

## Lilliput 350 A

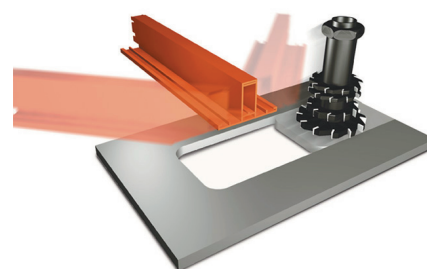
Автоматический  
торцефрезерный станок

Опорный ролик профиля 01

Сборка стружки 02



Горизонтальный торцовочный станок с электропневматической подачей, защитным картером и автоматическим рабочим циклом. Фрезерная обработка под углами  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Для улучшения качества обработки профилей с лакокрасочным покрытием и имеющих непрямоугольную форму, скорость вращения инструмента может изменяться с помощью электронного вариатора. Имеется система быстрой замены группы фрез, снабженная пневмоприводом. Рабочий стол имеет покрытие, защищающее от нанесения царапин. Самопрокидывающийся револьверный ограничитель предотвращает контакт ограничителя с изделием в процессе подачи. Рабочая зона имеет полностью обтекаемую форму.



Управление посредством инвертора 03

Узел прижимов и установки под углом 04

Быстрая пневматическая замена фрез 05



# Lilliput 350 A

## Автоматический торцефрезерный станок

### 01 Опорный рольганг профиля

Станок оснащен опорным рольгангом профиля, который позволяет правильно и безопасно устанавливать профиль в станок. Ролики скольжения способствуют перемещению профиля.

### 02 Сборка стружки

Ящик, установленный в нижней части станка, служит для сбора стружки после обработки, что способствует чистке.

### 03 Управление посредством инвертора

Кнопочная панель пульта управления позволяет управлять гидropневматической подачей фрез, подачей сжатого воздуха для чистки поверхности прижимов, включением посредством предохранительного выключателя и быстрой заменой шпинделя. Инвертор позволяет менять число оборотов двигателя, которые выводятся на цифровой дисплей.

### 04 Узел прижимов и установки под углом

Вертикальные или горизонтальные зажимы имеют пневматическое управление посредством устройства низкого давления. Обработка под углом может осуществляться с возможностью изменения наклона в диапазоне от  $-45^\circ$  до  $+45^\circ$  ручным перемещением. Отсчет угла осуществляется с помощью градуированной шкалы.

### 05 Быстрая пневматическая замена фрез

Замена узла фрез осуществляется пневматически с помощью команды с панели управления. Такая система позволяет быстро менять узел фрез в станке с целью выполнения различных видов обработки.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Двигатель с инвертором: 2,2 кВт

Варьируемая скорость шпинделя: 4000 ÷ 7000 об/мин.

Ход: 350 мм

Зажимаемое сечение: 240x120 Н мм

Горизонтальные и вертикальные пневматические прижимы с устройством низкого давления

6-позиционный ограничитель глубины фрезерования

Оправка для фрезы  $\varnothing 27/32 \times 160$  мм

Макс. диаметр фрез: 200 мм

Дисплей на светодиодах для визуализации скорости шпинделя

Система смазки масляным туманом

Гнездо для вытяжки отходящих газов

Основание станка с палетой для хранения фрез и системой удаления стружки

Опорный рольганг профиля L=500 мм

Подача воздуха для чистки поверхности прижима

Пневмопистолет для удаления стружки