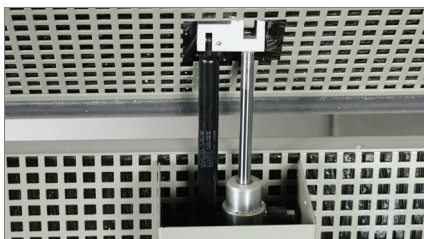


Lilliput 350 A Inso

Автоматична челна фреза



Задвижващ цилиндър за тунела 01



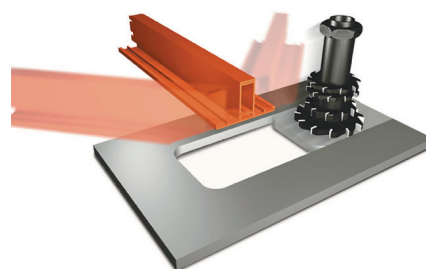
Контейнер за събиране на стружки 02



02

03

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. Звукоизолираният тунел с дължина 1100 мм или 2000 мм, с автоматично управление, намалява шума, издаван от машината при около 75 dB (само при фрезование под прав ъгъл от 90°). Самообръщаният се револверен фалц прекъсва контакта между фалца и частта по време на подаването.



Управление с инвертор 03

Група стегци и устройство за рязане под остър или тъп ъгъл 04

Бърза пневматична смяна 05



Lilliput 350 A Inso

Автоматична челна фреза

01

Задвижващ цилиндър за тунела

Пневматичен цилиндър осигурява отварянето/затварянето на горната вратичка на звукоизолирания тунел. Като натиска с две ръце командните бутони, операторът позволява движението му.

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

Звездовиден фалц

Революционният 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 обороти/мин.

Работен ход: 350 мм

Капацитет на захващане на стегите: 240x120 Н мм

Хоризонтална и вертикална пневматична стяга с устройство за ниско налягане

Революционен 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

Звукоизолиран тунел с горна вратичка и задно отваряне

Въздушно издухване за почистване на плоскостта със стегите

Пистолет за почистване със състен въздух