



COPIA 384

Kopierfräsmaskiner



Manuell kopierfräs med ett fräshuvud, pneumatisk låsning och förflyttning av fräsenheten med styrspak. Verktygets rotationshastighet kan justeras med en elektrisk frekvensomriktare för bearbetning av arbetsdetaljer i stål på upp till 2 mm, samt för en bättre fräskvalitet och en längre verktygslivslängd. Möjlighet att utföra längsgående bearbetningar på aluminium utan att vrida materialet. Halkfritt arbetsbord. Kopierstift med manuell styrning.



Handtag för förflyttning av huvud

Verktygets horisontella matning styrs med en spak. Handtagets höjd är justerbar för att anpassa den till en praktisk och ergonomisk position.



Styrspak

Med spaken kan fräsenheten förflyttas vertikalt. På styrspaken finns motorns startknapp. Spindel har en verktygshållare med snabbfäste ISO 30. På sidorna av maskinen finns 4 hylsor för lika många verktygshållare.



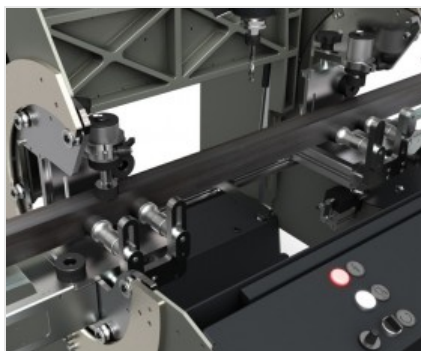
Klampar

Maskinen har horisontella och vertikala klampar som styrs pneumatiskt med lågtrycksventil och justeras manuellt, vilket säkerställer korrekt låsning av profilen i maskinen. För ännu bättre klampning vid behov finns två pneumatiska vertikala klampar.



Anslag och rullbanor

Rullbanorna till höger och vänster ger stöd till bearbetning av extra långa profiler. Ett anslagssystem, även detta på höger och vänster sida, med manuell inställning, gör det möjligt att placera arbetsstycket på ett korrekt sätt i maskinen och förflytta det till bearbetningsområdet.



Kontroll med inverter

Kontrollpanel för styrning av maskinens funktioner. Med invertern är det möjligt att variera varvtalet med en potentiometer placerad på konsolen, vilket gör maskinen lämplig för stålbearbetning. Ett luftkylningsystem (option) på -20°C gör det möjligt att bearbeta rostfritt stål med en tjocklek på upp till 2 mm.

**EGENSKAPER**

| | |
|--|--------------------|
| Bladmotor med inverter (kW) | 1,1 |
| Verktygshastighet (varv/min) | 1.000 ÷ 10.000 |
| Slaglängder (X-Y-Z) (mm) | 380 - 150 - 250 |
| Klampkapacitet (mm) | 200 x 200 |
| Verktygsfäste med hylsa | ER 16 |
| Maximal verktygsdiameter (mm) | 10 |
| Maximal verktygslängd (mm) | 95 |
| Klamparnas horisontella vridmoment | ● |
| Klamparnas vertikala vridmoment | ○ |
| Två vertikala klampar på sidohyllor | ○ |
| Snabbt verktygsbyte | ISO 30 |
| Justerbar klampback | ● |
| Enskärfräs (mm) | Ø = 5 - 10 |
| Hylsa fräshållare försedd med låsring (mm) | Ø = 5/6 - 9/10 |
| Indirekt spak för förflyttning av huvud | ● |
| Följarfinger med 4 diameter | Ø = 5 - 6 - 8 - 10 |
| Potentiometer justering av verktygshastighet | ● |
| Dimsmörjningssystem med vatten och oljeemulsion | ● |
| Smörjsprutningssystem | ○ |
| Luftkylsystem (temperatursänkning med 30°C vid 6 bar jämfört med inloppsluftens temperatur) och insprutningssmörjning med 1 munstycke, för applikationer med torra bearbetningsverktyg | ○ |
| Laserpekare | ○ |
| Mask med standardfigurer | ● |
| Höger och vänster hylla för stödprofil med 4 exkluderbara anslag | ● |
| Skjutbart centralt anslag på linjär räls | ● |
| Förvaring av verktygshållare integrerad i stativet, 4 platser | ● |
| Huvudrörelse på linjär precisionsräls | ● |
| Mätare längs med slaglängderna för axlarna X, Y och Z med metrisk precisionslinjal | ● |

Ingår ● Tillgänglig ○