



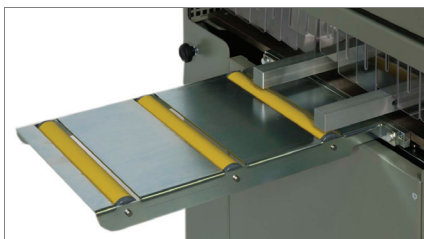
emmegi

Aluminium

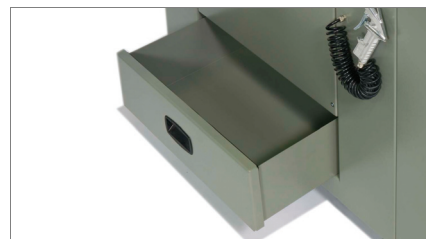
Steel

Pvc

pl #1



Rolotek do podparcia profilu 01



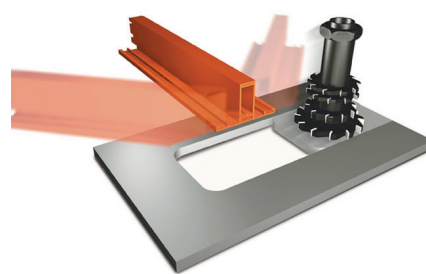
Odbiór wiórów 02

Lilliput 350 A

Automatyczna frezarka czołowa



Pozioma frezarka czołowa z posuwem elektropneumatycznym, osłonami i automatycznym cyklem pracy. Frezowanie pod kątem $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Prędkość obrotowa narzędzia ustawiana za pomocą regulatora elektronicznego podnosi jakość obróbki kątowej profili malowanych. Szybka pneumatyczna zmiana zespołu frezów. Stół roboczy odporny na zarysowania. Samoczynnie odchylany ogranicznik obrotowy pozwala uniknąć kontaktu pomiędzy ogranicznikiem i elementem podczas jego przesuwania. Całkowicie osłonięta strefa robocza.



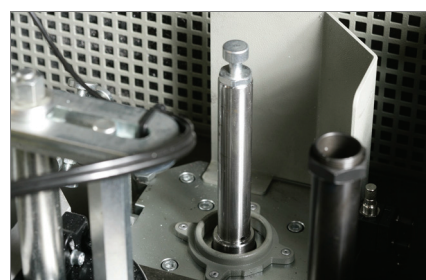
Sterowanie falownikowe 03



Zespół zacisków i ograniczników do obróbki kątowej 04



Szybka zmiana pneumatyczna 05



Lilliput 350 A

Automatyczna frezarka czołowa

01 Rolotok do podparcia profilu

Zapewnia prawidłowe ułożenie w maszynie i bezpieczne podparcie profilu w strefie obróbki. Ruchome rolki ułatwiają przesuwanie profilu.

02 Odbiór wiórów

Zbiornik umieszczony w dolnej części maszyny umożliwia odbieranie wiórów wytwarzanych podczas obróbki, co ułatwia czyszczenie maszyny.

03 Sterowanie falownikowe

Panel sterowniczy maszyny umożliwia sterowanie hydrauliczno-pneumatycznym posuwem zespołu frezu i nadmuchem powietrza do czyszczenia zacisków oraz uruchomienie maszyny zatrzymanej wyłącznikiem bezpieczeństwa, a także szybką zmianę narzędzia. Falownik umożliwia zmianę prędkości obrotowej silnika, która jest pokazywana na wyświetlaczu cyfrowym.

04 Zespół zacisków i ograniczników do obróbki kątowej

Zarówno poziome, jak i pionowe zaciski pneumatyczne są wyposażone w urządzenie niskiego ciśnienia. Ogranicznik do obróbki kątowej daje możliwość ręcznej zmiany kątów nachylenia w zakresie od -45° do $+45^{\circ}$. Odczyt pozycji dokonuje się na skali stopniowej.

05 Pneumatyczny układ szybkiej zmiany

Zespół frezów jest zmieniany pneumatycznie za pomocą przycisku umieszczonego na panelu sterowniczym. Umożliwia to szybką zmianę zespołu frezów założonego na maszynę w celu wykonania innych rodzajów obróbki.

DANE TECHNICZNE

Silnik z falownikiem: 2,2 kW

Prędkość obrotowa narzędzia regulowana w zakresie: 4000 ÷ 7000 obrotów/min.

Skok: 350 mm

Siła mocowania zacisków: 240x120 H mm

Pneumatyczny zacisk poziomy i pionowy z urządzeniem niskiego ciśnienia

6-pozycyjny obrotowy ogranicznik głębokości

Uchwyt tulejkowy frezu \varnothing 27/32x160 mm

Max średnica frezu: 200 mm

Wyświetlacz diodowy prędkości obrotowej narzędzia

System mikromgłowego smarowania wodnego z emulsją olejową

Miejsce na podłączenie odciągu oparów

Podstawa z magazynkiem zespołów frezów z systemem odprowadzania wiórów

Rolotok do podparcia profilu L=500 mm

Nadmuch powietrza do czyszczenia zacisków

Pistolet sprężonego powietrza do czyszczenia