

手动控制的单头受电弓、可以进行气动夹持并通过间接杠杆平移切割头。可以加工最大尺寸为 2 毫米的钢材和寸为 2 毫不锈钢(选配)。配备了夹持台旋转系统、机床可以加工型材的 4 个面、无需松开虎钳、或进行通体式加工、可在 90°扇形范围内旋转 270°。四个气动挡板确保夹紧型材。加工区域配有气动保护装置。旋转装置能够提高加工速度和精度、通过取消通体式加工来使用更短的刀具、并可以减少振动和噪音。









工件旋转装置

通过位于控制台上的释放控制器,带旋转运动的 回转环可以手动移动, 并通过气动止动器锁定在

个预设的位置, 以便对型材的其他面进行加工。



操纵杆

杠杆可以垂直移动铣削单元。电机启动按钮安置 在操纵杆上。电动主轴有一个带 ISO 30 快速接头的刀架; 在机床的侧面有 4 个槽, 可容纳数量相同的刀架。



虎钳

机床配备了水平和垂直气动虎钳,带有低压装置 并且可以手动调节, 能确保在机床中正确夹紧型



挡块和辊筒输送机

左右两侧的辊筒输送机可以为长度很大的型材加 工提供支撑。另外, 手动调节的左右挡块系统也 可以使工件在机床中正确定位并将工件带入加工 区。



带有变频器的控制器

控制面板的按键板可以执行机床启动、电机点火 和虎钳打开/关闭等操作。变频器的存在可以通 过位于控制台的电位器来改变电机速度, 使机床 适合加工钢铁型材。选配的 -20°C 空气冷却系统允许加工厚度达 2 毫米的不锈钢。







COPIA 384 S / 专业仿型铣

为加工 4 面进行的旋转 直线导轨上的头部精确移动装置 刀头间接拖动杆	特性	
	为加工 4 面进行的旋转	•
刀头间接拖动杆	直线导轨上的头部精确移动装置	•
	刀头间接拖动杆	•
4 直径触摸探头 Ø = 5 - 6 - 8 - 10	4 直径触摸探头	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
标准形状攻丝装置 ●	标准形状攻丝装置	•

轴行程	
X 轴(纵向)(mm)	380
Y 轴 (横向) (mm)	125
Z 轴(垂直-手动)(mm)	250

电动主轴	
带有变频器的电机 (kW)	1,1
刀具转速 (rpm)	1.000 ÷ 10.000
刀具速度调节电位计	•
刀具快速更换装置	ISO 30
刀具最大直径 (mm)	10
刀具最大长度 (mm)	95

润滑系统	
含油乳化剂的水喷雾润滑系统	•
喷射式润滑系统	0
风冷系统(使用 6 巴空气使输入空气温度降低 30°C)和单喷嘴的喷射润滑系统、适用于干式加工刀具	0
激光瞄准器	0

G 5 40
Ø = 5 – 10
$\emptyset = 5/6 - 9/10$
•





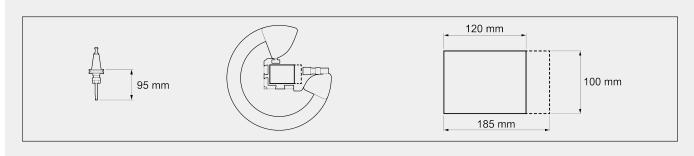
工件固定	
带有低压装置和双压力器的水平虎钳	2
带有低压装置的垂直虎钳	2
水平虎钳的最大开口 (mm)	185
垂直虎钳的最大开口 (mm)	100
侧面拱形架上带有低压装置的成对垂直虎钳	0
PVC 材质的可调节虎钳钳口	•

可加工面

带有直刀具(上面、侧面、下面)

1

加工范围



 四个面上可加工的最大截面 - 长 x 高 (mm)
 120 x 100

 上表面可加工的最大截面 (部分) - 长 x 高 (mm)
 185 x 100

 上表面可加工的 Y 宽度 (mm)
 120

型材定位装置

4 个可排除挡块的型材左右支撑拱形架 直线导轨上的中央滑动挡块

包括● 可用○