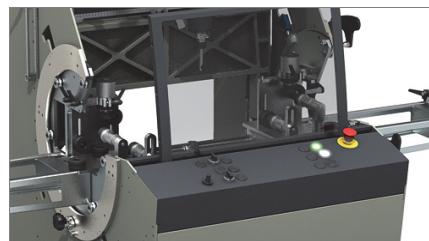


Copia 384 S

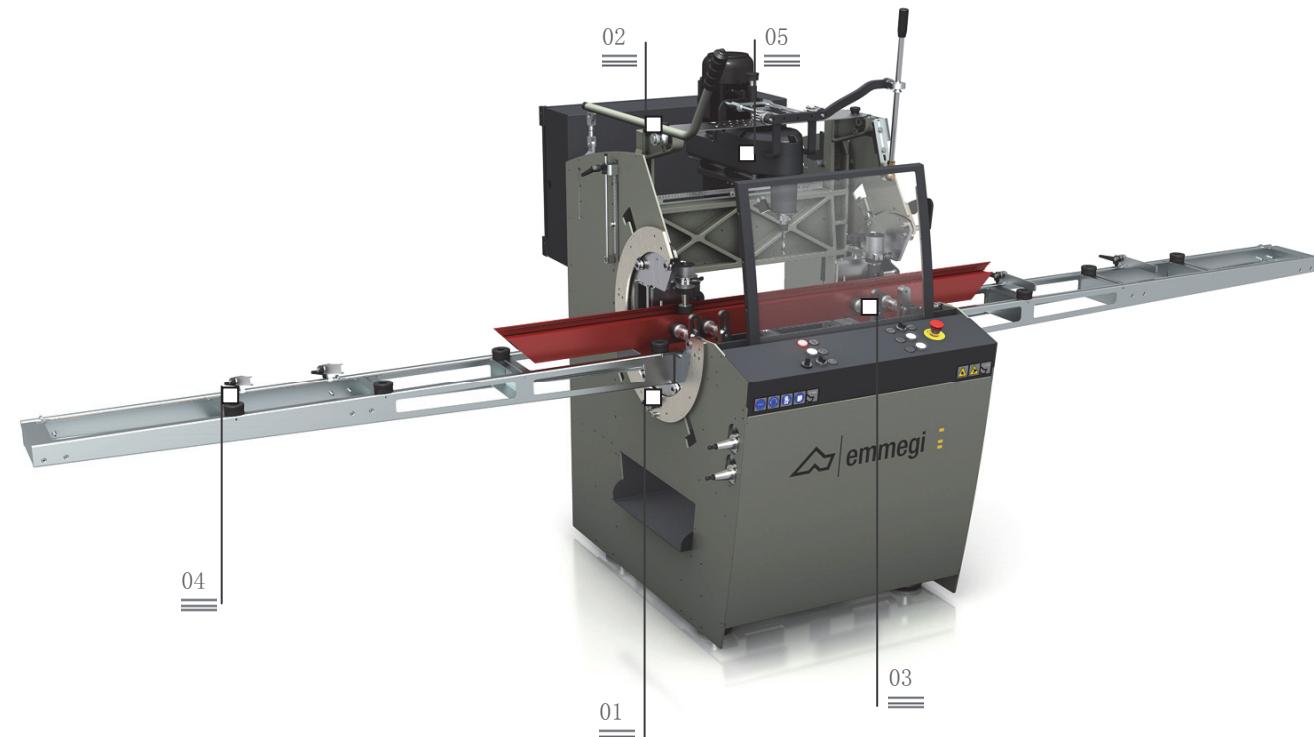
手动仿形机



工件旋转



控制操纵杆



气动锁定手动控制单头的仿形机和使用间接手柄头部移动的运动。

加工厚度可达2毫米的钢和不锈钢（可选）可达2毫米的能力

配备夹具层的旋转系统，机器加工工件的4个面，而无需释放夹具或完成通过的加工，90° 度扇面进行270° 度旋转。 四个气动制动保证了锁定。 工作区的气动保护。

旋转装置允许增加执行的速度和准确度，使用较小的工具的长度，消除经过的加工和减少振动及噪音。

夹具

03



栏板和滚筒输送机

04



逆变器控制

05



Copia 384 S

手动仿形机

01

工件旋转

通过控制台上的解锁命令，旋转移动枢轴，通过气动制动在4个默认位置用锁定可以把它手动移动，用于在工作其他的面进行加工。

02

控制操纵杆

手柄允许进行铣削装置的垂直运动。
在控制台上装有发动机的启动按钮。
电主轴有快速ISO30接头的刀具架，在机器两侧变成4个插槽盛放同样数量的刀具架。

03

夹具

该机器具有低压装置和手动调节水平和垂直夹具，气动控制，它们确保机器中工件的正确锁定。

04

栏板和滚筒输送机

定位于右侧和左侧的输送机提供具有相当长度的加工工件的支架。此外，一个手动调节栏板系统，也位于右侧和左侧，允许在机器中正确定位工件，将其放入到加工区域。

05

逆变器控制

在控制面板上的按钮盘允许机器的启动，发动机点火，夹具的开/关。
通过位于控制台上的一个电位计逆变器的存在允许变化发动机转数。
可选的空气至-20°C度冷却系统，允许厚度为2毫米的不锈钢加工。

特点

● 包括 ○ 可选

逆变器电机 (千瓦)	1.1
刀具速度 (转/分钟)。	1,000 → 10,000
行程 (X-Y-Z) (毫米)	380 - 150 - 250
90° 度时 夹具能力 (毫米)	140 x 120
刀具快速更换	ISO 30
最大钳子刀具接头 (毫米)	直径 = 10
刀具最大宽度 (毫米)	95
采用双压和低压装置水平夹具	2
带低压装置垂直夹具	2
可调夹具钳爪，聚氯乙烯材料	•
气动推进工作区的自动保护	•
激光指针	•
单刃铣刀 (毫米)	直径 = 5 - 10
螺母的完整铣刀架钳子 (毫米)	直径 = 5/6 - 9/10
4 直径 (毫米) 探测器尖	直径 = 5 - 6 - 8 - 10
标准图像屏幕	●
刀具速度调整电位器	●
水和油乳剂喷雾润滑系统	●
-20°C 度空气冷冻系统和1个喷嘴喷射润滑用于不锈钢的加工	○
工件支架的左侧和右侧货架带有4个可伸缩的栏板	●
直线导轨上滑动的中央栏板	●
底座里集成刀具架存储，4个位置	●
精确的直线导轨上顶部运动	●