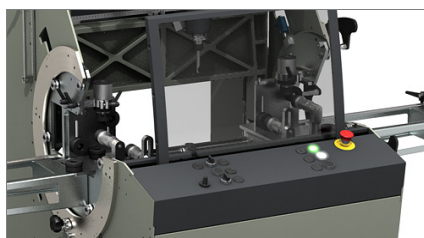


Copia 384 S

Ручной копировально-фрезерный станок



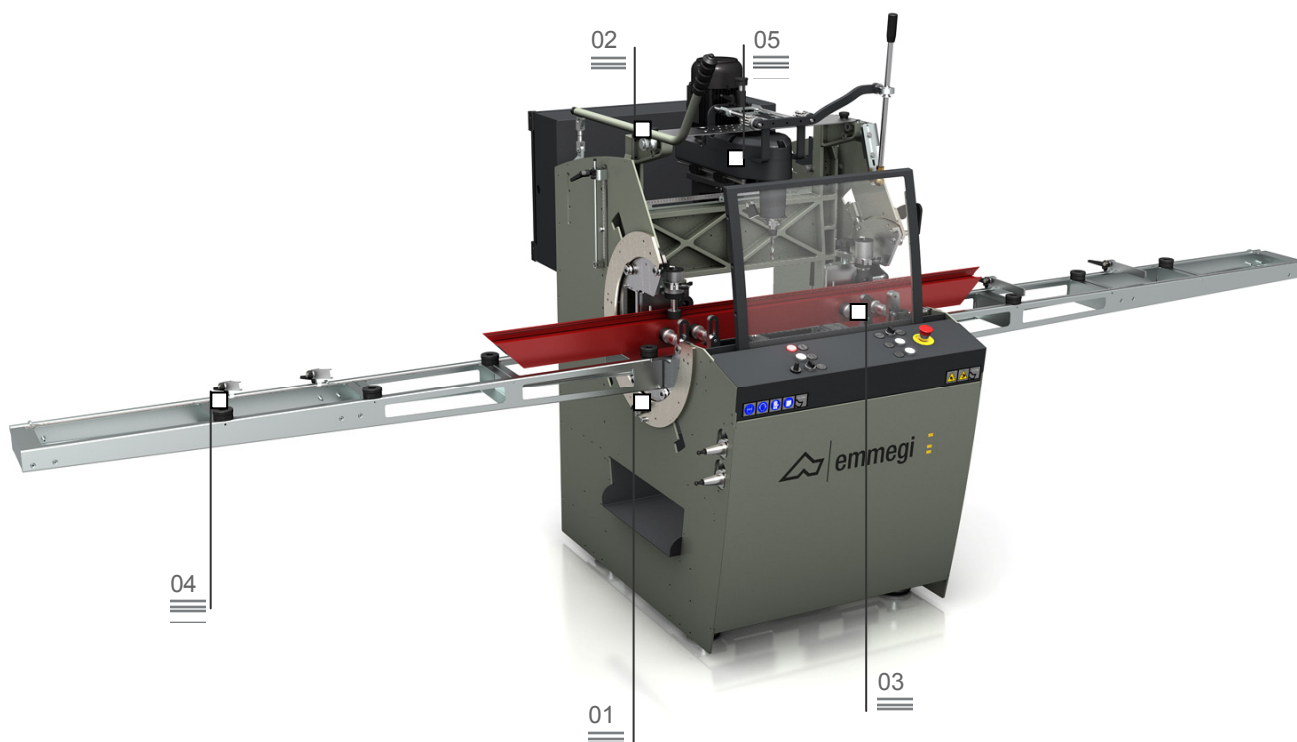
Система вращения
профиля

01



Рычаг управления

02



Одношпиндельный ручной копировально-фрезерный станок. Оснащен пневмоприжимами и рычагом для управления шпинделем. Предназначен для обработки стали до 2 мм и н/ж стали (опционально) до 2 мм. Предусмотрена система вращения стола с зажимом, вращение на 270°, с шагом 90°. Станок обрабатывает 4 стороны профиля без перехвата и выполняет сквозные обработки. Блокировка профиля осуществляется с помощью 4 упоров. Включает пневматическую крышку для защиты рабочей зоны. Вращательный механизм шпинделя включает настройку скорости обработки и повышение ее точности. Станок позволяет использовать фрезы меньшей длины, исключая сквозную обработку, это позволяет снизить вибрацию и шум при работе.

