

Copia 384

Pantograf ręczny



Dźwignia pośrednia przesuwu głowicy 01

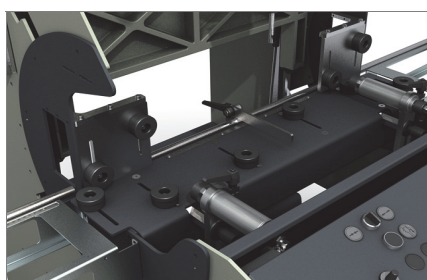


Drażek sterowniczy 02

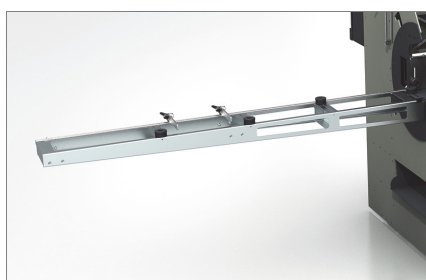


Pantograf sterowany ręcznie z jedną głowicą z blokadą pneumatyczną oraz przesuwem głowicy przy użyciu dźwigni pośredniej. Prędkość obrotowa narzędzia jest zmieniana przy użyciu przetwornicy elektronicznej, aby umożliwić obróbkę stali do 2 mm oraz w celu poprawy jakości frezowania i trwałości narzędzia. Możliwość wykonywania obróbki skrawaniem bez konieczności obracania elementu. Stół roboczy przeciwzarysowaniom. Czujnik pneumatyczny z elementem sterowania umieszczonym na uchwycie.

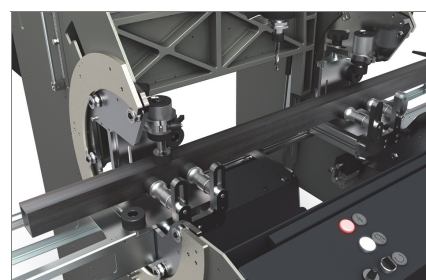
Zaciski 03



Ograniczniki i przenośniki rolkowe 04



Kontrola przy użyciu falownika 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

Copia 384

Pantograf ręczny

01

Dźwignia pośrednia posuwu głowicy

Przesuw narzędzia w płaszczyźnie poziomej odbywa się ręcznie za pomocą dźwigni, która ogranicza wysiłek do minimum. Regulowana wysokość uchwytu zapewnia praktyczne i ergonomiczne użytkowanie.

02

Drażek sterowniczy

Dźwignia pozwala na wykonanie pionowego ruchu jednostki frezowania. Przycisk rozruchu silnika znajduje się na drążku sterowniczym. Elektrowrzeciono jest wyposażone w uchwyt na narzędzia z szybkim złączem ISO 30. Na bokach maszyny znajdują się 4 miejsca na 4 uchwyty na narzędzia.

03

Zaciski

Maszyna jest wyposażona w poziome sterowane pneumatycznie i regulowane ręcznie, które zapewniają prawidłowe zablokowanie profilu na maszynie. Dla lepszego zablokowania profilu, które tego wymagają, jest dostępna para pionowych zacisków pneumatycznych (opcja).

04

Ograniczniki i przenośniki rolkowe

Przenośniki rolkowe, umieszczone z prawej i lewej strony, są pomocne w obróbce profili o znacznych długościach. Ponadto system ręcznie regulowanych ograniczników, które znajdują się z prawej i lewej strony, pozwala na prawidłowe umieszczenie elementu na maszynie, ustawiając go w strefie obróbki.

05

Kontrola przy użyciu falownika

Panel przyciskowy umożliwia uruchomienie, zapłon silnika i otwarcie/zamknięcie zacisków. Falownik umożliwia zmianę liczby obrotów silnika za pomocą potencjometru umieszczonego na konsoli, dostosowując w ten sposób maszynę do obróbki stali. System chłodzenia powietrza do temperatury -20°C (opcja) umożliwia obróbkę stali nierdzewnej o grubości do 2 mm.

WŁAŚCIWOŚCI

● włączone ○ opcja

Silnik z falownikiem (kW)	1,1
Prędkość narzędzia (obr./min.)	1.000 ÷ 10.000
Biegi (X-Y-Z) (mm)	380 – 150 – 250
Wydajność zacisków na 90° (mm)	200 x 200
Szybka zmiana narzędzia	ISO 30
Połączenie narzędzia z uchwytem maks. (mm)	Ø = 10
Maks. długość narzędzia (mm)	95
Para poziomych zacisków pneumatycznych	●
Para pionowych zacisków pneumatycznych	○
Regulowane szczęki zacisku z PCV	●
Automatyczne zabezpieczenie obszaru roboczego z posuwem pneumatycznym	●
Wskaźnik laserowy	○
Frez jednostronny (mm)	Ø = 5 – 10
Uchwyt do frezu wyposażony w pokrętko (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Końcówka czujnika z 4 średnicami (mm)	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
Dźwignia pośrednia posuwu głowicy	●
Panel ze standardowymi kształtami	●
Potencjometr regulacji prędkości przyrządu	●
System smarowania mgłą wodną z emulsją olejową	●
System chłodzenia powietrzem -20°C i smarowanie wtryskowe za pomocą 1 dyszy do pracy na stali nierdzewnej	○
Prawy i lewy wspornik profilu z 4 odłączanymi ogranicznikami	●
Środkowy przesuwany ogranicznik na prowadnicach liniowych	●
4-pozycyjny magazyn narzędzi jest zintegrowany z podstawą.	●
Ruch głowicy na prowadnicach liniowych	●