



## Copia 384

Copy router



Одноголовочный пантограф с ручным приводом, пневматической блокировкой и перемещением головки с помощью непрямого рычага. Регулируемая скорость вращения инструмента с электронным вариатором позволяет обрабатывать сталь толщиной до 2 мм и улучшает качество фрезерования и срок службы инструмента. Возможность сквозной обработки алюминия без поворота заготовки. Щуп с ручным управлением.



### Непрямой рычаг перемещения головки

Перемещение инструмента в горизонтальной плоскости осуществляется вручную с помощью рычага, что позволяет минимизировать усилия. Высота рукоятки регулируется для практического и эргономичного использования.



### Рычаг управления

Рычаг используется для вертикального перемещения фрезеровочного узла. Кнопка запуска двигателя расположена на рычаге управления. Электрошпиндель оснащен державкой инструментов с быстроразъемным соединением ISO 30; по бокам станка имеются 4 гнезда для 4 держателей инструментов.



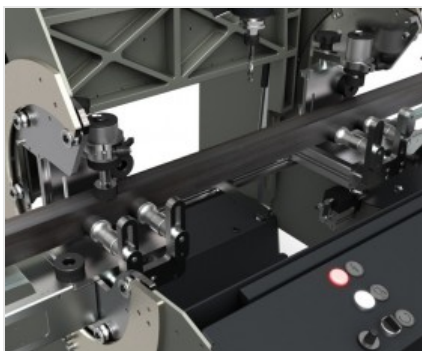
### Зажимы

Станок оснащен горизонтальными пневматическими зажимами с ручной регулировкой, которые обеспечивают правильную блокировку профиля в станке. При необходимости лучшей блокировки профилей дополнительно доступна пара вертикальных пневматических зажимов.



### Упоры и рольганги

Роликовые конвейеры слева и справа обеспечивают опору при обработке профилей большой длины. Кроме того, регулируемая вручную система левых и правых упоров позволяет правильно позиционировать заготовку в станке с последующим ее перемещением в зону обработки.



### Система управления с инвертором

Кнопочная панель управления позволяет производить пуск станка, включать двигатель и размыкать/замыкать зажимы. Наличие инвертора позволяет изменять скорость вращения двигателя с помощью потенциометра, расположенного на консоли, что делает станок пригодным для обработки стали. Дополнительная система воздушного охлаждения до -20°C позволяет обрабатывать нержавеющую сталь толщиной до 2 мм.




**ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Двигатель с инвертором (кВт)	1,1
Скорость инструмента (обороты/мин)	1.000 ÷ 10.000
Ходы (по X-Y-Z) (мм)	380 - 150 - 250
Мощность зажимов (мм)	200 x 200
Крепление инструмента с захватом	ER 16
Максимальный диаметр инструмента (мм)	10
Максимальная длина инструмента (мм)	95
Пара горизонтальных зажимов	●
Пара вертикальных зажимов	○
Пара вертикальных зажимов на боковых кронштейнах	○
Быстрая смена инструмента	ISO 30
Регулируемая губка зажима	●
Фреза с одной режущей кромкой (мм)	Ø = 5 - 10
Захват фрезодержателя с зажимным кольцом (мм)	Ø = 5/6 - 9/10
Непрямой рычаг перемещения головки	●
Щуп с 4 диаметрами	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
Потенциометр регулировки скорости инструмента	●
Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии	●
Система инъекционной смазки	○
Система воздушного охлаждения (снижение температуры на 30°C при 6 бар относительно температуры воздуха на входе) и инъекционная смазка с 1 соплом, для использования с инструментами для обработки всухую	○
Лазерный прицел	○
Шаблон со стандартными формами	●
Кронштейны справа и слева для опоры профиля с 4 исключаемыми упорами	●
Центральный упор со скольжением по линейным направляющим	●
Встроенный в станину отсек для 4-местной державки инструментов	●
Движение головки по прецизионным линейным направляющим	●
Размерные упоры на рабочем ходе осей X, Y, Z с метрической прецизионной рейкой	●

Включено ● Доступно ○