



# Nanomatic 384

## S

обрабатывающие  
центры



Одноголовочный пантограф с 2 управляемыми осями идеально подходит для обработки профилей из алюминия, ПВХ и стали толщиной до 2 мм, с возможностью обработки нержавеющей стали (дополнительно) до 2 мм. Управление рабочим циклом осуществляется посредством интуитивной понятной программы, которая направляет действия оператора с помощью простых указаний, выводимых на сенсорный экран. USB-разъем обеспечивает удобное подключение к ПК. Поворотный с 4 сторон рабочий стол позволяет повысить скорость и точность выполнения обработок. Позволяет использование инструментов меньшей длины, ограничивая до минимума сквозную обработку профиля, которая вызывает вибрации и шум. Быстрая смена инструмента ISO 30. Защитное ограждение рабочей зоны с пневматическим управлением.



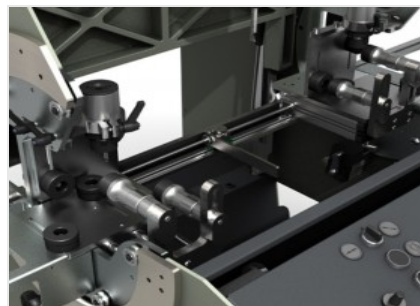
**Вращение заготовки**

Команда снятия блокировки, расположенная на консоли, служит для ручного перемещения опорно-поворотный круга с вращательным движением с блокировкой посредством пневматических упоров в 4 заданных положениях при обработке других сторон профиля.



**Рычаг управления**

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



**Зажимы**

Станок оснащен горизонтальными и вертикальными пневматическими зажимами с устройством низкого давления и ручной регулировкой, которые обеспечивают правильную блокировку профиля в станке.



**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.



**Числовое управление**

Интерфейс с сенсорным дисплеем на 5,7" заменяет шаблон и позволяет определять фигуры, которые необходимо изготовить, и их расположение на заготовке с указанием положения соответствующего упора. Инструкции оператору передаются в режиме реального времени с помощью сигналов и сообщений на дисплее, что делает обработку простой и интуитивно понятной. Движения фрезеровки по осям X и Y управляются электронным образом с помощью интерполированных управляемых осей.




**NANOMATIC 384 S / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ**
**ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	<input checked="" type="checkbox"/>
Оси с числовым управлением (X, Y)	2
Ручное опускание головки с пневматической системой блокировки	<input checked="" type="checkbox"/>
Движение головки по прецизионным линейным направляющим	<input checked="" type="checkbox"/>

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

Ось X (продольная) (мм)	380
Ось Y (поперечная) (мм)	125
Ось Z (вертикальная - ручная) (мм)	250

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Двигатель с инвертором (кВт)	1,1
Скорость инструмента (обороты/мин)	1.000 ÷ 8.300
Быстрая смена инструмента	ISO 30
Максимальный диаметр инструмента (мм)	10
Максимальная длина инструмента (мм)	95

**СИСТЕМА СМАЗКИ**

Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии	<input checked="" type="checkbox"/>
Система инъекционной смазки	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>
Лазерный прицел	<input type="checkbox"/>

**ОСНАЩЕНИЕ**

Фреза с одной режущей кромкой (мм)	Ø = 5 - 10
Захват фрезодержателя с зажимным кольцом (мм)	Ø = 5/6 - 9/10
Встроенный в станину отсек для 4-местной державки инструментов	<input checked="" type="checkbox"/>



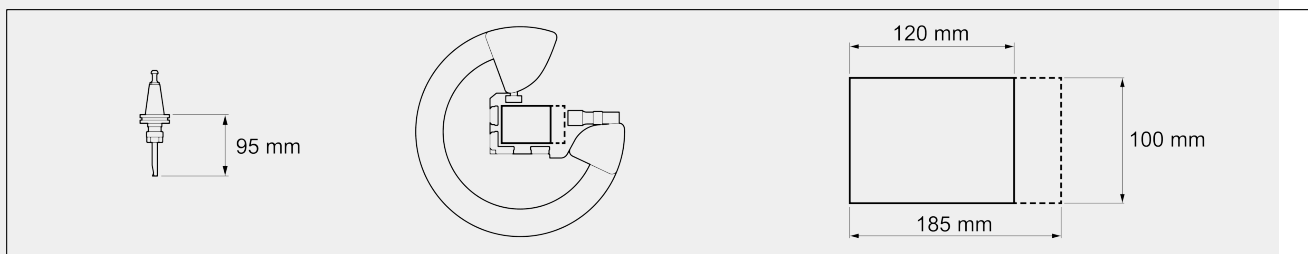
**ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**

Горизонтальные зажимы с двойным прижимом и устройством низкого давления	2
Вертикальные зажимы с устройством низкого давления	2
Максимальное раскрытие горизонтального патрона (мм)	185
Максимальное раскрытие вертикального патрона (мм)	100
Пара вертикальных зажимов с устройством низкого давления на боковых кронштейнах	○
Регулируемые губки зажима из ПВХ	●

**ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**

Прямым инструментом (верхняя сторона, боковые поверхности, нижняя сторона)	4
--	---

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН**



Максимальное обрабатываемое сечение с 4 сторон - L x H (мм)	120 x 100
Максимальное обрабатываемое сечение (частично) с верхней стороны - L x H (мм)	185 x 100
Обрабатываемая ширина Y с верхней стороны (мм)	120

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ**

Кронштейны справа и слева для опоры профиля с 4 исключаемыми упорами	●
Центральный упор со скольжением по линейным направляющим	●

**БЛОК УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ**

Операционная система Windows CE	●
Программное обеспечение по исполнению стандартных форм и макросов	●
Цветной сенсорный ЖК-дисплей 5,7"	●
USB-порт	●

Включено ● Доступно ○