Прижимы

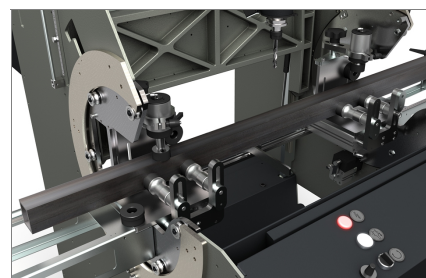
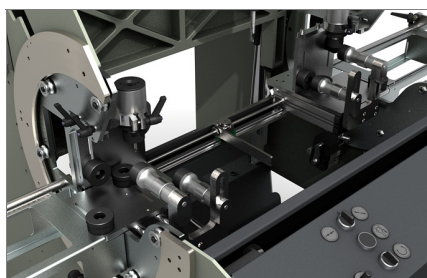
03

Упоры и рольганги

04

Инверторный мотор

05



Иллюстрации приведены в рекламных целях

Copia 384 S

Ручной копировально-фрезерный станок

01

Система вращения профиля

С помощью пусковой педали, поставляемой в базу, заготовка может вращаться вручную и фиксируется педалью в 4 отдельных положениях, для возможности обработки всех сторон профиля.

02

Рычаг управления

Рычаг предусмотрен для вертикального перемещения фрезерного блока. Кнопка старта двигателя расположена на контроллере. Электрошпиндель оснащен держателем инструмента с системой быстрой смены патрона ISO 30; на боковых сторонах станка находятся 4 паза-отверстия для инструментов.

03

Прижимы

Станок оснащен парой пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления, которые могут регулироваться вручную и обеспечивают правильную блокировку профиля.

04

Упоры и рольганги

Расположенные справа и слева рольганги обеспечивают стабильную поддержку для профилей большой длины. Кроме того, упоры слева и справа, служат для более точного позиционирования заготовки в зоне обработки.

05

Инверторный мотор

Контроллер управления включает старт мотора и управление (открытие/закрытие) зажимов. Наличие инверторного мотора позволяет регулировать количество оборотов двигателя с помощью панели управления. Система охлаждения воздухом с температурой до -20 °C позволяет дополнительно обрабатывать н/ж сталь толщиной до 2 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

● включено ○ опционально

Двигатель с инвертором (кВт)	1,1
Скорость вращения фрезы (об/мин)	1.000 ÷ 10.000
Ход осей (X-Y-Z) (мм)	380 – 150 – 250
Диапазон обработок между прижимами при 90° (мм)	140 x 120
Быстрая смена инструмента	ISO 30
Диаметр инструмента с захватом макс (мм)	Ø = 10
Макс. длина инструмента (мм)	95
Горизонтальные зажимы с двойным прижимом и устройством низкого давления	2
Вертикальные зажимы с устройством низкого давления	2
Регулируемые втулки прижимов, из ПВХ	•
Автоматическая пневматическая защита рабочей зоны	•
Лазерный пунтир	○
Фреза однозубчатая (мм).	Ø = 5 – 10
Фрезерный патрон в комплекте с зажимным кольцом (мм).	Ø = 5/6 – 9/10
Наконечник копировального пальца 4-х диаметров (мм)	Ø = 5 – 6 – 8 – 10
Шаблон с набором типовых макросов	•
Инвертор управления скоростью инструмента	•
Система смазки: смазочный туман с масляной эмульсией	•
Воздушная система охлаждения -20°C и система смазки впрыскиванием (1 сопло) для обработки н/ж стали	○
Правые и левые рукава-рольганги для опоры профиля с 4 упорами	•
Центральный упор, перемещающийся скольжением по линейным направляющим	•
Магазин инструментов, встроенный в станину, 4 места	•
Перемещение шпинделя по линейным направляющим	•