

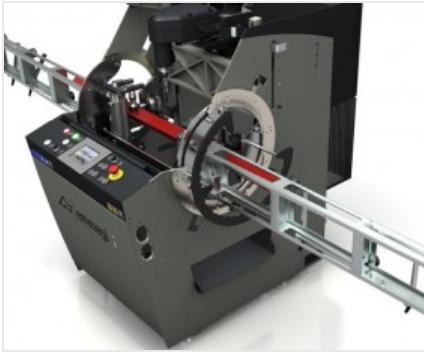


## Copia 384 S

Pantógrafos profissionais



Pantógrafo monocabeça de comando manual com bloqueio pneumático e movimento de translação da cabeça através de alavanca indireta. Possibilidade de usar aço de até 2 mm e aço inoxidável (opcional) até 2 mm. Equipado com um sistema de rotação do plano da morsa, a máquina usina 4 faces do perfilado sem desbloquear as morsas e sem realizar usinagens passantes, efetuando uma rotação de 270° em setores de 90°. Quatro paradas pneumáticas asseguram o bloqueio. Proteção pneumática da área de usinagem. O dispositivo de rotação permite aumentar a velocidade de execução e a precisão e utilizar ferramentas de comprimento inferior, eliminando usinagens passantes e reduzindo a produção de vibrações e ruídos.



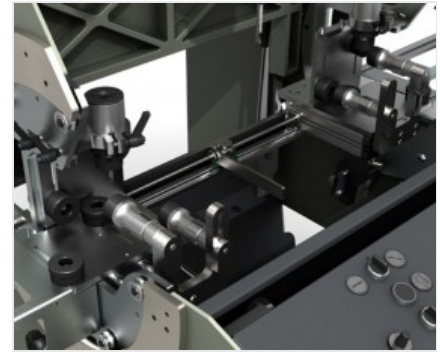
### **Rotação da peça**

Através do comando de desbloqueio situado na consola, o rolamento de giro com movimento rotativo, pode ser movimentado manualmente com o bloqueio em 4 posições predefinidas por meio de retenções pneumáticas, para as usinagens a efetuar nas outras faces do perfil.



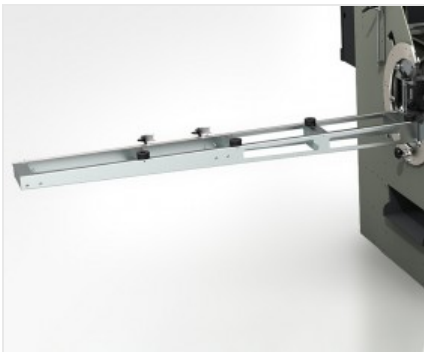
### **Alavanca de comando**

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



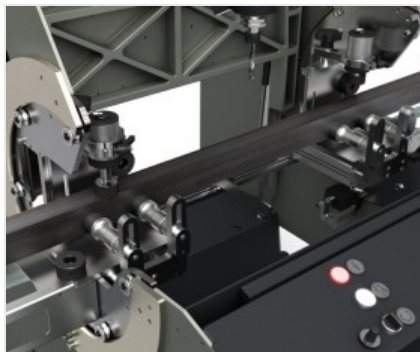
### **Morsas**

A máquina possui morsas horizontais e verticais, de comando pneumático com dispositivo de baixa pressão e reguláveis manualmente, que asseguram o bloqueio correto do perfil na máquina.



### **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 potenciômetro 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.


**COPIA 384 S / PANTÓGRAFOS PROFISSIONAIS**
**CARACTERÍSTICAS**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Rotação da peça para usinagem em 4 faces      | ●                  |
| Movimento fresa em guias lineares de precisão | ●                  |
| Alavanca indireta para a translação da cabeça | ●                  |
| Apalpador de 4 diâmetros                      | ∅ = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Máscara com figuras padrão                    | ●                  |

**CURSOS DOS EIXOS**

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| EIXO X (longitudinal) (mm)      | 380 |
| EIXO Y (transversal) (mm)       | 125 |
| EIXO Z (vertical - manual) (mm) | 250 |

**ELETROMANDRIL**

|  |                |
|--|----------------|
| Motor com inversor (kW)                                | 1,1            |
| Velocidade da ferramenta (giros/min)                   | 1.000 ÷ 10.000 |
| Potenciômetro de regulação da velocidade da ferramenta | ●              |
| Troca rápida de ferramenta                             | ISO 30         |
| Diâmetro máx. da ferramenta (mm)                       | 10             |
| Comprimento máx. da ferramenta (mm)                    | 95             |

**SISTEMA DE LUBRIFICAÇÃO**

|  |   |
|--|---|
| 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  | ○ |

**EQUIPAMENTOS**

|   |                |
|---|----------------|
| Fresa de um gume (mm)                                     | ∅ = 5 - 10     |
| Pinça porta-fresa com anilha (mm)                         | ∅ = 5/6 - 9/10 |
| Armazenagem porta-ferramentas integrada na base, 4 postos | ●              |



### BLOQUEIO DA PEÇA

|  |     |
|--|-----|
| Morsas horizontais com prensa dupla e dispositivo de baixa pressão               | 2   |
| Morsas verticais com dispositivo de baixa pressão                                | 2   |
| Abertura máxima das morsas horizontais (mm)                                      | 185 |
| Abertura máxima das morsas verticais (mm)  | 100 |
| Par de morsas verticais com dispositivo de baixa pressão em prateleiras laterais | ○   |
| Maxilas da morsa reguláveis, em PVC  | ●   |

### FACES USINÁVEIS

|  |   |
|--|---|
| Com ferramenta dirigida (face superior, faces laterais, face inferior) | 4 |
|--|---|

### CAMPO DE TRABALHO



|  |           |
|--|-----------|
| Secção máxima usinada nas 4 faces - L x H (mm)                     | 120 x 100 |
| Secção máxima usinada (parcialmente) na face superior - L x H (mm) | 185 x 100 |
| Largura Y usinada na face superior (mm)                            | 120       |

### POSICIONAMENTO DO PERFIL

|  |   |
|--|---|
| Prateleiras direita e esquerda de suporte do perfil com 4 topes excluíveis | ● |
| Tope central deslizante em guias lineares                                  | ● |

Incluído ● Disponível ○