



## Copia 384 S

Pantographes  
professionnels



Pantographe à tête simple à commande manuelle avec blocage pneumatique et mouvement de translation de la tête à travers un levier indirect. Possibilité d'usiner l'acier jusqu'à 3 mm. Équipée d'un système de rotation du plan étau, la machine usine 4 faces du profilé sans débloquer les étaux, ni accomplir des usinages passants, en effectuant une rotation de 270° à secteurs de 90°. Quatre arrêts pneumatiques assurent le blocage. Protection pneumatique de la zone de travail. Le dispositif de rotation permet d'augmenter la vitesse d'exécution et la précision, de se servir d'outils d'une longueur inférieure en éliminant les usinages passants et de réduire les vibrations et le bruit.



### 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.



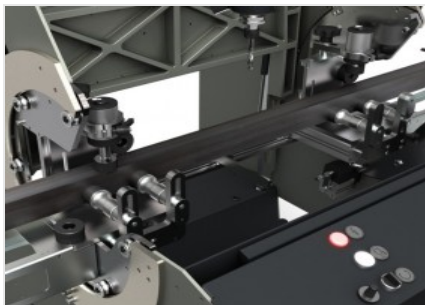
### Cloche de commande

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.



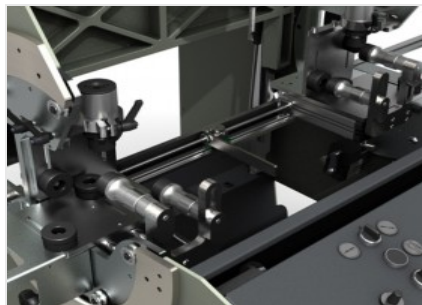
### Butées et convoyeurs à rouleau

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 avec variateur

Le pupitre de commande du panneau de contrôle permet de démarrer la machine, de mettre le moteur en marche et d'ouvrir/fermer les étaux. La présence d'un variateur permet de faire varier la vitesse du moteur au moyen d'un potentiomètre situé sur la console, ce qui rend la machine adaptée à l'usinage de l'acier. Un système de refroidissement par air à -20°C en option permet d'usiner l'acier inoxydable jusqu'à une épaisseur de 2 mm.



### 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.




**COPIA 384 S / PANTOGRAPHES PROFESSIONNELS**
**CARACTÉRISTIQUES**

Moteur avec variateur (kW)	1,1
Vitesse outil (tours/min.)	1.000 ÷ 10.000
Courses (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
Capacité étaux à 90° (mm)	140 x 120
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	○
Changement rapide outil	ISO 30
Diamètre outil maxi (mm)	10
Longueur outil maxi (mm)	95
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
Levier indirect translation tête	●
Palpeur à 4 diamètres	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
Potentiomètre réglage vitesse outil	●
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	○
Gabarit avec figures standard	●
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	●

Inclus ● Disponible ○