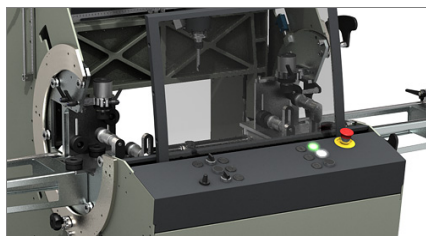


## Copia 384 S

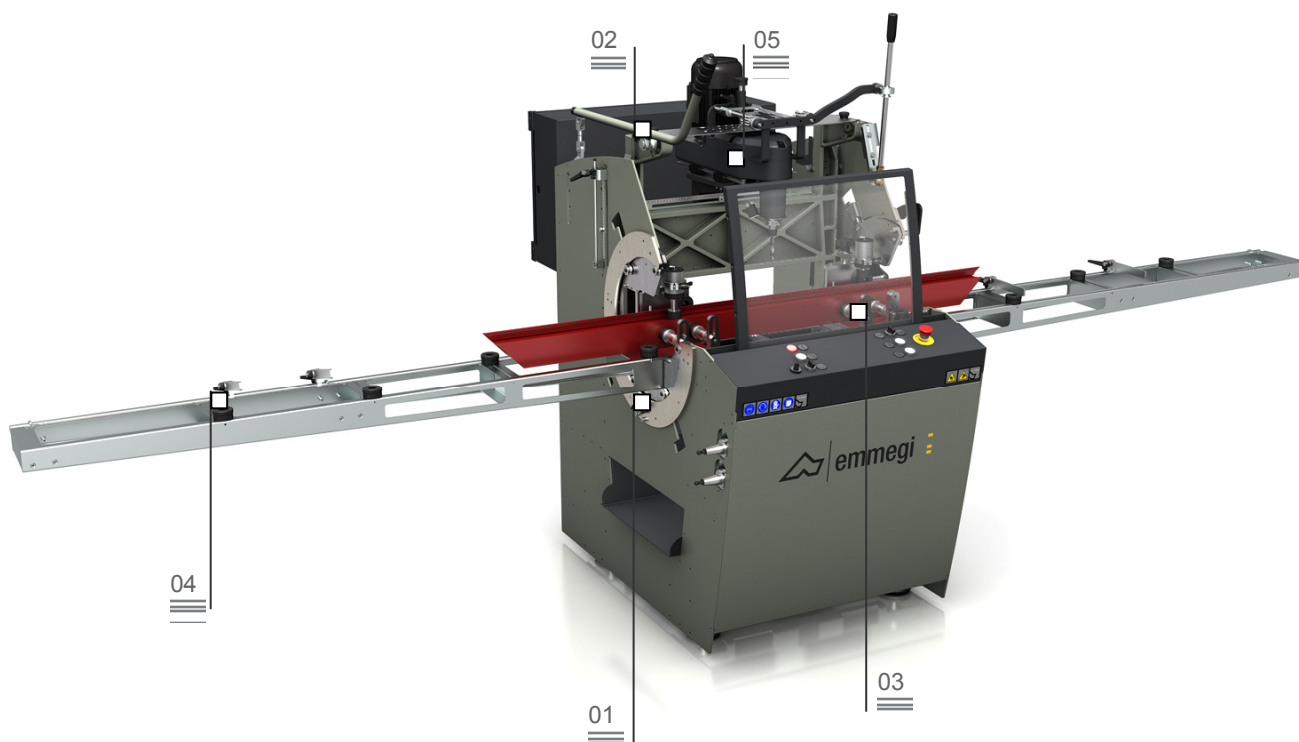
Pantografo manuale



Rotazione pezzo 01

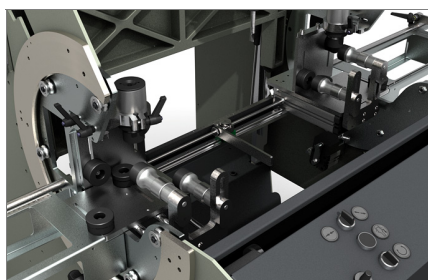


Cloche comando 02



Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Possibilità di lavorare acciaio fino a 2 mm e acciaio inox (optional) fino a 2 mm. Equipaggiata con un sistema di rotazione del piano morsa, la macchina lavora 4 facce del profilato senza sbloccare le morse né compiere lavorazioni passanti, effettuando una rotazione di 270° a settori di 90°. Quattro arresti pneumatici assicurano il bloccaggio. Protezione pneumatica della zona lavoro. Il dispositivo di rotazione permette di aumentare la velocità d'esecuzione e la precisione, di utilizzare utensili di lunghezza inferiore eliminando lavorazioni passanti e di ridurre le vibrazioni e la rumorosità.

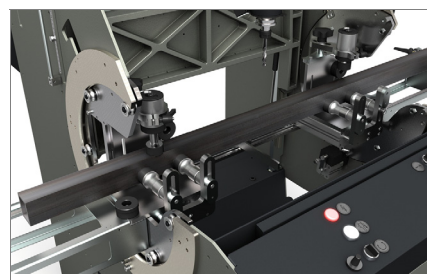
Morse 03



Battute e rulliere 04



Controllo con inverter 05



# Copia 384 S

Pantografo manuale

## 01 Rotazione pezzo

Attraverso il comando di sblocco posto sulla consolle, la ralla con movimento rotatorio, può essere movimentata manualmente con bloccaggio su 4 posizioni predefinite mediante arresti pneumatici, per le lavorazioni da effettuare sulle altre facce del profilo.

## 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 e verticali, a comando pneumatico con dispositivo di bassa pressione e regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina.

## 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. 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)	140 x 120
Cambio rapido utensile	ISO 30
Attacco utensile con pinza max (mm)	Ø = 10
Lunghezza max. utensile (mm)	95
Morse orizzontali con doppio pressore e dispositivo di bassa pressione	2
Morse verticali con dispositivo di bassa pressione	2
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
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	●