



## Copia 384

Copy router



Одноголовочный пантограф с ручным приводом, пневматической блокировкой и перемещением головки с помощью непрямого рычага. Регулируемая скорость вращения инструмента с электронным вариатором позволяет обрабатывать сталь толщиной до 2 мм и улучшает качество фрезерования и срок службы инструмента. Возможность сквозной обработки алюминия без поворота заготовки. Пневматический щуп с управлением на рукоятке.



**Непрямой рычаг перемещения головки**

Перемещение инструмента в горизонтальной плоскости осуществляется вручную с помощью рычага, что позволяет минимизировать усилия. Высота рукоятки регулируется для практичного и эргономичного использования.



**Рычаг управления**

Рычаг используется для вертикального перемещения фрезеровочного узла. Кнопка запуска двигателя расположена на рычаге управления. Электрошпиндель оснащен державкой инструментов с быстроразъемным соединением ISO 30; по бокам станка имеются 4 гнезда для держателей инструментов.



**Упоры и рольганги**

Роликовые конвейеры слева и справа обеспечивают опору при обработке профилей большой длины. Кроме того, регулируемая вручную система левых и правых упоров позволяет правильно позиционировать заготовку в станке с последующим ее перемещением в зону обработки.



**Система управления с инвертором**

Кнопочная панель управления позволяет производить пуск станка, включать двигатель и размыкать/замыкать зажимы. Наличие инвертора позволяет изменять скорость вращения двигателя с помощью потенциометра, расположенного на консоли, что делает станок пригодным для обработки стали. Дополнительная система воздушного охлаждения до -20°C позволяет обрабатывать нержавеющую сталь толщиной до 2 мм.



**Зажимы**

Станок оснащен горизонтальными пневматическими зажимами с ручной регулировкой, которые обеспечивают правильную блокировку профиля в станке. При необходимости лучшей блокировки профилей дополнительно доступна пара вертикальных пневматических зажимов.



**ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Двигатель с инвертором (кВт)  | 1,1                |
| Скорость инструмента (обороты/мин)  | 1.000 ÷ 10.000     |
| Ходы (по X-Y-Z) (мм)  | 380 - 150 - 250    |
| Мощность зажимов (мм)   | 200 x 200          |
| Крепление инструмента с захватом  | ER 16              |
| Максимальный диаметр инструмента (мм)   | 10                 |
| Максимальная длина инструмента (мм)   | 95                 |
| Пара горизонтальных зажимов   | ●                  |
| Пара вертикальных зажимов   | ○                  |
| Пара вертикальных зажимов на боковых кронштейнах  | ○                  |
| Быстрая смена инструмента   | ISO 30             |
| Регулируемая губка зажима   | ●                  |
| Фреза с одной режущей кромкой (мм)  | Ø = 5 - 10         |
| Захват фрезодержателя с зажимным кольцом (мм)   | Ø = 5/6 - 9/10     |
| Непрямой рычаг перемещения головки  | ●                  |
| Щуп с 4 диаметрами  | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Потенциометр регулировки скорости инструмента   | ●                  |
| Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии   | ●                  |
| Система инъекционной смазки   | ○                  |
| Система воздушного охлаждения (снижение температуры на 30°C при 6 бар относительно температуры воздуха на входе) и инъекционная смазка с 1 соплом, для использования с инструментами для обработки всухую | ○                  |
| Лазерный прицел   | ○                  |
| Шаблон со стандартными формами  | ●                  |
| Кронштейны справа и слева для опоры профиля с 4 исключаемыми упорами  | ●                  |
| Центральный упор со скольжением по линейным направляющим  | ●                  |
| Встроенный в станину отсек для 4-местной державки инструментов  | ●                  |
| Движение головки по прецизионным линейным направляющим  | ●                  |
| Размерные упоры на рабочем ходе осей X, Y, Z с метрической прецизионной рейкой  | ●                  |

Включено ● Доступно ○