



## Nanomatic 384

# S

Centros de usinagem CNC



Pantógrafo com 2 eixos controlados, ideal para usinagens em perfilados de alumínio, PVC e aço de até 2 mm, com a possibilidade de trabalhar aço inox (opcional). A gestão do ciclo de usinagem é realizada por meio de um software intuitivo que guia o operador através de simples indicações no ecrã táctil. A conexão USB permite uma fácil ligação ao PC. O plano de trabalho rotativo em 4 faces permite aumentar a velocidade de execução e a precisão. Permite ainda utilizar ferramentas de comprimento inferior, reduzindo ao mínimo as usinagens passantes que produzem vibrações e ruídos. Troca rápida da ferramenta ISO 30. Proteção com comando pneumático da zona de trabalho.



### **Rotação da peça**

Através do comando de desbloqueio situado na consola, o rolamento de giro com movimento rotativo, pode ser movimentado manualmente com o bloqueio em 4 posições predefinidas por meio de retenções pneumáticas, para as usinagens a efetuar nas outras faces do perfil.



### **Alavanca de comando**

A alavanca permite executar o movimento vertical da unidade de fresagem. Na alavanca está alojado o botão de ativação do motor. O eletromandrill possui um porta ferramentas com ligação rápida ISO 30; nas laterais da máquina existem 4 alojamentos para o mesmo número de porta-ferramentas.



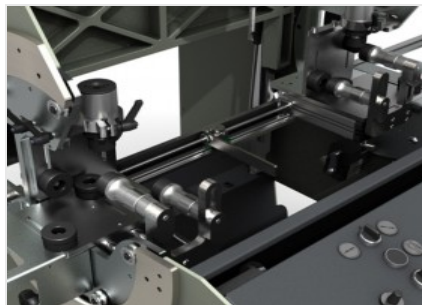
### **Topes e transportadores de rolos**

Os transportadores de rolos à direita e à esquerda fornecem suporte à usinagem de perfis de comprimentos consideráveis. Além disso um sistema de topes, também à direita e à esquerda, de regulação manual, permite posicionar a peça de maneira correta na máquina colocando-a na área de usinagem.



### **Controlo numérico**

A interface com ecrã táctil de 5,7" substitui o gabarito e permite definir as figuras a realizar e o seu posicionamento na peça, indicam a posição do tope relativo. As instruções para o operador são comunicadas em tempo real através de sinais e mensagens no ecrã, tornando a usinagem simples e intuitiva. Os movimentos de fresagem relativos aos eixos X e Y são geridos de forma eletrónica pelos eixos controlados interpolados.



### **Morsas**

A máquina possui morsas horizontais e verticais, de comando pneumático com dispositivo de baixa pressão e reguláveis manualmente, que asseguram o bloqueio correto do perfil na máquina.




**NANOMATIC 384 S / CENTROS DE USINAGEM CNC**
**CARACTERÍSTICAS**

Motor com inversor (kW)	1,1
Velocidade da ferramenta (giros/min)	1.000 ÷ 8.300
Cursos (X-Y-Z) (mm)	380 - 150 - 250
Eixos de controlo numérico (X, Y)	2
Descida manual da cabeça com sistema pneumático de bloqueio	●
Capacidade das morsas de 90° (mm)	140 x 120
Troca rápida de ferramenta	ISO 30
Diâmetro máx. da ferramenta (mm)	10
Comprimento máx. da ferramenta (mm)	95
Morsas horizontais com prensa dupla e dispositivo de baixa pressão	2
Morsas verticais com dispositivo de baixa pressão	2
Par de morsas verticais com dispositivo de baixa pressão em prateleiras laterais	○
Maxilas da morsa reguláveis, em PVC	●
Fresa de um gume (mm)	Ø = 5 - 10
Pinça porta-fresa com anilha (mm)	Ø = 5/6 - 9/10
Sistema de lubrificação por micro-névoa de água com emulsão de óleo	●
Sistema de lubrificação por injeção	○
Sistema de arrefecimento a ar (redução da temperatura de 30 °C a 6 bar em relação à temperatura do ar de entrada) e lubrificação por injeção com 1 bico, para aplicações com ferramentas para usinagens a seco	○
Apontador laser	○
Prateleiras direita e esquerda de suporte do perfil com 4 topes excluíveis	●
Tope central deslizante em guias lineares	●
Armazenagem porta-ferramentas integrada na base, 4 postos	●
Movimento fresa em guias lineares de precisão	●
Sistema operativo Windows CE	●
Software de execução das figuras padrão e macro	●
Ecrã táctil LCD a cores de 5,7"	●

Incluído ● Disponível ○