



Copia 384

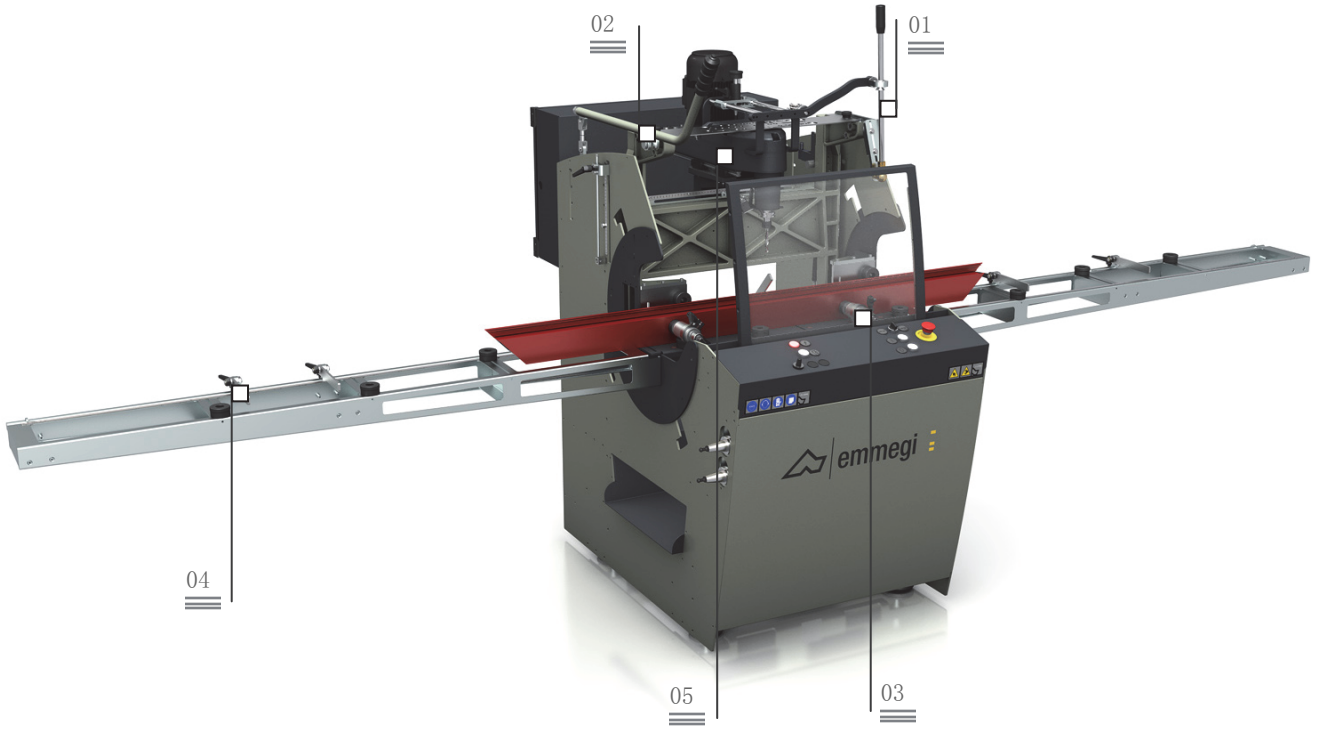
手动仿形机



顶部移动间接手柄 01



控制操纵杆 02

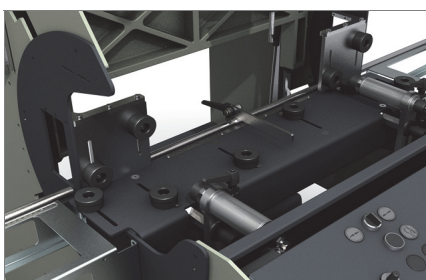


气动锁定手动控制单头的仿形机机和使用间接手柄顶部移动的运动。
带有电子变速器刀具可变的旋转速度，允许钢上可达2毫米的加工，和以改善铣削的质量和延长刀具的寿命。能够在铝上进行经过的加工无需转动工件。防刮的工作层。
在手柄上控制气动探测器

