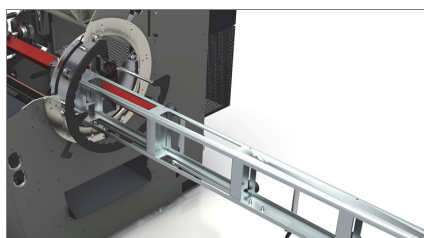


## Nanomatic 384 S

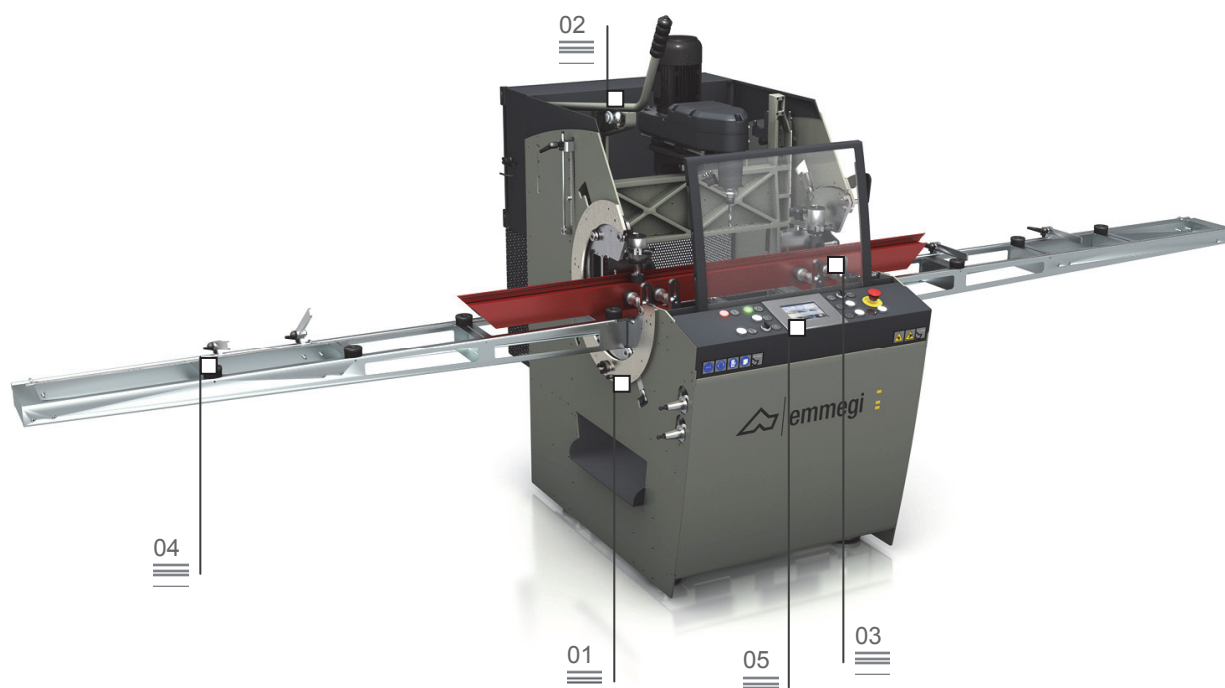
Elektronisk kopierfräsmaskin



Rotation av arbetsstycket 01



Styrspak 02

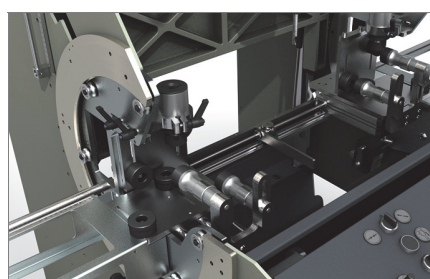


Fräsmaskin med 2 styrda axlar, idealisk för bearbetning av profiler i aluminium, PVC och stål upp till 2 mm. Möjlighet att bearbeta rostfria (inox) stålprofiler (tillval) upp till 2 mm. Arbetsprocessen styrs med en lättförståelig programvara som guidar operatören med enkla instruktioner på pekskärmen. USB-uttaget gör det enkelt att ansluta till PC:n. Arbetsbordet roterar över 4 ytor och gör det möjligt att öka bearbetningshastigheten och precisionen. Det är även möjligt att använda mindre verktyg och därmed begränsa de genomgående bearbetningarna som orsakar vibrationer och buller. Snabbbyte av verktyg ISO 30. Skydd för arbetsområdet med pneumatisk styrning.

Klampar 03

Anslag och rullar 04

Numerisk kontroll 05



Bilderna visas enbart i illustrationssyfte

# Nanomatic 384 S

Elektronisk 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 ytor.

## 02

### Styrspak

Styrspaken gör det möjligt att låta fräsningsenheten utföra en vertikal rörelse. På styrspakens finns motorns startknapp. Elektrosvindeln har en verktygshållare 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. Anslagens position som arbetsstycket ska anpassas mot anges varje gång av den numeriska kontrollen.

## 05

### Numerisk kontroll

Gränssnittet med pekskärm på 5,7" ersätter mallen och gör det möjligt att definiera schablonernas position på arbetsstycket, genom att ange det motsvarande anslags position. Arbetet underlättas genom att operatören får instruktioner i realtid med signaler och meddelanden som visas på displayen. Fräsningsrörelserna på axlarna X och Y styrs elektroniskt av de interpolerade styrda axlarna. Spindelns nedgångsrörelse, och även arbetsstyckets rotation, utförs manuellt. Maskinen är försedd med ett USB-uttag som underlättar dataöverföring.

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	
Axlar med numerisk kontroll (X, Y)	2	
Manuell huvudnedgång med pneumatiskt blockeringssystem	•	
Klamparnas kapacitet i 90° (mm)	140 x 120	
Sbannbyte 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	
Justerbart skruvstöd 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	
Dimsmörjningssystem med oljeemulsion	•	
Smörjningssystem med insprutning	○	
Luftkylningsystem –20°C och smörjning med insprutning med 1 munstycke för bearbetning av rostfritt stål.	○	
Höger och vänster stödhjullar med 4 borttagbara anslag.	•	
Centralt skjutbart anslag på linjära skenor	•	
Integrerad verktYgsförvaring i underdelen, 4 utrymmen.	•	
Huvudförflyttning på linjära precisionsskenor.	•	
Operativsystem Windows CE	•	
Programvara för utförande av makro-standardsschabloner	•	
Nanocam programvara för PC	○	
Pekskärm, färg, 5,7"	•	