



## Copia 384 S

Pantografi professionali



Pantografo monotesta a comando manuale con bloccaggio pneumatico e movimento di traslazione testa attraverso leva indiretta. Possibilità di lavorare acciaio fino a 3 mm. Equipaggiato con un sistema di rotazione del piano morsa, la macchina lavora 4 facce del profilato senza sbloccare le morse né compiere lavorazioni passanti, effettuando una rotazione di 270° a settori di 90°. Quattro arresti pneumatici assicurano il bloccaggio. Protezione pneumatica della zona lavoro. Il dispositivo di rotazione permette di aumentare la velocità d'esecuzione e la precisione, di utilizzare utensili di lunghezza inferiore eliminando lavorazioni passanti e di ridurre le vibrazioni e la rumorosità.



### Rotazione pezzo

Attraverso il comando di sblocco posto sulla consolle, la ralla con movimento rotatorio, può essere movimentata manualmente con bloccaggio su 4 posizioni predefinite mediante arresti pneumatici, per le lavorazioni da effettuare sulle altre facce del profilo.



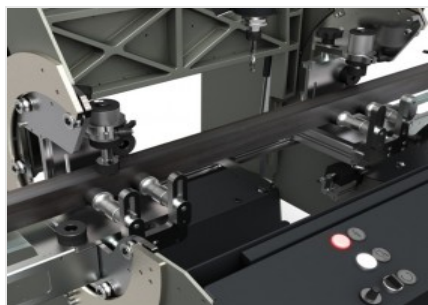
### Cloche comando

La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore. L'elettromandrino dispone di un portautensili con attacco rapido ISO 30; sulle fiancate della macchina sono ricavati 4 alloggiamenti per altrettanti portautensili.



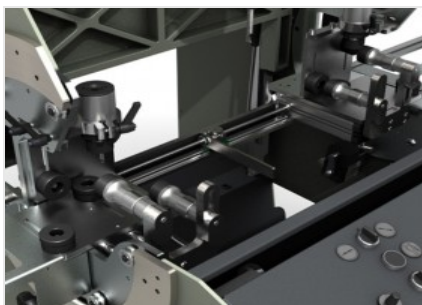
### Battute e rulliere

Le rulliere posizionate a destra e sinistra forniscono supporto alla lavorazione di profili di lunghezze considerevoli. Inoltre un sistema di battute, anch'esse destra e sinistra, a regolazione manuale, consente di posizionare correttamente il pezzo in macchina portandolo nell'area di lavorazione.



### Controllo con inverter

La pulsantiera del pannello di controllo consente la messa in marcia della macchina, accensione motore e apertura/chiusura delle morse. La presenza di inverter consente di variare il numero di giri motore mediante un potenziometro posto sulla consolle, rendendo la macchina adeguata alla lavorazione di acciaio. Un sistema di raffreddamento ad aria a - 20°C opzionale consente la lavorazione di acciaio inox fino a uno spessore di 2 mm.



### Morse

La macchina dispone di morse orizzontali e verticali, a comando pneumatico con dispositivo di bassa pressione e regolabili manualmente, che assicurano il corretto bloccaggio del profilo in macchina.


**COPIA 384 S / PANTOGRAFI PROFESSIONALI**
**CARATTERISTICHE**

Motore con inverter (kW)	1,1
Velocità utensile (giri/min)	1.000 ÷ 10.000
Corse (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
Capacità morse a 90° (mm)	140 x 120
Morse orizzontali con doppio pressore e dispositivo di bassa pressione	2
Morse verticali con dispositivo di bassa pressione	2
Coppia di morse verticali con dispositivo di bassa pressione su mensole laterali	○
Cambio rapido utensile	ISO 30
Diametro utensile max. (mm)	10
Lunghezza utensile max. (mm)	95
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●
Fresa monotagliante (mm)	Ø = 5 - 10
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
Leva indiretta traslazione testa	●
Tastatore a 4 diametri	Ø = 5 - 6 - 8 - 10
Potenziometro regolazione velocità utensile	●
Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	●
Sistema di lubrificazione ad iniezione	○
Sistema di refrigerazione ad aria (riduzione della temperatura di 30°C a 6 bar rispetto alla temperatura dell'aria in ingresso) e lubrificazione ad iniezione con 1 ugello, per applicazioni con utensili per lavorazioni a secco	○
Puntatore laser	○
Maschera con figure standard	●
Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili	●
Battuta centrale scorrevole su guide lineari	●
Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti	●
Movimento testa su guide lineari di precisione	●

Incluso ●    disponibile ○