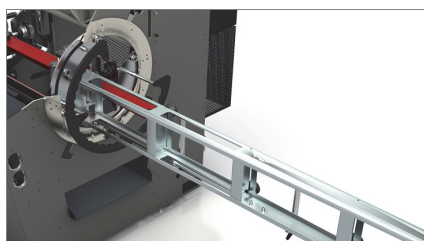


Nanomatic 384 S

Elektronisch gesteuerte
Kopierfräse



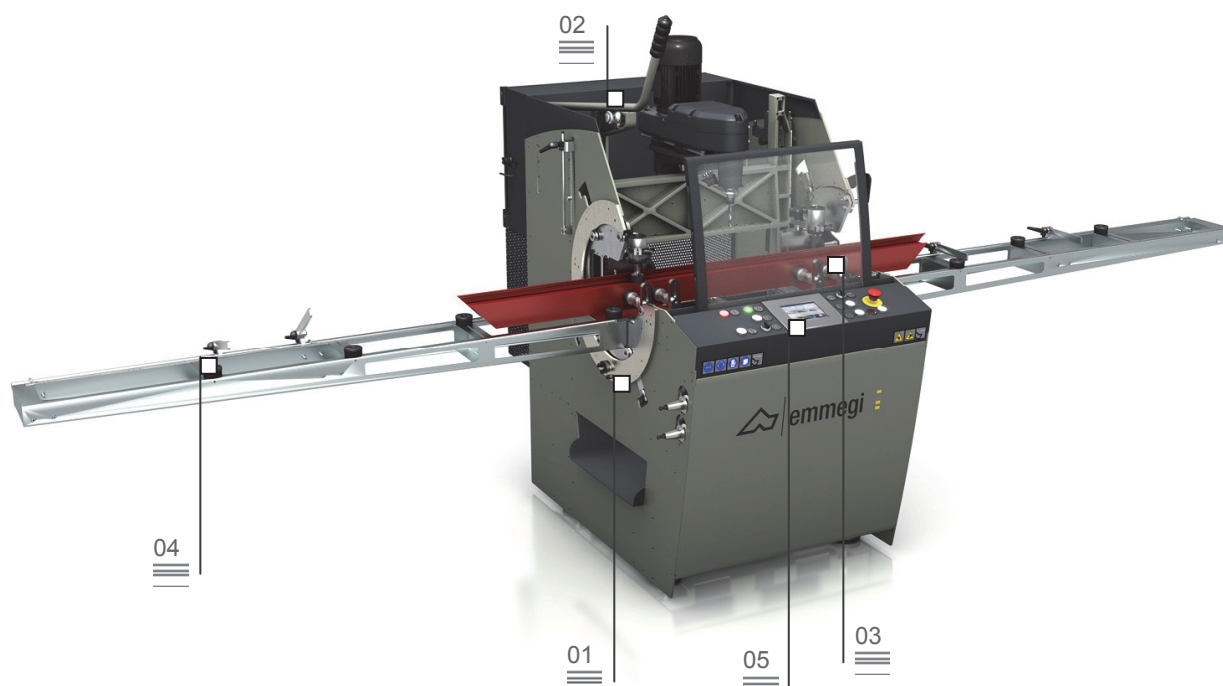
Profildrehung

01



Handhebel

02



Kopierfräse mit 2 gesteuerten Achsen, ideal für die Bearbeitung von Aluminium-, PVC- und Stahlprofilen bis zu 2 mm und von (optional) Edelstahl bis 2 mm.

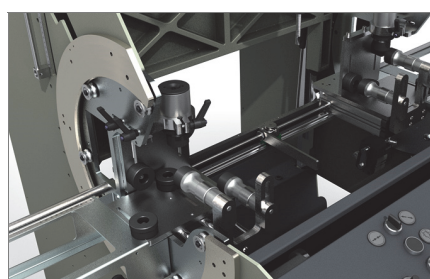
Die Überwachung des Arbeitszyklus erfolgt durch eine leicht verständliche Software, die den Bediener durch einfache Anweisungen auf dem Display des Touchscreens leitet. Der USB-Anschluss ermöglicht den bequemen Anschluss an den PC. Der auf 4 Seiten rotierende Arbeitstisch ermöglicht die Erhöhung der Ausführungsgeschwindigkeit und der Präzision.

Außerdem können kurze Werkzeuge verwendet werden, wobei durchgehende Bearbeitungen, die Vibrationen und Geräuschentwicklung erzeugen, vermieden werden.

