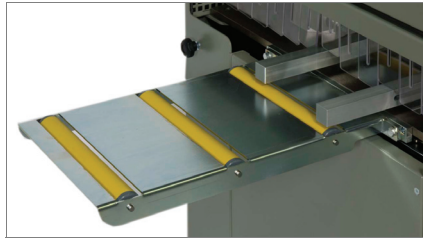


dk #1

Lilliput 350 A

Automatisk endefræser



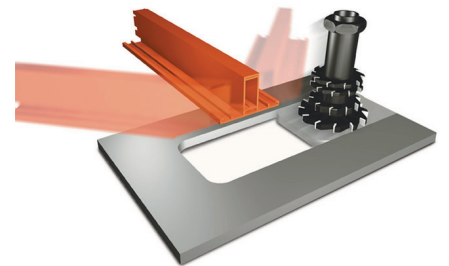
Rulleconveyor til understøttelse af profil 01



Opsamling af spåner 02



Horisontal endefræser med elektropneumatisk fremføring, afskærmning og automatisk bearbejdningscyklus. Ikke-retvinklet fræsning ved $+45^{\circ}/90^{\circ}/-45^{\circ}$. Variabel rotationshastighed for værktøjet ved hjælp af elektronisk hastighedsvariator for at forbedre bearbejdningskvaliteten på lakerede og ikke-retvinklede profiler. Pneumatisk system til hurtig udskiftning af fræsere. Ridsefast arbejdsbord. Revolverstoppet med automatisk hældningsfunktion sikrer, at emnet ikke kommer i berøring med stoppet i forbindelse med fremføringen. Komplet afskærmet arbejdsområde.



Styring med inverter 03

Clamps og aggregat til ikke-retvinklet fræsning 04

Pneumatisk system til hurtig udskiftning 05



Lilliput 350 A

Automatisk endefræser

01

Rulleconveyor til understøttelse af profil

Muliggør en korrekt placering i maskinen og sikker understøttelse af profilen i bearbejdningsområdet. Rullerne forenkler transporten af profilen.

02

Opsamling af spåner

En skuffe i maskinens nederste del opsamler spånerne fra bearbejdningen og forenkler herved rengøringen.

03

Styring med inverter

Knapperne på maskinens kontrolpanel muliggør styring af elektropneumatisk fremføring af fræseaggregatet, luftpust til rengøring af bordet med clamps, igangsætning med sikkerhedskontakt samt hurtig udskiftning af fræserne. Inverteren gør det muligt at ændre motorens omdrejningshastighed, som vises på det digitale display.

04

Clamps og aggregat til ikke-retvinklet fræsning

De pneumatiske horisontale eller vertikale clamps er udstyret med lavtryksaggregat. De ikke-retvinklede fræsninger udføres med mulighed for manuel ændring af hældningen fra -45° til +45°. Positionen aflæses ved hjælp af linealen eller skalaen med vinkelgrader.

05

Pneumatisk system til hurtig udskiftning

Udskiftningen af fræserne sker pneumatisk ved hjælp af knappen på kontrolpanelet. Herved kan fræserne i maskinen hurtigt udskiftes i forbindelse med forskellige former for bearbejdnings.

TEKNISKE KARAKTERISTIKA

| | |
|--|---------------|
| Motor med inverter (kW) | 2,2 |
| Variabel hastighed for værktøjet (omdr./min.) | 4000 + 7000 |
| Slaglængde (mm) | 350 |
| Clampenes kapacitet (mm) | 240 x 120 |
| Horisontal og vertikal pneumatisk clamp med lavtryksaggregat | • |
| Revolverstop for dybde med 6 pladser | • |
| Fræserhylster (Ø x længde) (mm) | 27 / 32 x 160 |
| Fræserens maks. Ø (mm) | 200 |
| Display med LED til fremvisning af værktøjets hastighed | • |
| Olieindsprøjtningssystem | • |
| Klargjort til kobling til bortledning af røg | • |
| Sokkel med fræsermagasin og skuffe til opsamling af spåner | • |
| Rulleconveyor til understøttelse af profil, længde (mm) | 500 |
| Luftpust til rengøring af bord med clamps | • |
| Trykluftspistol til rengøring | • |