



## Nanomatic 384S

Centres d'usinage CNC



Pantographe avec 2 axes contrôlés, idéal pour les usinages sur les profilés en aluminium, PVC et acier jusqu'à 2 mm, avec la possibilité de façonner l'acier inox (option). La gestion du cycle d'usinage s'effectue au moyen d'un logiciel intuitif qui guide l'opérateur par de simples indications sur l'écran tactile. La connexion USB permet un raccordement facile à l'ordinateur. Le plan de travail tournant sur 4 faces permet d'augmenter la vitesse d'exécution et la précision. Il permet également de se servir d'outils d'une longueur inférieure en limitant le plus possible les usinages passants qui provoquent des vibrations et du bruit. Changement rapide d'outil ISO 30. Protection à commande pneumatique de la zone de travail.



### Rotation de la pièce

Au moyen de la commande de déblocage située sur la console, l'anneau avec mouvement rotatif peut être déplacé manuellement avec un serrage sur 4 positions prédéfinies à travers des arrêts pneumatiques, pour les usinages à effectuer sur les autres faces du profil.



### Cloche de commande

Le levier permet d'exécuter le mouvement vertical de l'unité de fraisage. Le bouton de démarrage du moteur est logé sur la cloche. L'électrobroche est équipée d'un porte-outil avec raccord rapide ISO 30 ; sur les côtés de la machine, 4 logements sont prévus pour le même nombre de porte-outils.



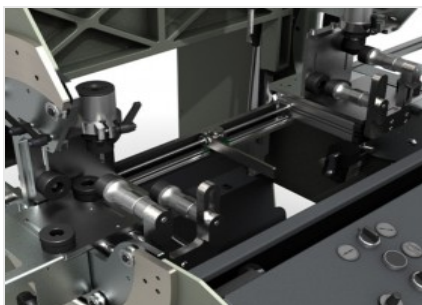
### Butées et convoyeurs à rouleau

Les convoyeurs à rouleau positionnés à droite et à gauche fournissent le support à l'usinage de profilés de longueurs considérables. En outre un système de butées, elles aussi à droite et à gauche, à réglage manuel, permet de positionner correctement la pièce sur la machine en la portant dans la zone d'usinage.



### Contrôle numérique

L'interface avec écran tactile de 5,7" remplace le gabarit et permet de définir les figures à réaliser et leur positionnement sur la pièce, indiquant par conséquent la position de la butée relative. Les instructions à l'opérateur sont communiquées en temps réel avec des signaux et des messages sur l'écran, en rendant ainsi l'usinage simple et intuitif. Les mouvements de fraisage référés aux axes X et Y sont gérés électroniquement par les axes contrôlés interpolés.



### Étaux

La machine dispose d'étaux horizontaux et verticaux à commande pneumatique avec un dispositif de basse pression et réglables manuellement ; ils assurent le serrage correct du profil sur la machine.


**NANOMATIC 384S / CENTRES D'USINAGE CNC**
**CARACTÉRISTIQUES**

Moteur avec variateur (kW)	1,1
Vitesse outil (tours/min.)	1.000 ÷ 8.300
Courses (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
Axes à contrôle numérique (X, Y)	2
Descente tête manuelle avec système pneumatique de blocage	●
Capacité étaux à 90° (mm)	140 x 120
Changement rapide outil	ISO 30
Diamètre outil maxi (mm)	10
Longueur outil maxi (mm)	95
Étaux horizontaux avec presseur double et dispositif de basse pression	2
Étau verticaux avec dispositif de basse pression	2
Paire d'étaux verticaux avec dispositif de basse pression sur étagères latérales	○
Mâchoires étau réglables, en PVC	●
Fraise à lame simple (mm)	Ø = 5 - 10
Étau porte-fraise complet de bague (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
Système de lubrification micro-pulvérisation d'eau avec émulsion d'huile	●
Système de lubrification par injection	○
Système de réfrigération par air (réduction de la température de 30 °C à 6 bar par rapport à la température de l'air d'entrée) et lubrification par injection à 1 buse, pour applications avec outils pour usinages à sec	○
Pointeur laser	○
Étagères Drt et Gche de support profilé avec 4 butées désactivables	●
Butée centrale coulissante sur guides linéaires	●
Stockage porte-outil intégré dans l'embase, 4 postes	●
Mouvement tête sur guides linéaires de précision	●
Système d'exploitation Windows CE	●
Logiciel de réalisation figures standard et macro	●
Afficheur tactile LCD couleur 5,7"	●

Inclus ● Disponible ○