

Copia 384

Pantografo manuale



Leva indiretta traslazione testa 01

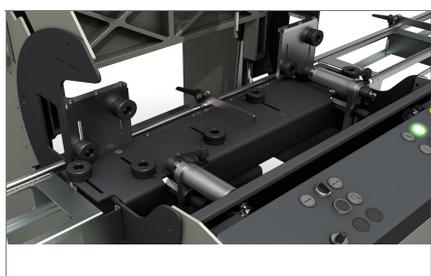


Cloche comando 02



Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Velocità di rotazione utensile modificabile con variatore elettronico per permettere le lavorazioni su acciaio fino a 2 mm, e per migliorare la qualità delle fresature e la durata dell'utensile. Possibilità di eseguire lavorazioni passanti su alluminio senza girare il pezzo. Piano di lavoro antigraffio. Tastatore pneumatico con comando su impugnatura.

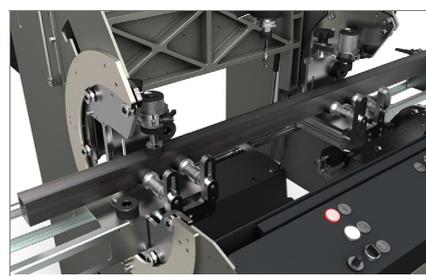
Morse 03



Battute e rulliere 04



Controllo con inverter 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Copia 384

Pantografo manuale

01

Leva indiretta traslazione testa

La traslazione dell'utensile sul piano orizzontale viene eseguita manualmente tramite una leva che minimizza lo sforzo. L'altezza dell'impugnatura è regolabile per adeguarla a un utilizzo pratico ed ergonomico.

02

Cloche comando

La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore. L'elettromandrino dispone di un portautensili con attacco rapido ISO 30; sulle fiancate della macchina sono ricavati 4 alloggiamenti per altrettanti portautensili.

03

Morse

La macchina dispone di morse orizzontali a comando pneumatico regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina. Per un migliore bloccaggio di profili che lo richiedano è disponibile opzionalmente una coppia di morse pneumatiche verticali.

04

Battute e rulliere

Le rulliere posizionate a destra e sinistra forniscono supporto alla lavorazione di profili di lunghezze considerevoli. Inoltre un sistema di battute, anch'esse destra e sinistra, a regolazione manuale, consente di posizionare correttamente il pezzo in macchina portandolo nell'area di lavorazione.

05

Controllo con inverter

La pulsantiera del pannello di controllo consente la messa in marcia della macchina, accensione motore e apertura/chiusura delle morse. La presenza di inverter consente di variare il numero di giri motore mediante un potenziometro posto sulla consolle, rendendo la macchina adeguata alla lavorazione di acciaio. Un sistema di raffreddamento ad aria a -20°C opzionale consente la lavorazione di acciaio inox fino a uno spessore di 2 mm.

CARATTERISTICHE

● incluso ○ opzionale

Motore con inverter (kW)	1,1
Velocità utensile (giri/min.)	1.000 ÷ 10.000
Corse (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Capacità morse a 90° (mm)	200 x 200
Cambio rapido utensile	ISO 30
Attacco utensile con pinza max (mm)	Ø = 10
Lunghezza max. utensile (mm)	95
Coppia di morse pneumatiche orizzontali	●
Coppia di morse pneumatiche verticali	○
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●
Protezione automatica area di lavoro ad avanzamento pneumatico	●
Puntatore laser	○
Fresa monotagliante (mm)	Ø = 5 – 10
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Punta tastatore a 4 diametri (mm)	Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Leva indiretta traslazione testa	●
Maschera con figure standard	●
Potenziometro regolazione velocità utensile	●
Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	●
Sistema refrigerazione ad aria a -20°C e lubrificazione a iniezione con 1 ugello per lavorazioni su acciaio inox	○
Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili	●
Battuta centrale scorrevole su guide lineari	●
Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti	●
Movimento testa su guide lineari di precisione	●