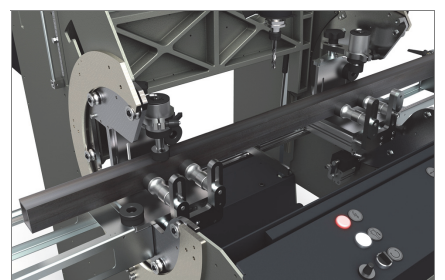
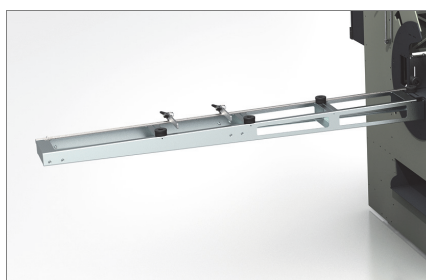
夹具 03

栏板和滚筒输送机 04

逆变器控制 05



显示的图像仅作参考用途



01 顶部移动间接手柄

用最小的力量手柄，在水平面上手动执行刀具的移动。把手的高度是可调的，以使其适应实际使用和符合人体工程学。

02 控制操纵杆

手柄允许进行铣削装置的垂直运动。在控制台上装有发动机的启动按钮。电主轴有快速ISO30接头的刀具架，在机器两侧变成4个插槽盛放同样数量的刀具架。

03 夹具

该机器具有手动可调的气动控制的水平夹具，它们确保机器中工件的正确锁定。为了工件更好的锁定可任选一对垂直的气动夹具。

04 栏板和滚筒输送机

定位于右侧和左侧的输送机提供具有相当长度的加工工件的支架。此外，一个手动调节栏板系统，也是在右侧和左侧，允许在机器中正确定位工件，将其放入到加工区域。

05 逆变器控制

在控制面板上的按钮盘允许机器的启动，发动机点火，夹具的开/关。逆变器的存在允许变化发动机转数，控制台上的一个电位器使机器适合钢的加工。可选的空气至-20℃度冷却系统，允许厚度为2毫米的不锈钢加工。

| 特点 | ● 包括 | ○ 可选 |
|------------------------------|------|---------------------|
| 逆变器电机 (千瓦) | | 1.1 |
| 刀具速度 (转/分) | | 1.000 ÷ 10.000 |
| 行程 (X-Y-Z) (毫米) | | 380 - 150 - 250 |
| 在90° 夹具能力 (毫米) | | 200 x 200 |
| 刀具快速更换 | | ISO 30 |
| 最大钳子刀具接头 (毫米) | | 直径 = 10 |
| 刀具最大宽度 (毫米) | | 95 |
| 水平气动夹具的耦合 | ● | |
| 垂直气动夹具的耦合 | | ○ |
| 可调夹具钳爪, 聚氯乙烯材料 | ● | |
| 气动前进工作区的自动保护 | ● | |
| 激光指针 | | ○ |
| 单刃铣刀 (毫米) | | 直径 = 5 - 10 |
| 螺纹的完整铣削架钳 (毫米) | | 直径 = 5/6 - 9/10 |
| 4 直径 (毫米) 探测器尖 | | 直径 = 5 - 6 - 8 - 10 |
| 头移动间接手柄 | ● | |
| 标准图像屏幕 | ● | |
| 刀具速度调整电位器 | ● | |
| 水和油乳剂喷雾润滑系统 | ● | |
| -20℃ 度空气冷冻系统和1个喷嘴喷射润滑用于不锈钢加工 | | ○ |
| 工件支架的左侧和右侧货架带有个可伸缩的栏板 | ● | |
| 直线导轨上滑动的中央栏板 | ● | |
| 底座里集成刀具架存储, 4个位置 | ● | |
| 精确的直线导轨上顶部运动 | ● | |