på linjära skenor	•	
Integrerad verktygsförvaring i underdelen, 4 utrymmen.	•	
Förflyttning av huvud på linjära precisionsskenor.	•	