

# Copia 360 S

Fresadora/Copiadora manual

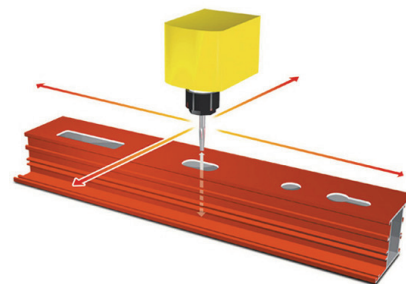
Rotación de la pieza 01

Mordazas 02



Las tecnologías complementarias cumplen un papel importante en el taller: la gama de productos cuenta con instrumentos estudiados para satisfacer especiales exigencias. Para el fresado, taladrado, retestado, limado, posicionamiento de perfiles y tope de medida, Emmegi ofrece una amplia gama de máquinas adecuadas.

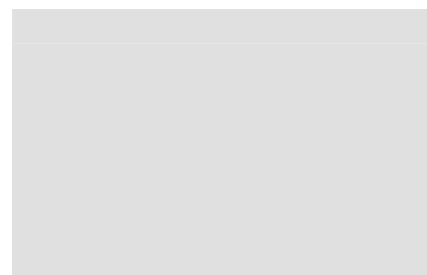
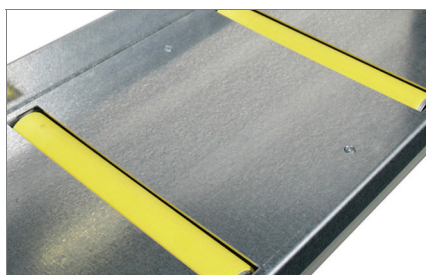
Copia 360 S es una fresadora copiadora monocabezal, accionamiento manual y traslación de la unidad a través de palanca indirecta. Está equipado con un sistema de rotación del plano mordaza (patentado) que permite girar rápidamente la pieza de 90° sin desbloquear las mordazas. Dos mordazas neumáticas aseguran el bloqueo. Este dispositivo permite mecanizar 2 superficies de la pieza en modo más rápido y preciso. Efectuando mecanizados pasantes, se pueden trabajar hasta 4 superficies sin desbloquear la pieza. El palpador neumático, con traslación neumática hasta 6 memorias ajustables, permite posicionar la máquina en modo rápido y preciso.



Cambio rápido de la herramienta 03

Toques y bases de rodillos 04

Bloqueo del cabezal en posición 05



# Copia 360 S

Fresadora/Copiadora manual

## 01

### Rotación de la pieza

Usando el pedal de desbloqueo, el soporte mandril, con movimiento giratorio, puede desplazarse manualmente y bloquearse, por medio de unos topes neumáticos, en posiciones predeterminadas para mecanizar las otras superficies del perfil.

## 02

### Mordazas

La máquina se suministra con un juego de mordazas horizontales y verticales de mando neumático con dispositivo de baja presión, que pueden regularse manualmente y aseguran el correcto bloqueo del perfil en la máquina.

## 03

### Cambio rápido de la herramienta

El cambio de la herramienta, con acoplamiento de bayoneta, es muy rápido: actuar sobre el dispositivo de bloqueo del mandril y extraer manualmente la herramienta.

## 04

### Topes y bases de rodillos

Las bases de rodillos, posicionadas a la derecha y a la izquierda, sirven para sostener perfiles muy largos durante el mecanizado. Además, unos topes, ellos también posicionados a la derecha y a la izquierda, con regulación manual, facilitan el correcto posicionamiento de la pieza en la máquina llevándola hacia el área de mecanizado.

## 05

### Bloqueo del cabezal en posición

El cabezal se desplaza horizontal y neumáticamente hacia las posiciones insertadas y se bloquea en posiciones predeterminadas del perfil.

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor de 2 velocidades: 0,35/0,45 kW

Velocidad de la herramienta: 5000 ÷ 10000 rpm

Carreras (X-Y-Z): 360, 120, 175 mm

Capacidad de las mordazas a 90°: 200x200 H mm

Acoplamiento a pinza de la herramienta máx: Ø10 mm

Mordazas horizontales y verticales con dispositivo de baja presión

Botón de bloqueo del mandril para cambio herramienta

Quijadas de la mordaza ajustables, de PVC

Mordaza adicional para el mecanizado de perfiles faja

Fresa de un solo filo de Ø 5 y 10 mm

Pinza portafresa con casquillo de Ø 10 mm

Punta palpador de 3 diámetros

Sistema de lubricación mediante pulverización de agua con emulsión de aceite

Plantilla con figuras estándares

Varilla derecha e izquierda milimétrica con 4 topes que pueden excluirse

Base de rodillos derecha e izquierda para sostener el perfil L=500 mm

Pistola de aire comprimido para la limpieza

Cajón removible recoge virutas y refrigerante