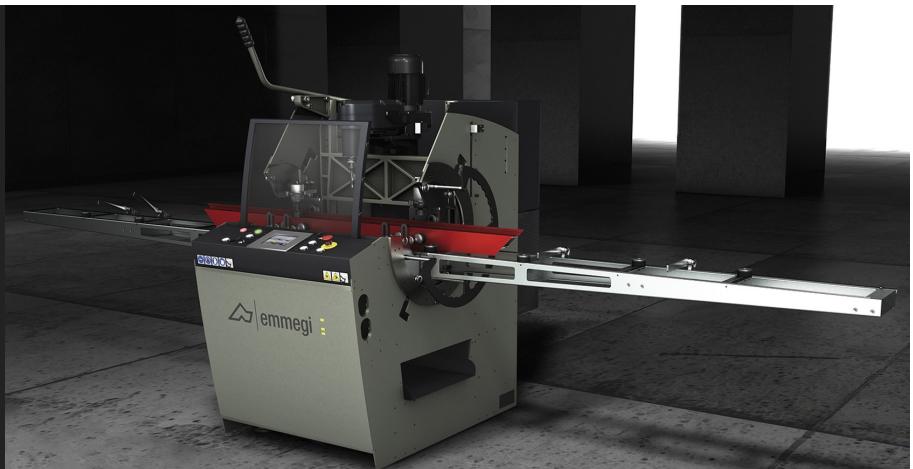


# Nanomatic 384S

Pantographes  
professionnels



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.

**Emmegi S.p.A.**  
Via Archimede, 10  
41019 - Limidi di Soliera (MO)  
ITALY

Tel +39 059 895411  
Fax +39 059 566286  
P.Iva/C.Fisc 01978870366  
[info@emmegi.com](mailto:info@emmegi.com)  
[www.emmegi.com](http://www.emmegi.com)

The right to make technical alterations is reserved.



### **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 prédefinies 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.



### **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.



### **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 référencés aux axes X et Y sont gérés électriquement par les axes contrôlés interpolés.



**Emmegi S.p.A.**  
Via Archimede, 10  
41019 - Limidi di Soliera (MO)  
ITALY

Tel +39 059 895411  
Fax +39 059 566286  
P.Iva/C.Fisc 01978870366  
info@emmegi.com  
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

## NANOMATIC 384S / PANTOGRAPHES PROFESSIONNELS

## CARACTÉRISTIQUES

|  |   |
|--|---|
| Rotation pièce pour usinage sur 4 faces                    | ● |
| Axes à contrôle numérique (X, Y)                           | 2 |
| Descente tête manuelle avec système pneumatique de blocage | ● |
| Mouvement tête sur guides linéaires de précision           | ● |

## COURSES DES AXES

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| AXE X (longitudinal) (mm)      | 380 |
| AXE Y (transversal) (mm)       | 125 |
| AXE Z (vertical - manuel) (mm) | 250 |

## ÉLECTROBROCHE

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| Moteur avec variateur (kW) | 1,1           |
| Vitesse outil (tours/min.) | 1.000 ÷ 8.300 |
| Changement rapide outil    | ISO 30        |
| Diamètre outil maxi (mm)   | 10            |
| Longueur outil maxi (mm)   | 95            |

## Système de lubrification

|   |   |
|---|---|
| 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  | ○ |

## ÉQUIPEMENT

|  |                |
|--|----------------|
| Fraise à lame simple (mm)                            | Ø = 5 - 10     |
| Étau porte-fraise complet de bague (mm)              | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Stockage porte-outil intégré dans l'embase, 4 postes | ●              |

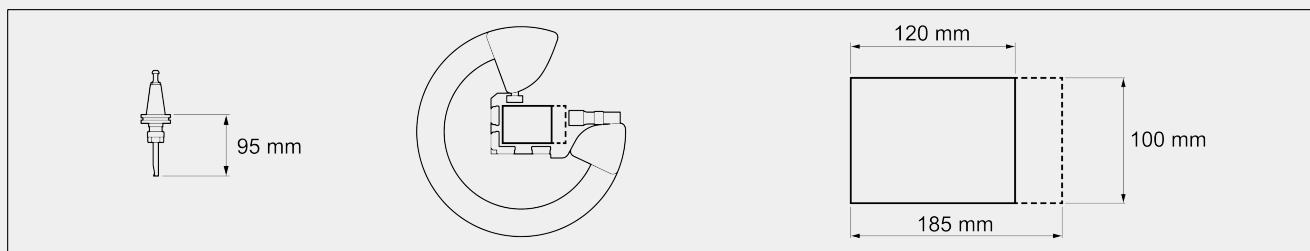
## SERRAGE DE LA PIÈCE

|  |     |
|--|-----|
| Étaux horizontaux avec presseur double et dispositif de basse pression           | 2   |
| Étau verticaux avec dispositif de basse pression                                 | 2   |
| Ouverture maximum étaux horizontaux (mm)   | 185 |
| Ouverture maximum étaux verticaux (mm)   | 100 |
| Paire d'étaux verticaux avec dispositif de basse pression sur étagères latérales | ○   |
| Mâchoires étau réglables, en PVC   | ●   |

## FACES USINABLES

|  |   |
|--|---|
| Avec outil droit (face supérieure, faces latérales, face inférieure) | 4 |
|--|---|

## CAPACITÉ D'USINAGE



|  |           |
|--|-----------|
| Section maximum usinable sur 4 faces – L x H (mm)                            | 120 x 100 |
| Section maximum usinable (partiellement) sur la face supérieure – L x H (mm) | 185 x 100 |
| Largeur Y usinable sur la face supérieure (mm)                               | 120       |

## POSITIONNEMENT DU PROFILÉ

|   |   |
|---|---|
| Étagères Drt et Gche de support profilé avec 4 butées désactivables | ● |
| Butée centrale coulissante sur guides linéaires                     | ● |

## UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE

|   |   |
|---|---|
| Système d'exploitation Windows CE                 | ● |
| Logiciel de réalisation figures standard et macro | ● |
| Afficheur tactile LCD couleur 5,7"                | ● |
| Port USB  | ● |

Inclus ● Disponible ○