



Nanomatic 360 S

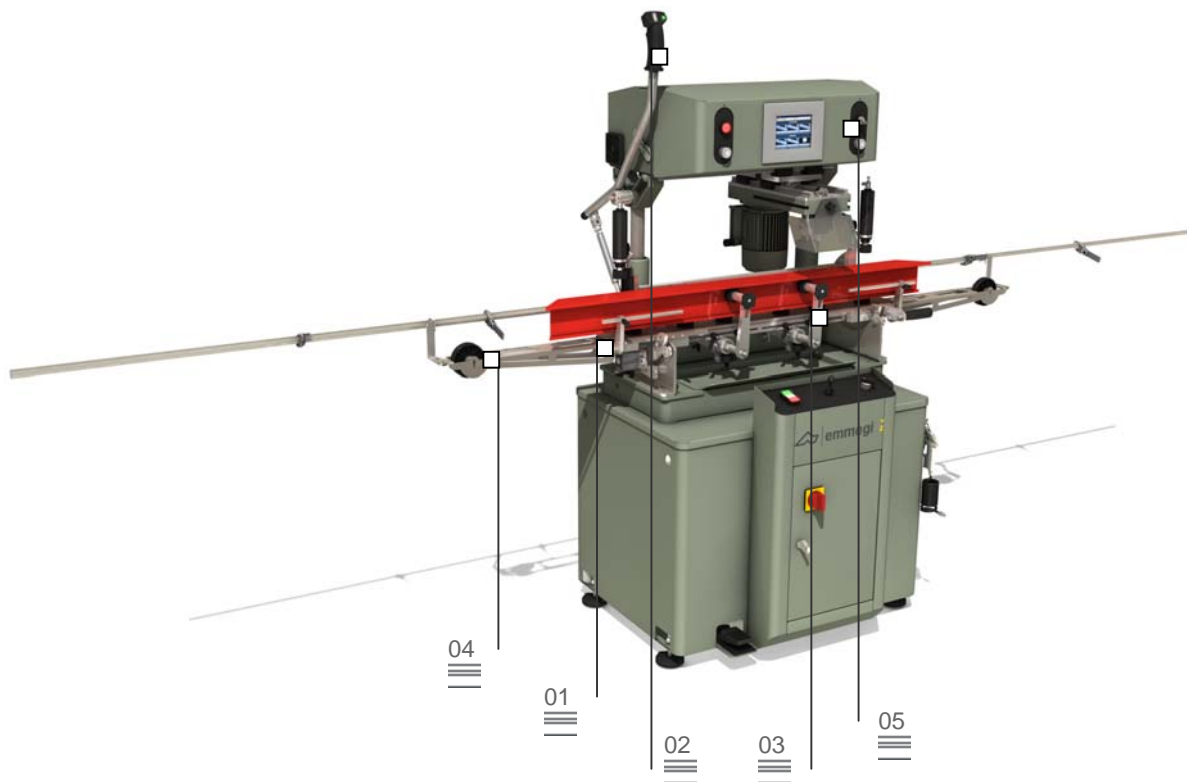
Pantógrafo electrónico



Rotación pieza 01

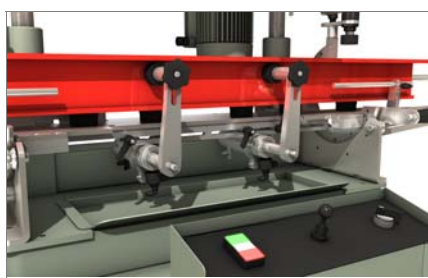


Palanca de mando 02

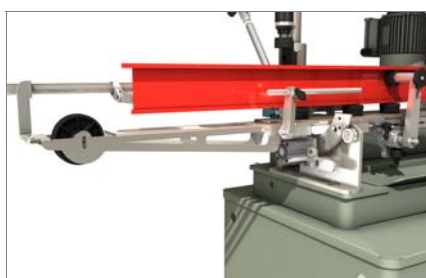


Pantógrafo con 2 ejes controlados, ideal para trabajos en perfiles de aluminio y PVC. La gestión del ciclo de trabajo se realiza mediante un software intuitivo que guía al operador a través de simples indicaciones en la pantalla táctil. La conexión USB permite una ágil conexión al ordenador. El sistema de rotación del plano mordaza (patentado) permite girar rápidamente la pieza en 90° sin desbloquear las mordazas; 2 paros neumáticos aseguran el bloqueo. Este dispositivo hace más rápidos y precisos los trabajos que se van a realizar en 2 caras de la pieza.

Mordazas 03



Topes y rodillos 04



Control numérico 05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

Nanomatic 360 S

Pantógrafo electrónico

01 Rotación pieza

Con el pedal de desbloqueo, la rangua con movimiento giratorio, se puede mover manualmente con bloqueo en 2 posiciones predefinidas con paros neumáticos, para el trabajo que se va a realizar en las otras caras del perfil.

02 Palanca de mando

La palanca permite realizar el movimiento vertical de la unidad de fresado. En la palanca hay un pulsador de encendido del motor y pulsadores que permiten, sin tener que despegar las manos, seleccionar los diferentes movimientos de la máquina.

03 Mordazas

La máquina presenta mordazas horizontales y verticales, con mando neumático con dispositivo de baja presión y regulables manualmente, que aseguran el bloqueo correcto del perfil en la máquina.

04 Topes y rodillos

Los rodillos ubicados a la derecha e izquierda proporcionan soporte al trabajo de perfiles de considerable longitud. Además, un sistema de topes, también a la derecha e izquierda, de regulación manual, permite ubicar correctamente la pieza en la máquina llevándola al área de trabajo. La posición de los topes a los que se refiere la pieza se indica a su vez en el control numérico.

