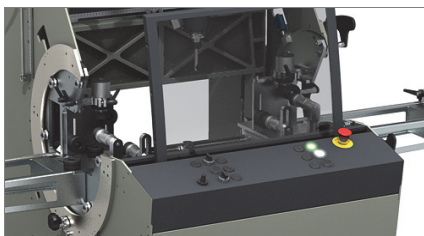


Copia 384 S

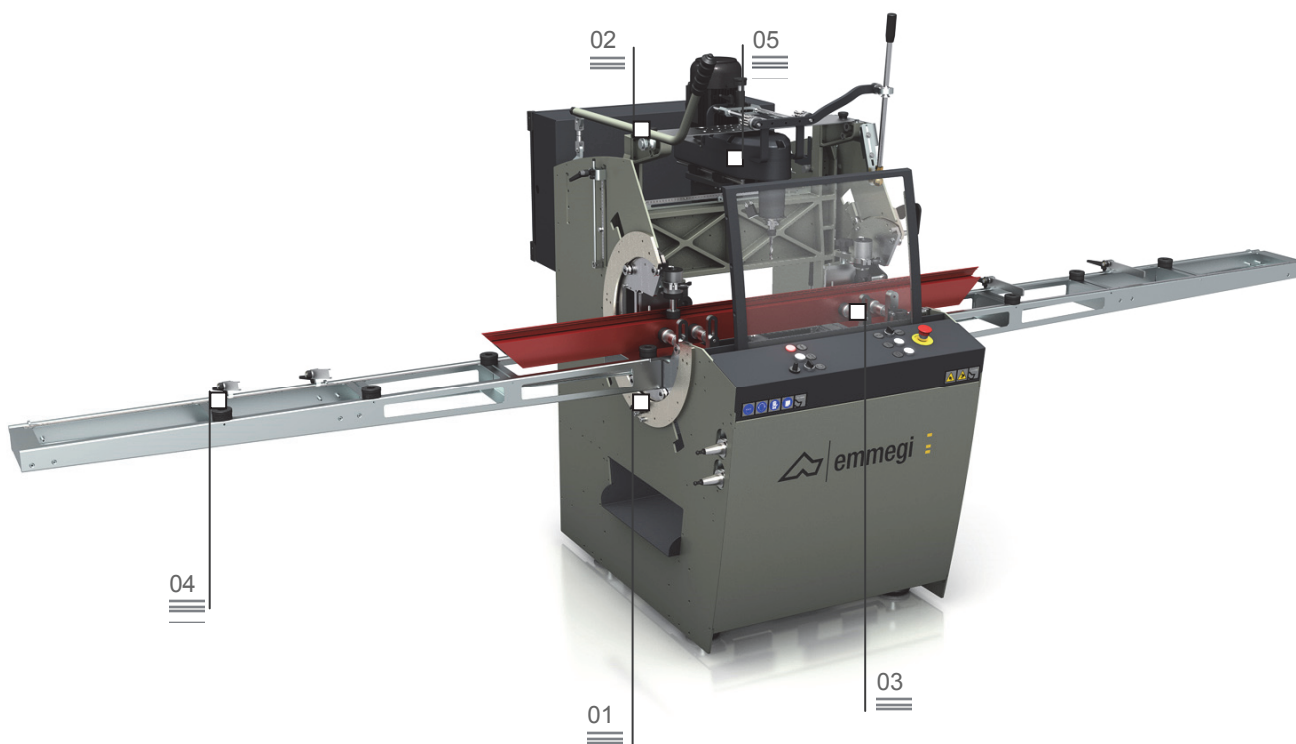
Pantograf ręczny



Obrót elementu 01

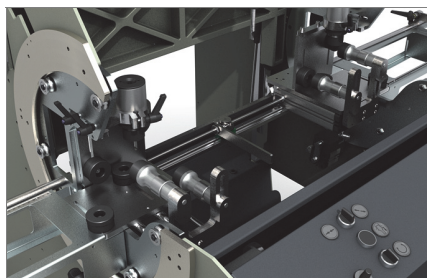


Drażek sterowniczy 02



Pantograf sterowany ręcznie z jedną głowicą z blokadą pneumatyczną oraz przesuwem głowicy przy użyciu dźwigni pośredniej. Możliwość obróbki stali do 2 mm oraz stali nierdzewnej do 2 mm (opcja). Maszyna jest wyposażona w układ obrotu płaszczyzny zacisku i wykonując obrót o 270° w odcinkach 90°, obrabia 4 płaszczyzny profilu bez konieczności odblokowywania zacisków i wykonywania obróbki skrawaniem. Blokadę zapewniają cztery ograniczniki pneumatyczne. Osłona pneumatyczna strefy roboczej. Urządzenie obrotowe pozwala na zwiększenie prędkości wykonania oraz dokładności, używanie krótszych narzędzi poprzez wyeliminowanie obróbki skrawaniem oraz zmniejszenie wibracji i hałasu.

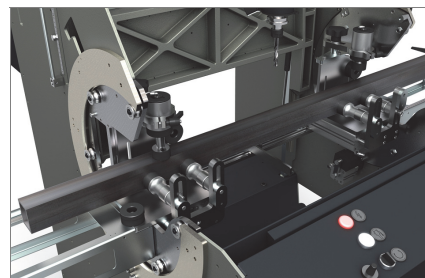
Zaciski 03



Ograniczniki i przenośniki rolkowe 04



Kontrola przy użyciu falownika 05



Copia 384 S

Pantograf ręczny

01 Obrót elementu

Za pomocą pedału odblokowywania umieszczonego na pulpicie, łożysko z ruchem obrotowym może być poruszane ręcznie i zablokowane w 4 pozycjach ustalonych za pomocą pneumatycznych ograniczników, w celu wykonania obróbki na innych płaszczyznach profilu.

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 i pionowe zaciski, sterowane pneumatycznie urządzeniem niskiego napięcia i regulowane ręcznie, które zapewniają prawidłowe zablokowanie profilu na maszynie.

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. 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)	140 x 120
Szybka zmiana narzędzia	ISO 30
Połączenie narzędzia z uchwytem maks. (mm)	Ø = 10
Maks. długość narzędzia (mm)	95
Podwójne zaciski z podwójnym dociskaczem i urządzeniem niskiego ciśnienia	2
Zaciski pionowe z urządzeniem niskiego ciśnienia	2
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 pokrętło (mm)	Ø = 5/6 – 9/10
Końcówka czujnika z 4 średnicami (mm)	Ø = 5/6 – 8/10
Panel ze standardowymi kształtami	•
Potencjometr regulacji prędkości przyrządu	•
System smarowania mikromgłą wodna z emulsją olejową	•
System chłodzenia powietrzem -20°C i smarowanie wtryskowe za pomocą 1 dyszy do pracy na stali inox	○
Prawy i lewy wspornik profilu z 4 odłączanymi ogranicznikami	•
Środkowy przesuwany ogranicznik na prowadnicach liniowych	•
Zintegrowany z podstawą magazyn z miejscem na 4 narzędzia	•
Ruch głowicy na prowadnicach liniowych	•