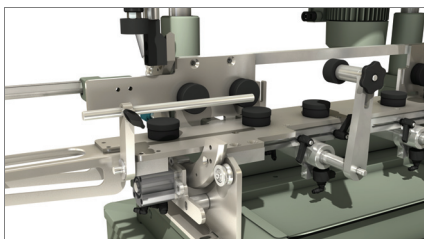


Nanomatic 360 S

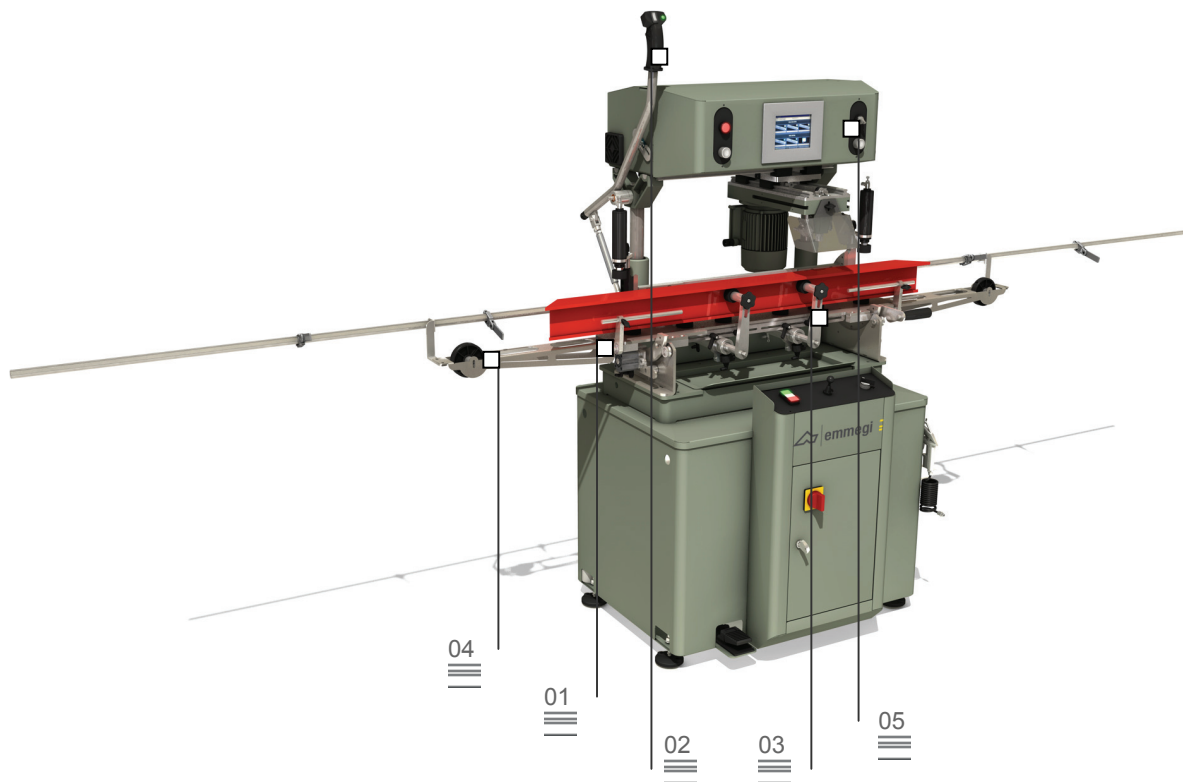
Pantografo elettronico



Rotazione pezzo 01

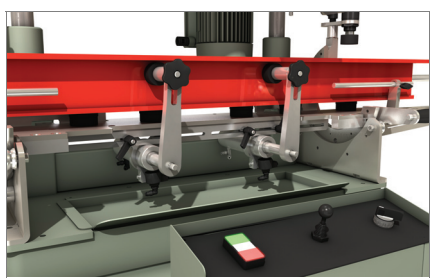


Cloche comando 02

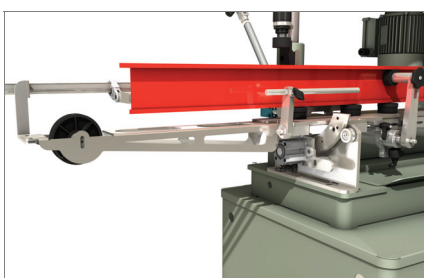


Pantografo con 2 assi controllati, ideale per lavorazioni su profilati di alluminio e PVC. La gestione del ciclo di lavoro avviene attraverso un software intuitivo che guida l'operatore attraverso semplici indicazioni sul display touch screen. La connessione USB permette un agevole collegamento al PC. Il sistema di rotazione del piano morsa (brevettato) permette di ruotare rapidamente il pezzo di 90° senza sbloccare le morse; 2 arresti pneumatici assicurano il bloccaggio. Questo dispositivo velocizza e rende più precise le lavorazioni da eseguirsi su 2 facce del pezzo.

Morse 03



Battute e rulliere 04



Controllo numerico 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Nanomatic 360 S

Pantografo elettronico

01 Rotazione pezzo

Attraverso il pedale di sblocco, la ralla con movimento rotatorio, può essere movimentata manualmente con bloccaggio su 2 posizioni predefinite mediante arresti pneumatici, per le lavorazioni da effettuare sulle altre facce del profilo.

02 Cloche comando

La leva consente di eseguire il movimento verticale dell'unità di fresatura. Sulla cloche è alloggiato il pulsante di avvio del motore e si trovano i pulsanti che consentono, senza dover staccare le mani, di selezionare le differenti movimentazioni macchina.

03 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.

04 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. La posizione delle battute a cui riferire il pezzo viene indicata di volta in volta dal controllo numerico.

05 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. Il movimento di discesa del mandrino, come la rotazione del pezzo, avvengono manualmente. Questa macchina è dotata di porta USB per agevolare il trasferimento di dati.

CARATTERISTICHE	● incluso	○ opzionale
Motore 2 velocità (kW)	0,35 / 0,45	
Velocità utensile (giri/min.)	5.000 ÷ 10.000	
Corse (X-Y-Z) (mm)	360 – 120 – 175	
Assi a controllo numerico (X, Y)	2	
Sistema pneumatico di bloccaggio della discesa verticale	●	
Capacità morse a 90° (mm)	200 x 200	
Attacco utensile con pinza max (mm)	Ø = 10	
Morse orizzontali e verticali con dispositivo di bassa pressione	●	
Ganasce morsa regolabili, in PVC	●	
Ganascia supplementare per lavorazione di profili fascia	●	
Puntatore laser	○	
Fresa monotagliante (mm)	Ø = 6 – 8	
Pinza porta fresa completa di ghiera (mm)	Ø = 6 – 8 – 10	
Sistema di lubrificazione micronebbia ad acqua con emulsione d'olio	●	
Sistema di lubrificazione ad iniezione	○	
Aste Dx e Sx millimetriche con 6 battute escludibili	●	
Battuta centrale	○	
Rulliera Dx e Sx di supporto profilo	●	
Pistola aria compressa per pulizia	●	
Vaschetta rimovibile raccogli-truciolo e refrigerante	●	
Connessione a scheda di rete RJ45	○	
Sistema operativo Windows CE	●	
Software di esecuzione figure standard macro	●	
Software Nanocam per PC	○	
Display LCD a colori da 5,7" touch	●	