05 Control numérico

La interfaz con la pantalla táctil de 5,7" sustituye el gálbo y permite definir las figuras que se van a realizar y su ubicación en la pieza, indicando la posición del tope relativo. Las instrucciones para el operador se comunican en tiempo real con señales y mensajes en la pantalla, haciendo que el trabajo sea simple e intuitivo. Los movimientos de fresado que se refieren a los ejes X e Y se realizan electrónicamente con los ejes controlados interpolados. El movimiento de descenso del mandril, como la rotación de la pieza, se realiza manualmente. Esta máquina presenta un puerto USB para agilizar la transferencia de datos.

CARACTERÍSTICAS	● <i>incluso</i> ○ <i>opcional</i>
Motor 2 velocidades (kW)	0,35 / 0,45
Velocidad herramientas (revoluciones/min.)	5.000 ÷ 10.000
Carreras (X-Y-Z) (mm)	360 – 120 – 175
Ejes con control numérico (X, Y)	2
Sistema neumático de bloqueo del descenso vertical	●
Capacidad mordazas de 90° (mm)	200 x 200
Unión herramientas con pinza máx (mm)	Ø = 10
Mordazas horizontales y verticales con dispositivo de baja presión	●
Tenazas mordaza regulables, en PVC	●
Tenaza suplementaria para trabajar la cara de los perfiles	●
Puntero láser	○
Fresadora de torno (mm)	Ø = 6 – 8
Pinza porta fresadora completa con anillo (mm)	Ø = 6 – 8 – 10
Sistema de lubricación microniebla de agua con emulsión de aceite	●
Sistema de lubricación e inyección	○
Barras derechas e izquierdas con 6 topes que se pueden eliminar	●
Tope central	○
Transportador de rodillos derecho e izquierdo de soporte del perfil	●
Pistola de aire comprimido para limpieza	●
Cuba removible recolectaciones-virutas y refrigerante	●
Conexión con tarjetas de red RJ45	○
Sistema operativo Windows CE	●
Software de ejecución de figuras estándar macro	●
Software Nanocam para ordenador	○
Pantalla LCD a color de 5,7" táctil	●