

Lilliput 350 A

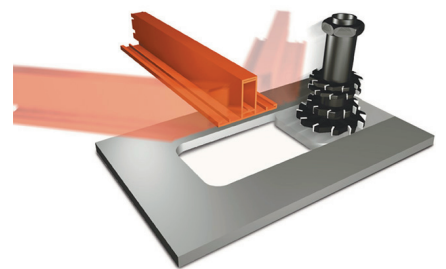
Grugeuse en bout automatique

Chemin d'aménagement du profilé 01

Bac à copeaux 02



Fraiseuse en bout horizontale à avance électropneumatique. Fraisage en biais à +45° / 90° / -45°. Vitesse de rotation outil modifiable à l'aide d'un variateur électronique afin d'améliorer la qualité de l'usinage sur les profilés peints et en biais. Changement rapide du groupe de fraisage assuré par commande pneumatique. Plan de travail anti-rayures. La butée revolver auto-escamotable supprime le contact entre la butée et la pièce durant l'avance. Zone d'usinage intégralement protégée par un carter.



Commande avec onduleur 03

Groupe d'étaux et fraisage en biais 04

Changement rapide pneumatique 05



Lilliput 350 A

Grugeuse en bout automatique

01

Chemin d'aménagement du profilé

Le chemin d'aménagement du profilé permet de positionner le profilé en machine et de veiller à ce qu'il repose sur la zone d'usinage en toute sécurité. Les glissières à rouleaux facilitent les opérations de manutention du profilé.

02

Bac à copeaux

Un tiroir ménagé dans la partie inférieure de la machine permet de collecter les copeaux résultant de l'usinage, ce qui facilite les opérations de nettoyage.

03

Commande avec onduleur

Le pupitre de commande ménagé sur le tableau de commande de la machine permet de gérer l'avance oléopneumatique du groupe de fraisage, un jet d'air pour le nettoyage de la base de l'étau, la mise sous tension à l'aide de l'interrupteur de sécurité et le changement rapide d'outil. La présence d'un onduleur permet de modifier le nombre de tours du moteur reproduits sur l'afficheur numérique.

04

Groupe d'étaux et fraisage en biais

Horizontaux ou verticaux, les étaux à actionnement pneumatique sont dotés d'un dispositif de basse pression. Le fraisage en biais offre la possibilité de modifier, à travers un mouvement manuel, la gamme de pivotement de -45° à $+45^\circ$. La lecture de la position se fait par le biais d'une échelle millimétrée.

05

Changement rapide pneumatique

Le changement du groupe de fraisage se fait par action pneumatique à l'aide de la commande ménagée sur le tableau de commande, ce qui permet de modifier rapidement le groupe de fraisage logé en machine pour pouvoir effectuer les différents usinages.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Moteur avec onduleur: (kW)	2,2
Vitesse de l'outil modifiable: (giri/min.)	4000 ÷ 7000
Course: (mm)	350
Capacité des étaux: (mm)	240x120
Etaux horizontal et vertical pneumatiques avec dispositif de basse pression	
Butée revolver de profondeur à 6 positions	
Fourreau porte-fraise \varnothing (mm)	27/32x160
Diamètre max. de la fraise : (mm)	200
Afficheur de vitesse de rotation de l'outil (LED)	
Système de lubrification par injection	
Pré-équipement pour la fixation du dispositif d'aspiration des fumées	
Embase avec magasin groupes de fraisage et transporteur d'évacuation des copeaux	
Chemin d'aménagement du profilé L (mm)	500
Jet d'air pour le nettoyage de la base de l'étau	
Pistolet à air comprimé pour le nettoyage	