

Соріа 360 S

Ръчна копирна фреза

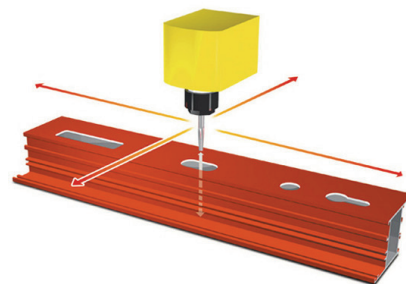
Въртене на детайла 01

Стеги 02



Допълнителните технологии играят важна роля в работата в цеха, доколкото продуктовата гама се състои от инструменти, разработени с цел да задоволят специални изисквания. За всички видове операции по фрезование, пробиване, сглобяване, шлифование, позициониране на профилите и сравняване на размера, гамата Emmegi /Емеджи/ предлага широк спектър машини, предназначени за тези цели.

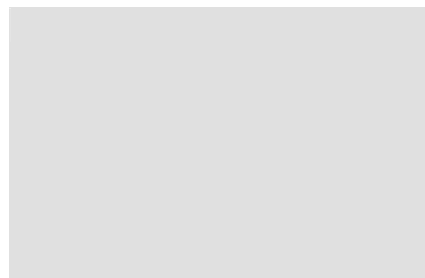
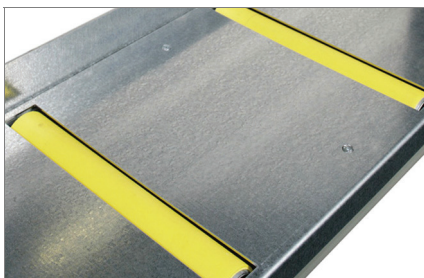
Сорیا 360 S е едноглава копирна фреза с ръчно управление, с постъпателно придвижване на главата с индиректен лост. Системата за въртене на плоскостта със стегите (патентована) позволява бързото завъртане на детайла на 90° без да се освобождават стегите; 2 пневматични стопера гарантират фиксирането. Това устройство ускорява и прави по-точни обработките за извършване от 2 лицеви страни на детайла. При извършването на проходни видове обработки се обработват до 4 лицеви страни без да се освобождава детайла. Пневматичният измервателен накрайник с пневматично постъпателно преместване с 6 броя регулируема памет позволява бързо и точно настройване на машината.



Бърза смяна на режещия инструмент 03

Фалцове и ролкови конвейери 04

Фиксиране на главата в определено положение 05



Copia 360 S

Ръчна копирна фреза

01

Въртене на детайла

Посредством освобождаващия педал, петовият лагер с въртливо движение може да бъде задвижен ръчно с фиксиране в предварително определени положения чрез пневматични стопери за обработките, които трябва да се извършват по другите повърхности на профила.

02

Стеги

Машината разполага с ръчно регулируеми хоризонтални и вертикални стеги с пневматично управление с устройство за ниско налягане, които гарантират правилното фиксиране на профила в машината.

03

Бърза смяна на режещия инструмент

Смяната на режещия инструмент с щифтово съединение става много бързо чрез устройството за фиксиране на оста и чрез ръчно сваляне на режещия инструмент.

04

Фалцови и ролкови конвейери

Ролковите конвейери, позиционирани вдясно и вляво, осигуряват подпора при обработването на профили със значителна дължина. Освен това, системата от ръчно регулируеми фалцови, също позиционирани вдясно и вляво, позволява правилното позициониране на детайла в машината като го придвижва до работната зона.

05

Фиксиране на главата в определено положение

Хоризонталното постъпателно преместване става пневматично в зададените памети, като позволява фиксирането на фрезосация модул в предварително определени положения на профила.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мотор с 2 скорости: 0,35 / 0,45 kW

Скорост на режещия инструмент: 5000 ÷ 10000 оборота/мин.

Работни ходове (X-Y-Z): 360, 120, 175 мм

Капацитет на захващане на стегите при 90°: 200x200 Н мм

Захващане на режещия инструмент с цанга макс: Ø10 мм

Хоризонтални и вертикални стеги с устройство за ниско налягане

Бутон за фиксиране на оста при смяна на инструмента

Регулируеми челюсти на стиската от PVC

Допълнителна челюст за обработване на профили от страни

Фрезер с един ръб от Ø 5 и 10 мм

Цанга фрезер в комплект със затягащ пръстен Ø 10 мм

Врх на измервателния крайник с 3 диаметра

Пулверизираща система за смазване с водно-маслена емулсия

Шаблон със стандартни фигури

Десен и ляв милиметров лост с 4 изключваеми фалца

Десен и ляв ролков конвейер за поддържане на профила L=500 мм

Пистолет за почистване със състен въздух

Подвижен контейнер за събиране на стружките и охлаждащата течност