Schnellwerkzeugwechsel ISO 30. Pneumatisch gesteuerte Schutzvorrichtung für den Arbeitsbereich.

Spannelemente

03



Anschläge und
Rollenbahnen

04



Numerische Steuerung

05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Nanomatic 384 S

Elektronisch gesteuerte Kopierfräse

01

Profildrehung

Durch das Freigabepedal am Steuerschaltpult kann das Karussell manuell verfahren und durch pneumatische Anschläge an 4 vorgegebenen Positionen zur Bearbeitung auf den anderen Profelseiten festgespannt werden.

02

Handhebel

Mithilfe des Hebels kann das Fräsaggregat senkrecht bewegt werden. Auf dem Handhebel befindet sich die Starttaste des Motors. Die Motorspindel ist mit einer Werkzeugaufnahme mit Schnellanschluss des Typs ISO 30 ausgestattet; an den Seitenwänden der Maschine befinden sich 4 Sitze für genauso viele Werkzeugaufnahmen.

03

Spannelemente

Die Maschine verfügt über manuell verstellbare horizontale und vertikale pneumatische Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten.

04

Anschläge und Rollenbahnen

Die Rollenbahnen rechts und links unterstützen die Bearbeitung von Profilen erheblicher Länge. Dank eines Anschlagssystems (ebenfalls rechts und links) mit manueller Einstellung kann das Profil außerdem korrekt in der Maschine positioniert und in den Arbeitsbereich gefahren werden. Die Position der Anschläge, an denen das Werkstück anzulegen ist, wird von Mal zu Mal durch die numerische Steuerung bestimmt.

05

Numerische Steuerung

Die Schnittstelle mit einem 5,7"-Touchscreen-Display tritt an die Stelle der Schablone und erlaubt die Festlegung der zu verwirklichenden Formen auf dem Werkstück, wobei die Position des entsprechenden Anschlags angegeben wird. Die Anweisungen an den Bediener erfolgen in Echtzeit in Form von Zeichen und Mitteilungen auf dem Display, wodurch die Bearbeitung leicht und verständlich gemacht wird. Die auf die Achsen X und Y bezogenen Bewegungen der Fräse werden elektronisch von den interpolierten Achsen gesteuert. Die Senkbewegung der Spindel, sowie die Drehung des Werkstücks erfolgen manuell. Diese Maschine ist zur Vereinfachung der Datenübertragung mit einem USB-Anschluss

EIGENSCHAFTEN	• <i>inbegriffen</i>	○ <i>optional</i>
Motor mit Umrichter (kW)	1,1	
Werkzeugdrehzahl (U/min)	1.000 ÷ 10.000	
Verfahrenwege (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250	
Numerisch gesteuerte Achsen (X, Y)	2	
Manuelle Spindelsenkung mit pneumatischem Einspannsystem	•	
Spannbereich bei 90° (mm)	140 x 120	
Schnellwerkzeugwechsel	ISO 30	
Werkzeugaufnahme mit Spannfutter max. (mm)	Ø = 10	
Max. Werkzeuglänge (mm)	95	
Horizontale Spanner mit doppeltem Niederhalter und Niederdruckeinrichtung	2	
Horizontale Spanner mit Niederdruckeinrichtung	2	
Verstellbare PVC-Spannbacken	•	
Automatische Schutzvorrichtung für Arbeitsbereich mit pneumatischem Vorschub	•	
Laser-Pointer	○	
Einschneidenfräser (mm)	Ø = 5 – 10	
Werkzeugspannfutter komplett mit Gewinding (mm)	Ø = 5/6 – 9/10	
Mikronebelsprüheinrichtung zur Schmierung mit Wasser und Ölemulsion	•	
Injektionsschmiersystem	○	
Luftkühlsystem bei -20°C und Injektionsschmierung mit einer Düse für Edelstahlbearbeitungen	○	
Konsole rechts und links zur Profilaufnahme mit 4 abklappbaren Anschlägen	•	
Auf linearen Führungen verschiebbarer zentraler Anschlag	•	
Im Gestell integrierte Werkzeugaufnahme, 4 Plätze	•	
Bewegung des Kopfs auf linearen Präzisionsführungen	•	
Betriebssystem Windows CE	•	
Software für die Macro-Ausführung der Standardformen	•	
Nanocam Software für PC	○	
Farbiges 5,7" LCD Touch-Display	•	