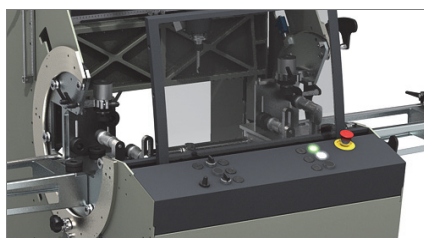


## Copia 384 S

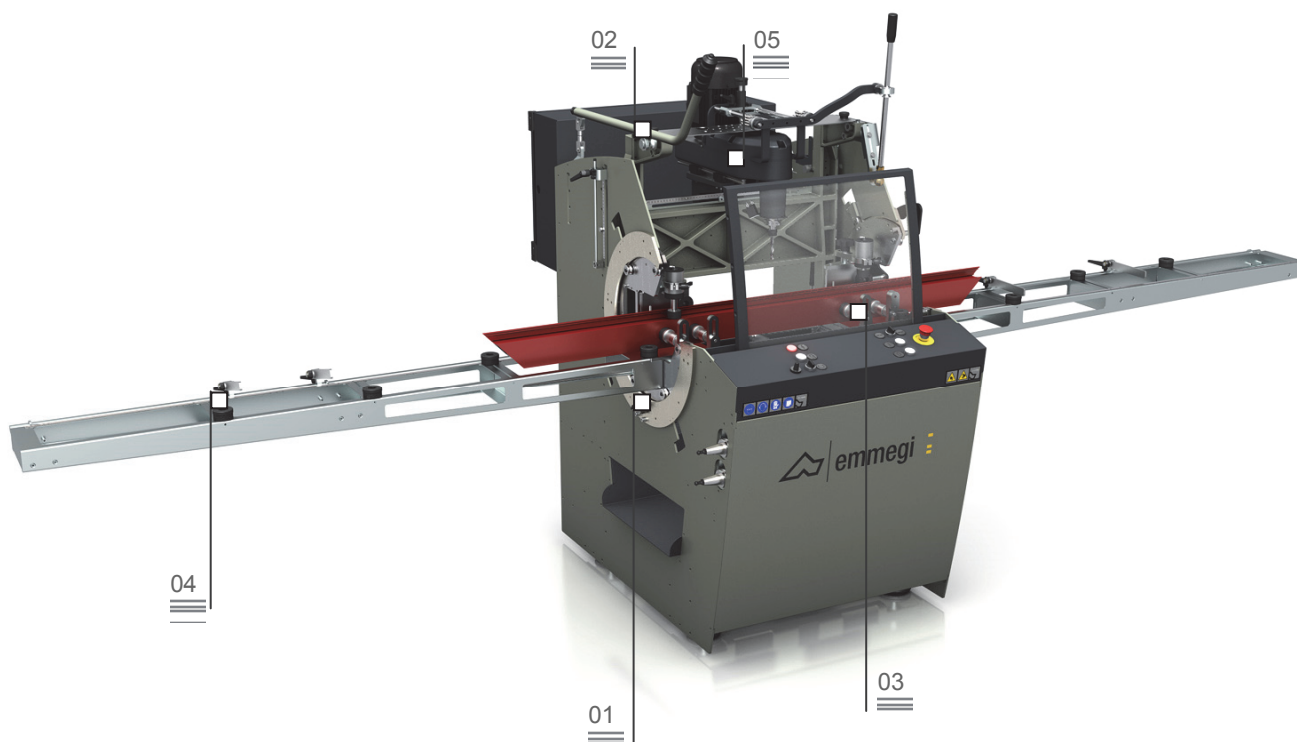
Manuell kopierfräsmaskin



Rotation av arbetsstycket 01

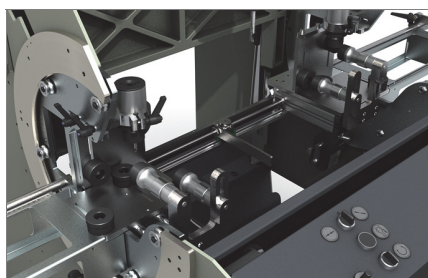


Styrspak 02



Kopierfräsmaskin med enkelt huvud. Manuell styrning med pneumatisk fastspänning och förflyttning av huvudet med indirekt manöverspak. Möjlighet att bearbeta stål upp till 2 mm och rostfritt stål (inox) upp till 2 mm. Maskinen är försedd med ett rotationssystem för klampenhetsen, maskinen kan bearbeta 4 ytor utan att varken lossa klamparna eller utföra genomgående bearbetningar, genom att rotera totalt 270° med sektioner på 90°. Fyra pneumatiska stopp säkrar blockeringen. Pneumatiskt skydd för arbetsområdet. Rotationsenheten ökar bearbetningens hastighet och precision. Den gör det även möjligt att använda kortare verktyg vilket eliminerar behovet av genomgående bearbetningar, samt minskar vibrationer och ljudnivåer.

