emmegi

Aluminium Steel Pvc

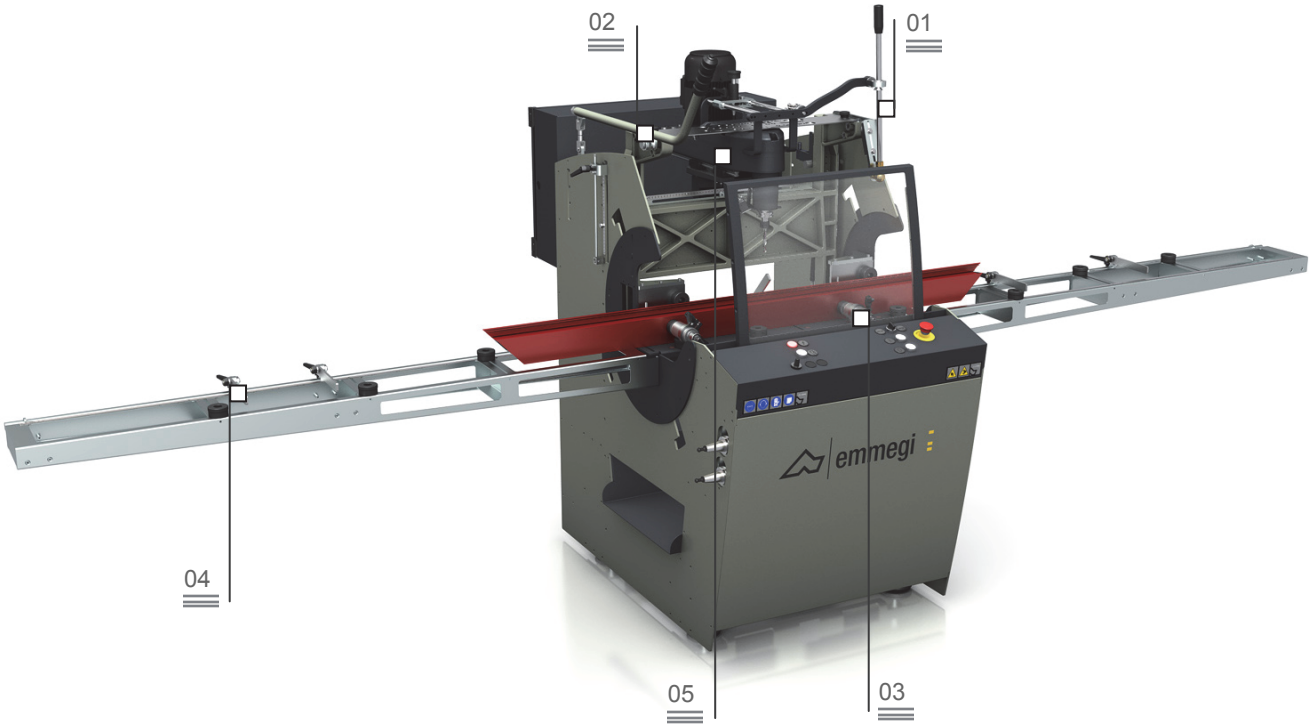
pt

Copia 384

Pantógrafo manual

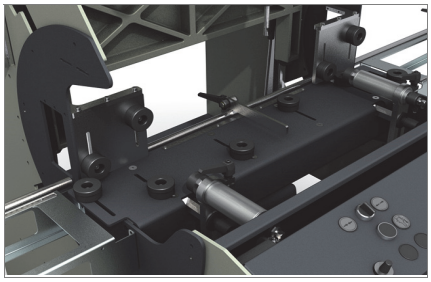
Alavanca indireta de translação da cabeça 01

Alavanca de comando 02

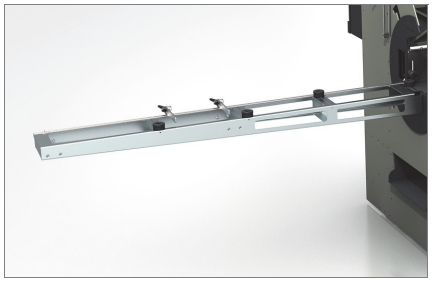


Pantógrafo monocabeça de comando manual com bloqueio pneumático e movimento de translação da cabeça através de alavanca indireta. Velocidade de rotação da ferramenta modificável com variador eletrónico para permitir usinagens em aço de até 2 mm, para melhorar a qualidade das fresagens e aumentar a durabilidade da ferramenta. Possibilidade de efetuar usinagens passantes em alumínio sem a necessidade de girar a peça. Plano de trabalho antirrisco. Apalpador pneumático com comando na empunhadura.

