



COPIA 384

Pantógrafos profissionais



Pantógrafo monocabeça de comando manual com bloqueio pneumático e movimento de translação da cabeça através de alavanca indireta. Velocidade de rotação da ferramenta modificável com variador eletrônico para permitir usinagens em aço de até 2 mm, para melhorar a qualidade das fresagens e aumentar a durabilidade da ferramenta. Possibilidade de efetuar usinagens passantes em alumínio sem a necessidade de girar a peça. Plano de trabalho antirrisco. Apalpador com comando manual.



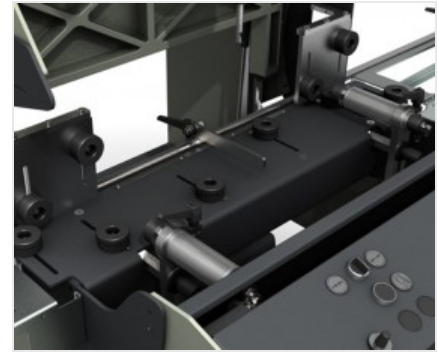
Alavanca indireta para a translação da cabeça

A translação da ferramenta no plano horizontal é feita de modo manual através de uma alavanca que minimiza o esforço. A altura do punho é regulável para adequá-lo à utilização prática e ergonómica.



Alavanca de comando

A alavanca permite executar o movimento vertical da unidade de fresagem. Na alavanca está alojado o botão de ativação do motor. O eletromandril possui um porta ferramentas com ligação rápida ISO 30; nas laterais da máquina existem 4 alojamentos para o mesmo número de porta-ferramentas.



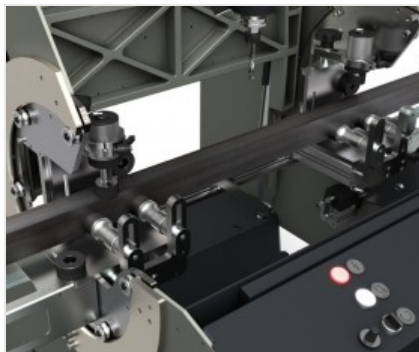
Morsas

A máquina possui morsas horizontais de comando pneumático reguláveis manualmente, que asseguram o bloqueio correto do perfil na máquina. Para um bloqueio melhor de perfis que o exijam, está disponível como opção um par de morsas pneumáticas verticais.



Topes e transportadores de rolos

Os transportadores de rolos à direita e à esquerda fornecem suporte à usinagem de perfis de comprimentos consideráveis. Além disso um sistema de topes, também à direita e à esquerda, de regulação manual, permite posicionar a peça de maneira correta na máquina colocando-a na área de usinagem.



Controlo com inversor

A botoneira do painel de controlo permite a colocação em marcha da máquina, o acendimento do motor e a abertura/fechamento das morsas. A presença de inversor permite variar o número de giros do motor por meio de um potenciómetro situado na consola, tornando a máquina adequada para a usinagem do aço. Um sistema de arrefecimento a ar a -20°C opcional permite a usinagem de aço inoxidável até 2 mm de espessura.



CARACTERÍSTICAS

| | |
|--|--------------------|
| Motor com inversor (kW) | 1,1 |
| Velocidade da ferramenta (giros/min) | 1.000 ÷ 10.000 |
| Cursos (X-Y-Z) (mm) | 380 - 150 - 250 |
| Capacidade das morsas (mm) | 200 x 200 |
| Ligação para ferramenta com pinça | ER 16 |
| Diâmetro máx. da ferramenta (mm) | 10 |
| Comprimento máx. da ferramenta (mm) | 95 |
| Par de morsas horizontais | ● |
| Par de morsas verticais | ○ |
| Par de morsas verticais em prateleiras laterais | ○ |
| Troca rápida de ferramenta | ISO 30 |
| Maxila da morsa regulável | ● |
| Fresa de um gume (mm) | Ø = 5 - 10 |
| Pinça porta-fresa com anilha (mm) | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Alavanca indireta para a translação da cabeça | ● |
| Apalpador de 4 diâmetros | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Potenciômetro de regulação da velocidade da ferramenta | ● |
| Sistema de lubrificação por micro-névoa de água com emulsão de óleo | ● |
| Sistema de lubrificação por injeção | ○ |
| Sistema de arrefecimento a ar (redução da temperatura de 30 °C a 6 bar em relação à temperatura do ar de entrada) e lubrificação por injeção com 1 bico, para aplicações com ferramentas para usinagens a seco | ○ |
| Apontador laser | ○ |
| Máscara com figuras padrão | ● |
| Prateleiras direita e esquerda de suporte do perfil com 4 topes excluíveis | ● |
| Tope central deslizante em guias lineares | ● |
| Armazenagem porta-ferramentas integrada na base, 4 postos | ● |
| Movimento fresa em guias lineares de precisão | ● |
| Travas de medida nos cursos dos eixos X, Y, Z com haste métrica de precisão | ● |

Incluído ● Disponível ○