



## **COPIA 324**

Professionelle  
Kopierfräsen



Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung und pneumatischer Blockierung. Fräsbewegung des Kopfes über indirekten Hebel. Möglichkeit zur Durchführung von durchgehenden Bearbeitungen ohne Drehung des Werkstücks sowie zur Bearbeitung von Stahl bis zu 2 mm. Kratzfester Arbeitstisch. Pneumatischer Kopierbolzen mit Steuerung am Handgriff.



**Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfes**

Das manuelle Verfahren des Werkzeugs auf der horizontalen Ebene erfolgt zur Verminderung der Kraftanstrengung über einen Hebel. Die Höhe des Handgriffs ist zur Ermöglichung eines praktischen und ergonomischen Einsatzes verstellbar.



**Steuerknüppel**

Der Hebel gewährt die Ausführung der senkrechten Bewegung der Fräseineinheit. Auf dem Handhebel befindet sich die Starttaste des Motors. Die Frässpindel verfügt über einen Werkzeughalter mit ISO 30 Schnellkupplung; seitlich an der Maschine befinden sich vier Aufnahmeplätze für vier Werkzeughalter.



**Anschläge und Rollenbahnen**

Die Rollenbahnen auf der rechten und linken Seite unterstützen die Bearbeitung von sehr langen Profilen. Ein System von handregulierbaren Anschlägen die auch rechts und links vorhanden sind, erlaubt die korrekte Lage des Teils in der Maschine und bringt es in den Bearbeitungsbereich.



**Taster mit 4 Durchmessern**

Der mechanische Taster verfügt über 4 Positionen, welche 4 verschiedenen Werkzeugdurchmessern entsprechen. Er ist an der im Vorfeld ausgesuchten Schablone positioniert und gewährleistet eine präzise und sichere Bearbeitung.



**Spanneinrichtungen**

Die Maschine verfügt über manuell verstellbare horizontale, pneumatische Spanneinrichtungen, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten. Ggf. ist für eine bessere Einspannung der Profile auch ein Paar vertikaler Pneumatikspanner als optionales Zubehör erhältlich.



**TECHNISCHE DATEN**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Motorleistung (kW)  | 1,1                |
| Werkzeugdrehzahl (U/min.)   | 8.000              |
| Verfahrwege (X-Y-Z) (mm)  | 380 - 150 - 250    |
| Spannbereich (mm)   | 200 x 200          |
| Werkzeugaufnahme mit Spannange  | ER 16              |
| Max. Werkzeugdurchmesser (mm)   | 10                 |
| Max. Werkzeuglänge (mm)   | 95                 |
| Paar horizontale Spanneinrichtungen   | ●                  |
| Paar vertikale Spanneinrichtungen   | ○                  |
| Paar vertikale Spanneinrichtungen auf Seitenablagen                         | ○                  |
| Verstellbare Spannbacke   | ●                  |
| Fräser mit einer Schneide (mm)  | Ø = 5 - 10         |
| Fräterspannzange mit Gewinding (mm)   | Ø = 5/6 - 9/10     |
| Umlenkhebel für das Verfahren des Kopfes                                    | ●                  |
| Taster mit 4 Durchmessern   | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion                                | ●                  |
| Schablone mit Standardformen  | ●                  |
| Profilstützablagen rechts und links mit 4 abklappbaren Anschlägen           | ●                  |
| Mittlerer, auf Linearschienen gleitender Anschlag                           | ●                  |
| Im Untergestell integriertes Werkzeugmagazin, 4 Plätze                      | ●                  |
| Aggregatbewegung auf linearen Präzisionsführungen                           | ●                  |
| Längenanschlüge auf den Hubwegen der Achsen X, Y, Z mit Präzisionsmeterstab | ●                  |

Enthalten ● Verfügbar ○