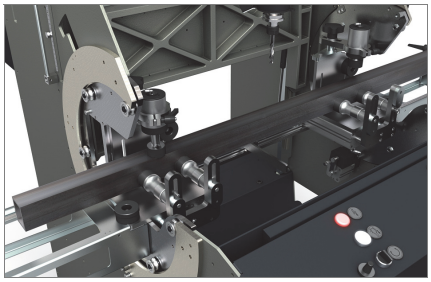
Morsas 03



Topes e bancadas de rolos 04



Controlo com inversor 05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos.

Copia 384

Pantógrafo manual

01
Alavanca indireta de translação da cabeça

A translação da ferramenta no plano horizontal é realizada manualmente através de uma alavanca que minimiza o esforço. A altura da empunhadura é regulável para adequá-la a uma utilização prática e ergonómica.

02
Alavanca de comando

A alavanca permite executar o movimento vertical da unidade de fresagem. Sobre a alavanca está alojado o botão de arranque do motor.
O eletromandril dispõe de um porta-ferramentas com engate rápido ISO 30; nos lados da máquina estão colocados 4 alojamentos para outros porta-ferramentas.

03
Morsas

A máquina dispõe de morsas horizontais de comando pneumático reguláveis manualmente, que asseguram o correto bloqueio do perfil na máquina. Para um melhor bloqueio dos perfis que o necessitem está disponível opcionalmente um par de morsas pneumáticas verticais.

04
Topes e bancadas de rolos

As bancadas de rolos posicionadas à direita e à esquerda fornecem suporte à usinagem de perfis de comprimentos consideráveis. Um sistema de topes, também à direita e à esquerda, de regulação manual, permite posicionar corretamente a peça na máquina e levá-la à área de usinagem.

05
Controlo com inversor

A botoeira do painel de controlo permite a colocação em marcha da máquina, ligação e abertura/fechamento das morsas. A presença de um inversor permite variar o número de rotações do motor através de um potenciómetro colocado na consola, tornando a máquina adequada à usinagem de aço. Um sistema de refrigeração de ar a -20°C opcional permite a usinagem de aço inox até uma espessura de 2 mm.

CARACTERÍSTICAS	● *incluído* ○ *opcional*
Motor com inversor (kW)	**1,1**
Velocidade da ferramenta (rot/min.)	**1.000 ÷ 10.000**
Cursos (X-Y-Z) (mm)	**380 – 150 – 250**
Capacidade das morsas em 90° (mm)	**200 x 200**
Troca rápida da ferramenta	**ISO 30**
Engate da ferramenta com pinça máx. (mm)	**Ø = 10**
Comprimento máx. ferramenta (mm)	**95**
Par de morsas pneumáticas horizontais	●
Par de morsas pneumáticas verticais	○
Mordentes da morsa reguláveis, em PVC	●
Proteção automática da área de trabalho de avanço pneumático	●
Apontador laser	○
Fresa monocortante (mm)	**Ø = 5 – 10**
Pinça porta-fresa com anel (mm)	**Ø = 5/6 – 9/10**
Ponta do apalpador com 4 diâmetros (mm)	**Ø = 5 – 6 – 8 – 10**
Alavanca indireta de translação da cabeça	●
Modelo com figuras padronizadas	●
Potenciómetro de regulação da velocidade da ferramenta	●
Sistema de lubrificação por microneblina de água com emulsão de óleo	●
Sistema de refrigeração a ar a –20°C e lubrificação a injeção com 1 bico para usinagens em aço inox	○
Superfícies Dir. e Esq.de suporte do perfil com 4 topes excluíveis	●
Tope central deslizante sobre guias lineares	●
Armazenamento porta-ferramentas integrado na base, com 4 alojamentos	●
Movimento da cabeça sobre guias lineares de precisão	●

As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos.