

Lilliput 350 A

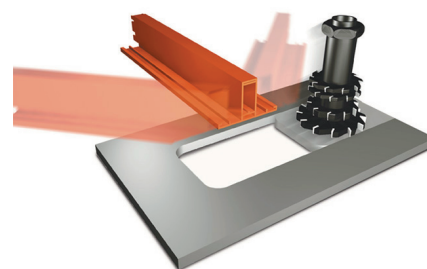
Entestadeira automática

Bancada de rolos de suporte do perfil 01

Colheita de cavacos 02



Entestadeira horizontal com avançamento eletropneumático, carterização e ciclo de usinagem automático. Fresagem fora de esquadro $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Velocidade variável de rotação da ferramenta com variador eletrônico para melhorar a qualidade das usinagens sobre o perfil pintado e fora de esquadro. Troca rápida do grupo fresas com comando pneumático. Plano de usinagem anti-arranhão. O tope de revólver auto-basculante anula o contato entre o tope e a peça durante o avançamento. Área de usinagem integralmente carenada.



Controle com Inverter 03

Grupo morsa e fora de esquadro 04

Troca rápida pneumática 05



Lilliput 350 A

Entestadeira automática

01

Bancada de rolos de suporte do perfil

Permite um correto posicionamento na máquina e um apoio seguro do perfil na área de usinagem. Os rolos de deslizamento permitem facilitar as operações de movimentação do perfil.

02

Colheita de cavacos

Uma gaveta, posta no lado inferior da máquina, permite a colheita de cavacos gerados na usinagem, facilitando as operações de limpeza.

03

Controle com Inverter

A botoeira do painel de controle da máquina permite gerir o avançamento hidropneumático do grupo fresa, sopro de ar para a limpeza do plano das morsas, colocação em funcionamento com interruptor de segurança, troca rápida do grupo fresas. A presença de inverter permite alterar o número de rotações do motor que são visualizadas sobre display digital.

04

Grupo morsas e fora de esquadro

As morsas horizontais ou verticais são de acionamento pneumático com dispositivo de baixa pressão. O fora de esquadro é gerido com a possibilidade de alterar a inclinação de -45° a $+45^\circ$ com movimentação manual. A leitura da posição é feita por meio de escala graduada.

05

Troca rápida pneumática

A troca do grupo fresas é feita pneumaticamente por meio do comando posto no painel de controle. Isto permite alterar rapidamente o grupo fresas posicionado na máquina, para realizar as distintas usinagens.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor com inverter: 2,2 kW

Velocidade variável da ferramenta: 4.000 ÷ 7.000 R.P.M.

Curso: 350 mm.

Capacidade das morsas: 200x120 H mm.

Morsa horizontal e vertical pneumática com dispositivo de baixa pressão

Tope de profundidade com revólver de 6 posições

Luva de acoplamento porta-fresas de 27/32x160 mm. de diâmetro

Diâmetro máximo da fresa: 200 mm.

Display com led de visualização da velocidade da ferramenta

Sistema de lubrificação por microneblina de água com emulsão de óleo

Predisposição de engate para aspiração de fumos

Base com magazine porta-grupos fresas e gaveta de colheita de cavacos

Bancada de rolos de suporte do perfil de C=500 mm.

Sopro de ar de limpeza do plano da morsa

Pistola de ar comprimido para limpeza