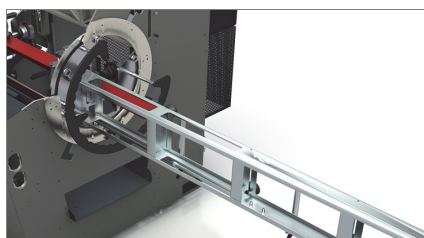


Nanomatic 384 S

电子仿形机



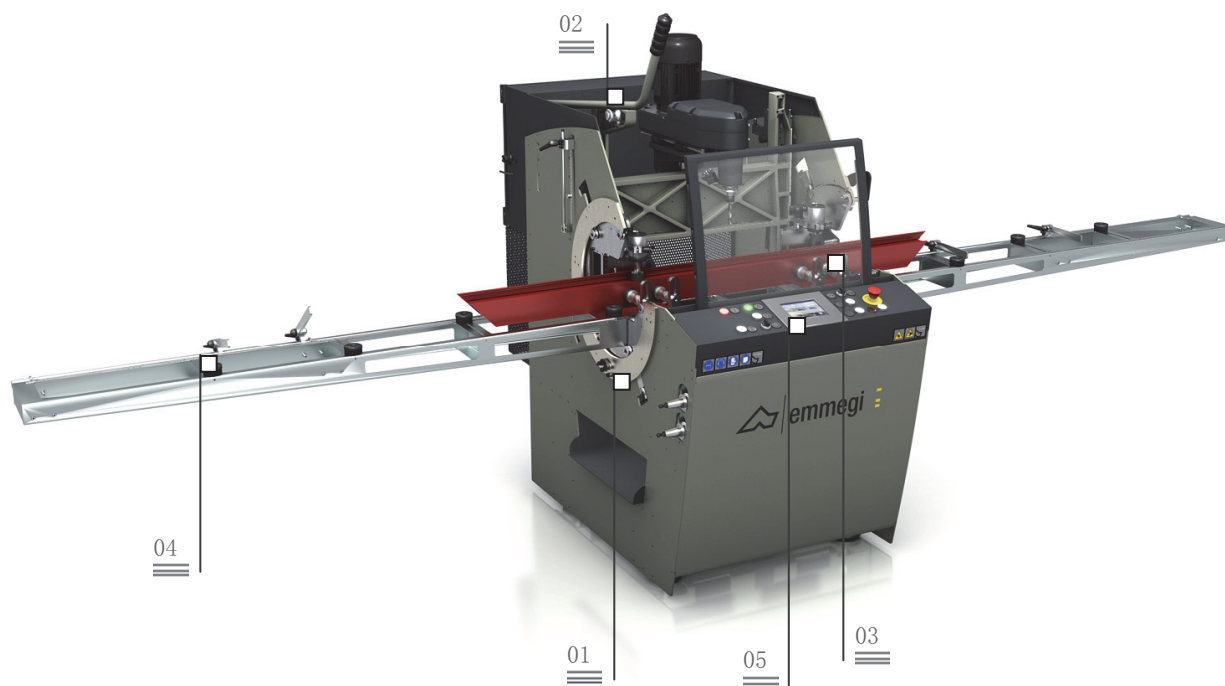
工件旋转

01



控制操纵杆

02



有2个控制轴的仿形机，非常适合用于铝合金型材，聚氯乙烯和钢材可达2毫米的加工，加工不锈钢（可选）可达2毫米的可能性。工作周期的管理是通过一个用户友好的软件，通过简单的在触摸屏上显示方向引导操作。USB盘连接可以方便地连接到电脑。4面旋转的操作台面可以提高执行的速度和准确度。它 also 允许使用工具的长度，限制到最低限度，通过机械加工引起的振动及噪音。ISO 30刀具快速更换 工作区气动控制保护。

夹具

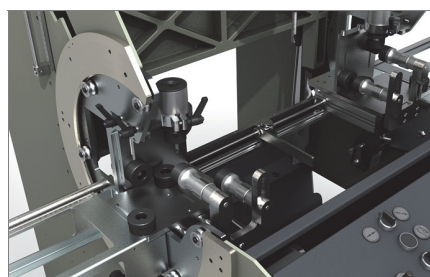
03

栏板和滚筒输送机

04

数控

05



显示的图像仅作参考用途



Nanomatic 384 S

电子仿形机

01

工件旋转

通过控制台上的解锁命令，旋转移动枢轴，可以把它手动移动锁定4个默认位置通过气动停止情况下，对于其他工件面的进行处理。

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的长度的加工工件的支架。此外，一个手动调节栏板系统，也在右侧和左侧，允许在机器中正确定位工件的把它放入到加工区域。
工件栏板的参考位置由数字控制不时地标明。

05

数控

5.7英寸触摸显示屏界面替换模板，并允许您定义要实现的图形和工件上它们的定位，从而在显示栏板的相对位置。
显示屏上用信号和信息实时传达给操作人员指示，使加工简单而直观。
参照X和Y轴铣削的运动由插补控制轴电子管理。
主轴的向下移动，如同工件的旋转，手动执行。
该机器配备了一个USB端口便于数据的传输。

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	
数控轴（X, Y）		2
气动锁紧系统手动顶部下降		•
90° 度是夹具能力（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
卧式夹具采用双压和低压装置		2
卧式夹具采用双压和低压装置		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
水和油乳剂喷雾润滑系统	●	
注射润滑系统	○	
在-20℃ 度空气冷冻系统和1个喷嘴喷射润滑用于不锈钢加工	○	
工件支架的左侧和右侧货架带有4个可伸缩的栏板	●	
直线导轨滑动的中央栏板	●	
底座集成刀具架存储，4个位置	●	
精确的直线导轨上顶部运动	●	
Windows CE操作系统	●	
宏观标准运行数据的软件	●	
用于PCNanocam软件	○	
5,7英寸触摸彩色 LCD显示器	●	