



Nanomatic 384

S

Stabbearbeitungszentren



Kopierfräse mit 2 gesteuerten Achsen, ideal für die Bearbeitung von Aluminium-, PVC- und Stahlprofilen bis zu 2 mm, mit der (optionalen) Möglichkeit rostfreien Stahl zu verarbeiten. Die Überwachung des Arbeitszyklus erfolgt durch eine leicht verständliche Software, die den Bediener mit einfachen Anweisungen auf dem Display des Touchscreens leitet. Der USB-Anschluss dient zum praktischen Anschluss an den PC. Der auf 4 Seiten rotierende Arbeitstisch ermöglicht die Erhöhung der Ausführungsgeschwindigkeit und der Präzision. Außerdem können Werkzeuge von geringerer Länge verwendet werden, wobei durchgehende Bearbeitungen, die Vibrationen und Geräuschentwicklung erzeugen vermieden werden. Schnellwechsel Werkzeug ISO 30. Schutzvorrichtung mit pneumatischer Steuerung für den Bearbeitungsbereich.



Umdrehung des Werkstücks

Durch die Freigabesteuerung auf der Steuerkonsole kann die Spurplatte mit einer Drehbewegung von Hand mit der Blockierung auf 4 vorbestimmten Stellen durch die pneumatischen Anschläge, für die Bearbeitung auf den anderen Seiten des Profils, ausgerichtet werden.



Steuerknüppel

Der Hebel gewährt die Ausführung der senkrechten Bewegung der Fräseinheit. 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.



Numerische Steuerung

Das Interface mit einem 5,7"-Touch-Screen-Display ersetzt die Schablone und erlaubt die Platzierung der zu verwirklichenden Formen auf dem Teil und damit die Stellung des entsprechenden Anschlags. Die Anweisungen an den Bediener werden in Echtzeit mit Zeichen und Mitteilungen auf dem Display mitgeteilt, was die Bearbeitung leicht und verständlich macht. Die auf die Achsen X und Y bezogenen Bewegungen der Fräse werden elektronisch von den interpolierten Achsen gesteuert.



Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale, von Hand regulierbare Pneumatikspanner mit einem Niederdruckgerät. Sie versichern die korrekte Blockierung des Profils in Bearbeitungsphase.




NANOMATIC 384 S / STABBEARBEITUNGSZENTREN
TECHNISCHE DATEN

Motor mit Umrichter (kW)	1,1
Werkzeugdrehzahl (U/min.)	1.000 ÷ 8.300
Verfahrwege (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
CNC-Achsen (X, Y)	2
Manuell gesteuerte Senkung mit pneumatischem Sperrsystem	●
Spannbereich auf 90° (mm)	140 x 120
Werkzeug-Schnellwechsel	ISO 30
Max. Werkzeugdurchmesser (mm)	10
Max. Werkzeuglänge (mm)	95
Horizontale Spanneinrichtungen mit doppeltem Niederhalter und Niederdruck-Einrichtung	2
Vertikale Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Einrichtung	2
Paar vertikale Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Einrichtung auf seitlichen Ablagen	○
Verstellbare Spannbacken aus PVC	●
Fräser mit einer Schneide (mm)	Ø = 5 - 10
Fräuserspannzange mit Gewinding (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion	●
Taktprüheinrichtung	○
Luftkühlsystem (Temperatursenkung um 30 °C bei 6 bar gegenüber der Temperatur der Einlassluft) und Einspritzschmierung mit 1 Düse für Anwendungen mit Trockenbearbeitung	○
Laserpointer	○
Profilstützablagen rechts und links mit 4 abklappbaren Anschlägen	●
Mittlerer, auf Linearschienen gleitender Anschlag	●
Im Untergestell integriertes Werkzeugmagazin, 4 Plätze	●
Aggregatbewegung auf linearen Präzisionsführungen	●
Betriebssystem Windows CE	●
Software zur Ausführung von Standardkonturen und Makros	●
Farbige 5,7" LCD-Anzeige, Touch-Screen	●

Enthalten ● Verfügbar ○