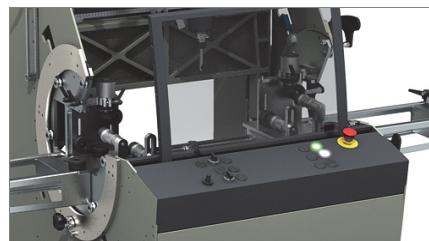


Copia 384 S

Pantógrafo manual



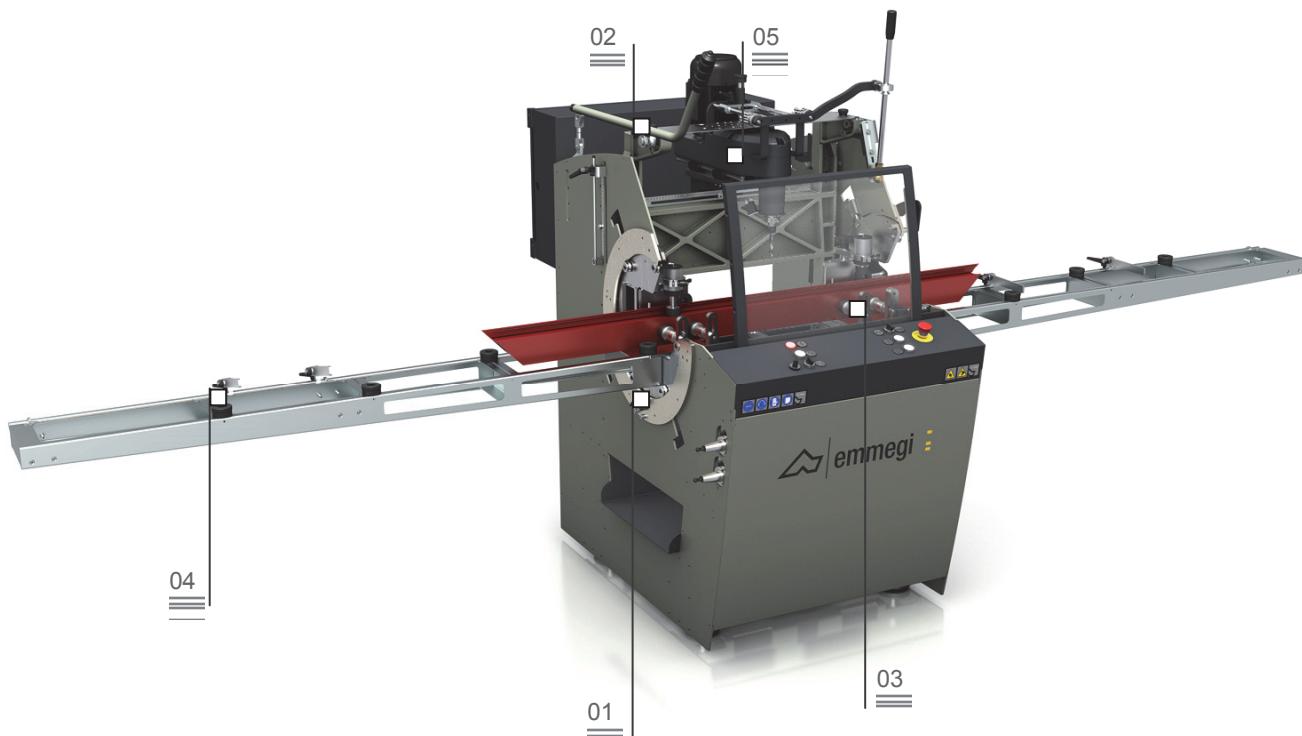
Rotación pieza

01



Palanca de mando

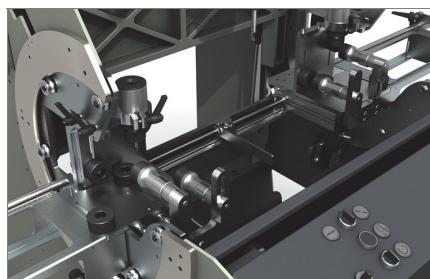
02



Pantógrafo monocabezal de mando manual con bloqueo neumático y movimiento de traslación del cabezal mediante la palanca indirecta. Posibilidad de elaborar acero hasta 2 mm y acero inoxidable (opcional) hasta 2 mm. Equipada con un sistema de rotación de la superficie de las mordazas, la máquina elabora las 4 caras del perfilado sin desbloquear las mordazas ni realizar elaboraciones de paso, efectuando una rotación de 270° por sectores de 90°. Cuatro topes neumáticos aseguran el bloqueo. Protección neumática de la zona de trabajo. El dispositivo de rotación permite aumentar la velocidad de ejecución y la precisión, utilizar herramientas con longitud inferior eliminando trabajos pesados y reducir las vibraciones y el ruido.

Mordazas

03



Topes y rodillos

04



Control con inversor

05



Copia 384 S

Pantógrafo manual

01

Rotación pieza

Mediante el mando de desbloqueo situado en la consola, la rangua con movimiento giratorio, se puede mover manualmente con bloqueo en 4 posiciones predefinidas con paradas neumáticas, para poder elaborar las otras caras del perfil.

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 enganche rápido ISO 30; en los laterales de la máquina existen 4 alojamientos para otros portaherramientas.

03

Mordazas

La máquina dispone de mordazas horizontales y verticales, con mando neumático con dispositivo de baja presión y regulables manualmente, que aseguran el bloqueo correcto del perfil en la máquina.

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. Un sistema de refrigeración con aire a -20°C opcional, permite la elaboración de acero inoxidable hasta un espesor de 2 mm.

CARACTERÍSTICAS

• incluido ◊ opcional

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)	140 x 120
Cambio rápido de la herramienta	ISO 30
Enganche de la herramienta con pinza máx. (mm)	Ø = 10
Longitud máx. de la herramienta (mm)	95
Mordazas horizontales con doble prensa y dispositivo de baja presión	2
Mordazas verticales con dispositivo de baja presión	2
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
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	•