



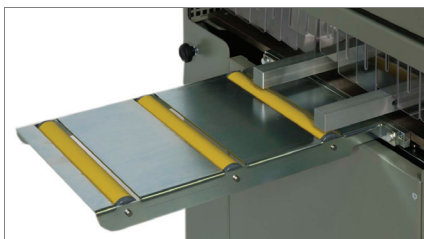
emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

bg #1



Ролков конвейер за поддържане на профила

01



Контейнер за събиране на стружки

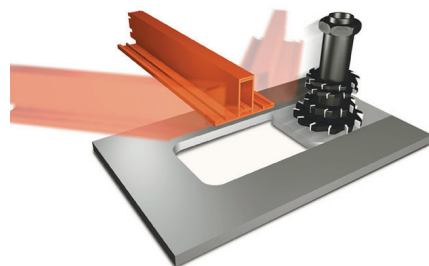
02

Lilliput 350 A

Автоматична челна фреза



Хоризонтална челна фреза с електропневматично подаване, картер и автоматичен работен цикъл. Фрезование под остър или тъп ъгъл от $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Скоростта на въртене на режещия инструмент може да се променя с електронен превключвател за подобряване качеството на обработката върху лакирания профил и отрязан под остър или тъп ъгъл. Бърза смяна на обработващия инструмент с пневматично управление. Устойчива на надраскване работна плоскост. Самообръщаният се револверен фалц прекъсва контакта между фалца и частта по време на подаването. Работна зона изцяло обтекаема.



Управление с инвертор

03

Група стегци и устройство за рязане под остър или тъп ъгъл

04

Бърза пневматична смяна

05



Lilliput 350 A

Автоматична челна фреза

01

Ролков конвейер за поддържане на профила

Позволява правилното позициониране в машината и стабилно поставяне на профила в работната зона. Плъзгащите ролки позволяват улесняването на операциите по движението на профила.

02

Контейнер за събиране на стружки

Кутия, поставена в долната част на машината позволява събирането на стружките, образувани по време на обработката като улеснява операциите по почистването.

03

Управление с Инвертор

Пултът с бутони на контролното табло на машината позволява да се управлява хидравличното подаване на обработващите инструменти, продухване с въздух за почистване на плоскостта със стегите, задействане със защитен прекъсвач, бърза смяна на обработващия инструмент. Наличието на инвертор позволява да се промени броя на оборотите на двигателя, които се визуализират на цифровия дисплей.

04

Група стегите и устройство за рязане под остър или тъп ъгъл

Стегите, хоризонтални или вертикални, са с пневматично задвижване с устройство за ниско налягане. Устройството за рязане под остър или тъп ъгъл се управлява с възможност за смяна на ъгъла от -45° до $+45^\circ$ с ръчно задвижване. Отчитането на позицията се извършва чрез градуирана скала.

05

Бърза пневматична смяна

Револверният фалц, който е регулируем в 6 различни позиции, е снабден с устройство, което позволява бързото автоматично отдалечаване от частта за извършването на различните обработки.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Двигател с инвертор: 2,2 kW

Променлива скорост на режещия инструмент: 4000 ÷ 7000 оборота/мин.

Работен ход: 350 мм

Капацитет на захващане на стегите: 240x120 Н мм

Хоризонтална и вертикална пневматична стяга с устройство за ниско налягане

Револверен фалц за дълбочина с 6 позиции

Държач за фрезер $\varnothing 27/32 \times 160$ мм

Макс. диаметър на фрезата: 200 мм

Дисплей със светодиоден индикатор за визуализиране на скоростта на режещия инструмент

Пулверизираща система за смазване с водно-маслена емулсия

Монтиране на съединение за всмукване на дима

Основа с магазин за обработващите инструменти и кутия за събиране на стружките

Ролков конвейер за поддържане на профила L=500 мм

Въздушно издухване за почистване на плоскостта със стегите

Пистолет за почистване със състен въздух