







Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Velocità di rotazione utensile modificabile con variatore elettronico per permettere le lavorazioni su acciaio fino a 2 mm, e per migliorare la qualità delle fresature e la durata dell'utensile. Possibilità di eseguire lavorazioni passanti su alluminio senza girare il pezzo. Piano di lavoro antigraffio. Tastatore a comando manuale.

SCHEDA TECNICA

06/12/2025





Leva indiretta traslazione testa

La traslazione dell'utensile sul piano orizzontale viene eseguita manualmente tramite una leva che minimizza lo sforzo. L'altezza dell'impugnatura è regolabile per adeguarla a un utilizzo pratico ed ergonomico.



Cloche comando

La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore. L'elettromandrino dispone di un portautensili con attacco rapido ISO 30; sulle fiancate della macchina sono ricavati 4 alloggiamenti per altrettanti portautensili.



Morse

La macchina dispone di morse orizzontali a comando pneumatico regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina. Per un migliore bloccaggio di profili che lo richiedano è disponibile opzionalmente una coppia di morse pneumatiche verticali.



Battute e rulliere

Le rulliere posizionate a destra e sinistra forniscono supporto alla lavorazione di profili di lunghezze considerevoli. Inoltre un sistema di battute, anch'esse destra e sinistra, a regolazione manuale, consente di posizionare correttamente il pezzo in macchina portandolo nell'area di lavorazione.



Controllo con inverter

La pulsantiera del pannello di controllo consente la messa in marcia della macchina, accensione motore e apertura/chiusura delle morse. La presenza di inverter consente di variare il numero di giri motore mediante un potenziometro posto sulla consolle, rendendo la macchina adeguata alla lavorazione di acciaio. Un sistema di raffreddamento ad aria a - 20°C opzionale consente la lavorazione di acciaio inox fino a uno spessore di 2 mm.











COPIA 384 / PANTOGRAFI PROFESSIONALI

Motore con inverter (kW)	1,
Velocità utensile (giri/min)	1.000 ÷ 10.00
Corse (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 25
Capacità morse (mm)	200 x 20
Attacco utensile con pinza	ER 1
Diametro utensile max. (mm)	1
_unghezza utensile max. (mm)	9
Coppia di morse orizzontali	
Coppia di morse verticali	(
Coppia di morse verticali su mensole laterali	
Cambio rapido utensile	ISO 3
Ganascia morsa regolabile	
Fresa monotagliente (mm)	Ø = 5 - 1
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	$\emptyset = 5/6 - 9/1$
eva indiretta traslazione testa	
Tastatore a 4 diametri	Ø = 5 - 6 - 8 - 1
Potenziometro regolazione velocità utensile	
Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	
Sistema di lubrificazione ad iniezione	
Sistema di refrigerazione ad aria (riduzione della temperatura di 30°C a 6 bar rispetto alla temperatura dell'aria in ngresso) e lubrificazione ad iniezione con 1 ugello, per applicazioni con utensili per lavorazioni a secco	
Puntatore laser	
Maschera con figure standard	
Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili	
Battuta centrale scorrevole su guide lineari	
Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti	
Movimento testa su guide lineari di precisione	

Incluso disponibile O

