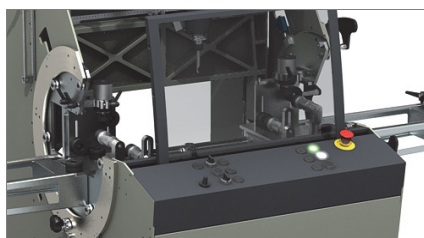


Copia 384 S

Pantógrafo manual



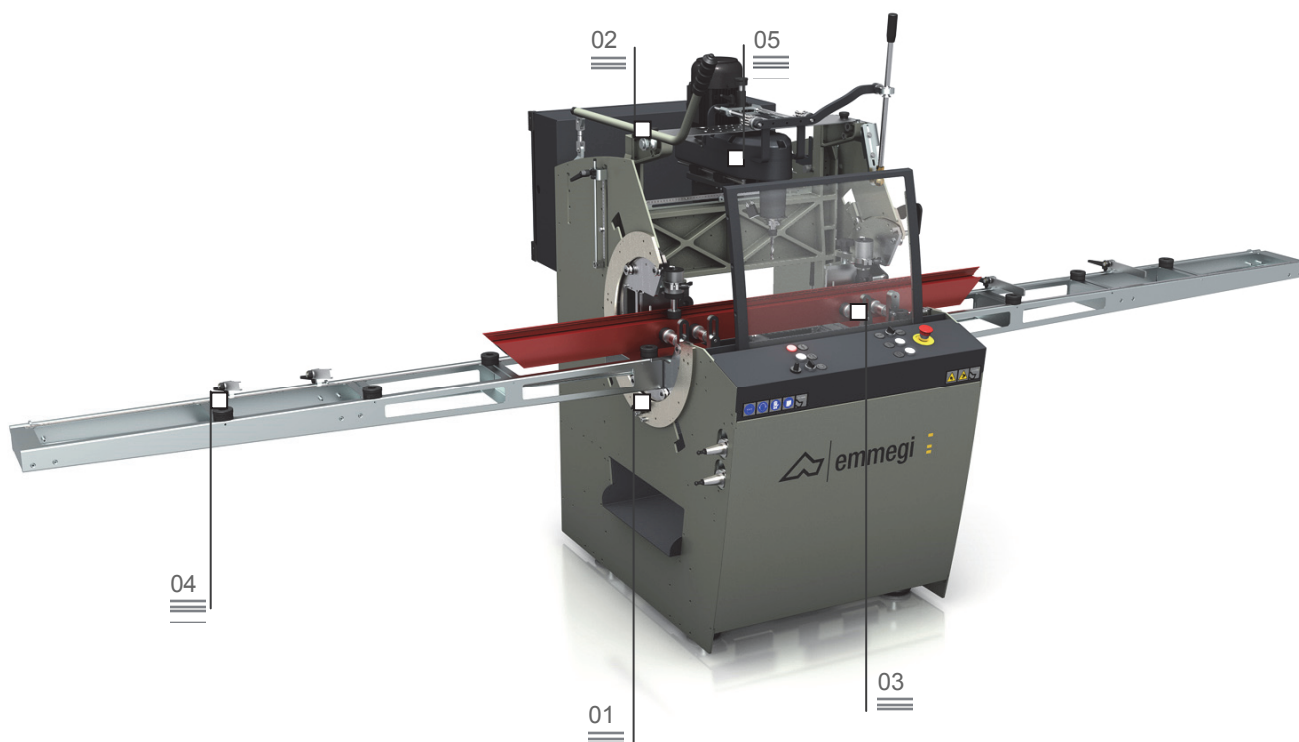
Rotação da peça

01



Alavanca de comando

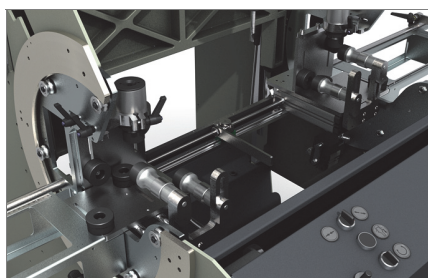
02



Pantógrafo monocabeça de comando manual com bloqueio pneumático e movimento de translação da cabeça através de alavanca indireta. Possibilidade de usinar aço de até 2 mm e aço inox (opcional) de até 2 mm. Equipada com um sistema de rotação do plano da morsa, a máquina usina 4 faces do perfilado sem desbloquear as morsas nem realizar usinagens passantes, efetuando uma rotação de 270° em setores de 90°. Quatro travas pneumáticas asseguram o bloqueio. Proteção pneumática da área de usinagem. O dispositivo de rotação permite aumentar a velocidade de execução e a precisão e utilizar ferramentas de comprimento inferior, eliminando usinagens passantes e reduzindo a produção de vibrações e ruídos.

Morsas

03



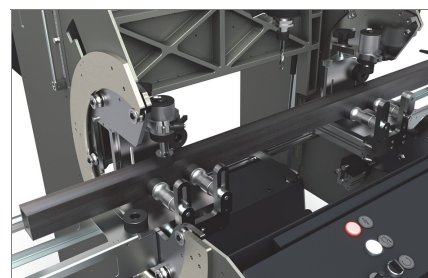
Topes e bancadas de rolos

04



Controlo com inversor

05



Cópia 384 S

Pantógrafo manual

01

Rotação da peça

Através do comando de desbloqueio colocado na consola, a base de suporte com movimento giratório pode ser movimentada manualmente com bloqueio em 4 posições predefinidas por meio de travas pneumáticas, para as usinagens a efetuar sobre outras faces do perfil.

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 e verticais, de comando pneumático com dispositivo de baixa pressão e reguláveis manualmente, que asseguram o bloqueio correto do perfil na máquina.

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 inversor permite alterar o número de rotações do motor através de um potenciômetro colocado na consola. Um sistema de refrigeração de ar a -20°C opcional permite a usinagem de aço inox de até 2 mm de espessura.

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)	140 x 120
Troca rápida da ferramenta	ISO 30
Conexão da ferramenta com pinça máx (mm)	Ø = 10
Comprimento máx. ferramenta (mm)	95
Morsas horizontais com preensor duplo e dispositivo de baixa pressão	2
Morsas verticais com dispositivo de baixa pressão	2
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
Modelo com figuras padronizadas	•
Potenciômetro 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 que podem ser excluídos	•
Tope central deslizante sobre guias lineares	•
Armazenamento porta-ferramentas integrado na base, com 4 alojamentos	•
Movimento da cabeça sobre guias lineares de precisão	•