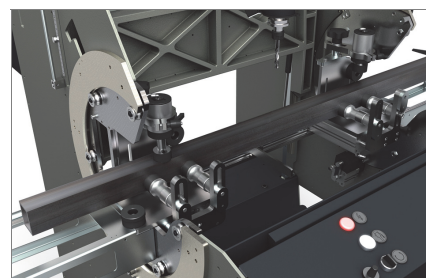
Klampar 03



Anslag och rullar 04



Styrning med frekvensomriktare 05



# Copia 384 S

## Manuell kopierfräsmaskin

### 01

#### Rotation av arbetsstycket

Med frigörningskommandot som finns på konsolen, kan rotationshjulet förflyttas manuellt i 4 förbestämda positioner med pneumatiska blockeringar, för bearbetningar på arbetsstyckets övriga ytor.

### 02

#### Styrspak

Styrspaken gör det möjligt att låta fräsningsenheten utföra en vertikal rörelse. På styrspaken finns motorns startknapp. Elektrosvindeln har en verktygsschuck med snabbbyte ISO 30 och på maskinens sidor finns 4 förvaringsutrymmen för samma antal verktygshållare.

### 03

#### Klampar

Maskinen är utrustad med horisontella och vertikala klampar med lågtrycksanordning, som kan justeras manuellt och garanterar en korrekt fastspänning av arbetsstycket i maskinen.

### 04

#### Anslag och rullar

Rullarna som finns placerade på höger och vänster sida ger stöd vid bearbetning av väldigt långa arbetsstycken. Ett anslagssystem, även detta på höger och vänster sida, med manuell inställning, gör det möjligt att placera arbetsstycket på ett korrekt sätt i maskinen och förflytta det till bearbetningsområdet.

### 05

#### Styrning med frekvensomriktare

Med kontrollpanelens knappsats är det möjligt att sätta igång maskinen, sätta på motorn och öppna / stänga klamparna. Med frekvensomriktaren kan motorns varvtal varieras med en potentiometer som finns på konsolen. Ett luftkylningssystem (tillval) på -20°C gör det möjligt att bearbeta rostfritt (inox) stål med en tjocklek på upp till 2 mm

| EGENSKAPER                                                                                                | • medföljer        | ○ tillval |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----------|
| Motor med frekvensomriktare (KW)                                                                          | 1,1                |           |
| Verktygets varvtal (varv / min)                                                                           | 1.000 ÷ 10.000     |           |
| Slaglängder (X-Y-Z) (mm)                                                                                  | 380 – 150 – 250    |           |
| Klamparnas kapacitet i 90° (mm)                                                                           | 140 x 120          |           |
| Snabbbyte av verktyg                                                                                      | ISO 30             |           |
| Verktygsfäste med chuck max (mm)                                                                          | Ø = 10             |           |
| Max. verktygslängd (mm)                                                                                   | 95                 |           |
| Horisontella klampar med dubbelt tryck och lågtrycksanordning                                             | 2                  |           |
| Vertikala klampar med lågtrycksanordning                                                                  | 2                  |           |
| Justerbara klämmor i PVC-plast                                                                            | •                  |           |
| Automatiskt skydd för arbetsområde med pneumatisk styrning                                                | •                  |           |
| Laserpekare                                                                                               | ○                  |           |
| Enskärfräs (mm)                                                                                           | Ø = 5 – 10         |           |
| Fräschuck försedd med låsring (mm)                                                                        | Ø = 5/6 – 9/10     |           |
| Stift för följarfingret med 4 diametrar (mm)                                                              | Ø = 5 – 6 – 8 – 10 |           |
| Kopierschablon med standardformer                                                                         | •                  |           |
| Potentiometer för justering av verktygshastigheten                                                        | •                  |           |
| Dimsmörjningssystem med oljeemulsion                                                                      | •                  |           |
| Luftkylningssystem –20°C och smörjning med insprutning med 1 munstycke för bearbetning av rostfritt stål. | ○                  |           |
| Höger och vänster stödhjullor med 4 borttagbara anslag.                                                   | •                  |           |
| Centralt skjutbart anslag på linjära skenor                                                               | •                  |           |
| Integrerad verktygsförvaring i underdelen, 4 utrymmen.                                                    | •                  |           |
| Huvudförflyttning på linjära precisionsskenor.                                                            | •                  |           |