

Lilliput 350 A Inso

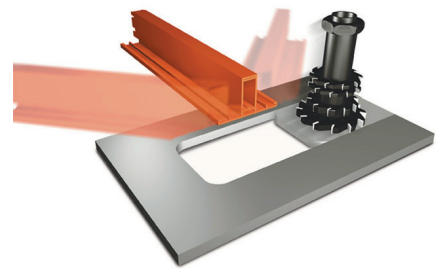
Автоматический торцефрезерный станок

Цилиндр управления туннелем 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. Рабочая зона звукоизолирована и имеет полностью обтекаемую форму. Звукоизолирующий туннель длиной 1100 или 2000 мм имеет автоматическое управление и обеспечивает снижение уровня излучаемого станком шума до величины примерно 75 дБ (только фрезерная обработка под углом 90°). Самопрокидывающийся револьверный ограничитель предотвращает контакт ограничителя с изделием в процессе подачи.



Управление посредством инвертора 03

Узел прижимов и установки под углом 04

Упор 05



Lilliput 350 A Inso

Автоматический торцефрезерный станок

01

Цилиндр управления туннелем

Пневматический цилиндр обеспечивает открытие/закрытие верхней дверцы звукопроницаемого туннеля. Двукратная разрешающая команда оператора посредством кнопок управления позволяет выполнять движения.

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 запускать станок, включать двигатель и открывать/закрывать зажимы. Присутствие инвертора позволяет менять число оборотов двигателя, которые выводятся на цифровой дисплей. 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° до $+45^\circ$ ручным перемещением. Отсчет угла осуществляется с помощью градуированной шкалы.

05

Упор

Регулировка осуществляется в 6 различных положениях; поворотный упор оснащен устройством, которое позволяет выполнять быстрый автоматический отвод от изделия 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 ролик профилей L=500 мм

Звукопроницаемый туннель с верхней дверцей и открытием сзади

Подача воздуха для чистки поверхности прижима

Пневмопистолет для удаления стружки