



Nanomatic 384 S

Pantografi professionali



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.



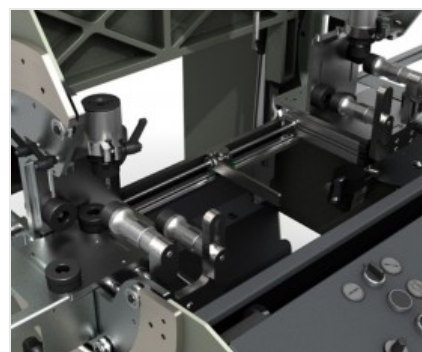
Rotazione pezzo

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.



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.



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.




NANOMATIC 384 S / PANTOGRAFI PROFESSIONALI
CARATTERISTICHE

| | |
|--|-------------------------------------|
| Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Assi a controllo numerico (X, Y) | 2 |
| Discesa testa manuale con sistema pneumatico di bloccaggio | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Movimento testa su guide lineari di precisione | <input checked="" type="checkbox"/> |

CORSE ASSI

| | |
|-----------------------------------|-----|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 380 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 125 |
| ASSE Z (verticale - manuale) (mm) | 250 |

ELETTROMANDRINO

| | |
|------------------------------|---------------|
| Motore con inverter (kW) | 1,1 |
| Velocità utensile (giri/min) | 1.000 ÷ 8.300 |
| Cambio rapido utensile | ISO 30 |
| Diametro utensile max. (mm) | 10 |
| Lunghezza utensile max. (mm) | 95 |

SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE

| | |
|---|-------------------------------------|
| Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Sistema di lubrificazione ad iniezione | <input type="checkbox"/> |
| 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 | <input type="checkbox"/> |
| Puntatore laser | <input type="checkbox"/> |

DOTAZIONI

| | |
|---|-------------------------------------|
| Fresa monotagliante (mm) | Ø = 5 - 10 |
| Pinza porta fresa completa di ghiera (mm) | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Stoccaggio portautensili integrato nel basamento, 4 posti | <input checked="" type="checkbox"/> |



BLOCCAGGIO PEZZO

| | |
|--|----------------------------------|
| Morse orizzontali con doppio pressore e dispositivo di bassa pressione | 2 |
| Morse verticali con dispositivo di bassa pressione | 2 |
| Apertura massima morse orizzontali (mm) | 185 |
| Apertura massima morse verticali (mm) | 100 |
| Coppia di morse verticali con dispositivo di bassa pressione su mensole laterali | <input type="radio"/> |
| Ganasce morsa regolabili, in PVC | <input checked="" type="radio"/> |

FACCE LAVORABILI

| | |
|---|---|
| Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali, faccia inferiore) | 4 |
|---|---|

CAMPO DI LAVORO



| | |
|---|-----------|
| Sezione massima lavorabile su 4 facce - L x H (mm) | 120 x 100 |
| Sezione massima lavorabile (parzialmente) sulla faccia superiore - L x H (mm) | 185 x 100 |
| Ampiezza Y lavorabile su faccia superiore (mm) | 120 |

POSIZIONAMENTO PROFILO

| | |
|---|----------------------------------|
| Mensole Dx e Sx di supporto profilo con 4 battute escludibili | <input checked="" type="radio"/> |
| Battuta centrale scorrevole su guide lineari | <input checked="" type="radio"/> |

UNITÀ DI COMANDO E CONTROLLO

| | |
|--|----------------------------------|
| Sistema operativo Windows CE | <input checked="" type="radio"/> |
| Software di esecuzione figure standard e macro | <input checked="" type="radio"/> |
| Display LCD a colori da 5,7" touch | <input checked="" type="radio"/> |
| Porta USB | <input checked="" type="radio"/> |

Incluso disponibile