



Nanomatic 384

S

Centri di lavoro CNC

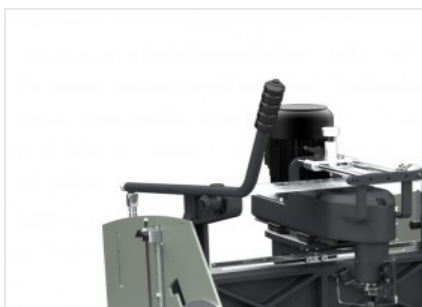


Pantografo monotesta a 2 assi controllati Pantografo con 2 assi controllati, ideale per lavorazioni su profilati di alluminio, PVC e acciaio fino a 2 mm, con possibilità di lavorare acciaio inox (optional) fino a 2 mm. La gestione del ciclo di lavoro avviene attraverso un software intuitivo che guida l'operatore attraverso semplici indicazioni sul display touch screen. La connessione USB permette un agevole collegamento al PC. Il piano di lavoro rotante su 4 facce permette di aumentare la velocità d'esecuzione e la precisione. Permette inoltre di utilizzare utensili di lunghezza inferiore limitando al minimo lavorazioni passanti che causano vibrazioni e rumorosità. Cambio rapido utensile ISO 30. Protezione a comando pneumatico zona lavoro.



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.



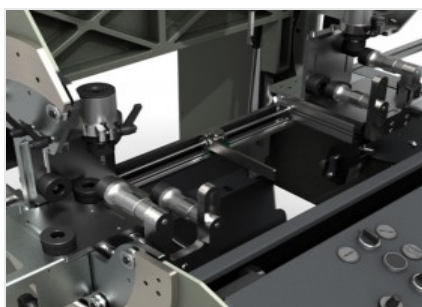
Battute e rulliere

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 numerico

L'interfaccia con display touchscreen da 5,7" sostituisce la dima e permette di definire le figure da realizzare ed il loro posizionamento sul pezzo, indicando quindi la posizione della battuta relativa. Le istruzioni all'operatore vengono comunicate in tempo reale con segnali e messaggi sul display, rendendo la lavorazione semplice e intuitiva. I movimenti di fresatura riferiti agli assi X e Y sono gestiti elettronicamente dagli assi controllati interpolati.



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.




NANOMATIC 384 S / CENTRI DI LAVORO CNC
CARATTERISTICHE

Motore con inverter (kW)	1,1
Velocità utensile (giri/min)	1.000 ÷ 8.300
Corse (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
Assi a controllo numerico (X, Y)	2
Discesa testa manuale con sistema pneumatico di bloccaggio	●
Capacità morse a 90° (mm)	140 x 120
Cambio rapido utensile	ISO 30
Diametro utensile max. (mm)	10
Lunghezza utensile max. (mm)	95
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	○
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●
Fresa monotagliante (mm)	Ø = 5 - 10
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
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	○
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	●
Sistema operativo Windows CE	●
Software di esecuzione figure standard e macro	●
Display LCD a colori da 5,7" touch	●

Incluso ● disponibile ○