



Lilliput 350 A INSO

专业端面铣



水平端面铣削机，带电动气动进给装置和自动加工循环。方框外铣削角度 $+45^{\circ}/90^{\circ}/-45^{\circ}$ 。带电子变速器的刀具转速可调，提高了对方框外喷涂型材的加工质量。气动控制的铣刀组件快速更换装置。防刮加工台面。全封闭隔音加工区。自动控制的隔音隧道（ $L=1,100$ 或 $2,000$ 毫米）将机床发出的噪音降低到约 75 分贝（仅在 90° 角铣削时）。自动翻转式旋转挡块避免了进给期间挡块和工件之间的接触。


通道控制气缸

气缸操纵隔音隧道门的开/关。操作员操纵控制按钮进行双手授权，允许其移动。


切屑收集装置

位于机床下部的抽屉可以收集加工过程中产生的切屑，便于清洁操作。


虎钳和方框外组件

通过低压装置以气动方式驱动水平和垂直虎钳。通过手动移动，可以将倾斜度在 -45° 到 $+45^{\circ}$ 范围内进行调整，以此来处理出框的情况。通过刻度读取位置。


旋转式挡块

6 位手动旋转式挡块可以设置 6 个不同的测量值，能够快速定位工件以减少加工周期时间。旋转式挡块的高度还可以手动调节。


通道隔音装置

隔音通道的存在可以保证对挤压件进行加工并提供支撑，甚至是长度较长的挤压件。通道位于机床的一侧，执行支撑型材和进行加工操作的双重功能，同时特别关注声学舒适性，减少对车间的环境影响。


带有变频器的控制器

机床控制面板上的按键板可以控制铣刀组件的液压气动进给、夹持台清洁吹扫、安全开关启动以及快速更换铣刀组件。变频器的存在可以改变数字显示器上显示的电机速度。


特性

| | |
|--------------------|-------------------|
| 带有变频器的电机 (kW) | 2,2 |
| 可变刀具转速 (rpm) | 4.000 ÷ 7.000 |
| 行程 (mm) | 350 |
| 虎钳夹持能力 (mm) | 240 x 120 |
| 带有“低压”装置的水平垂直气动虎钳 | ● |
| 6 位转轮深度挡块 | ● |
| 铣刀支撑套筒 (mm) | ∅ = 27 / 32 x 160 |
| 最大铣刀尺寸 (mm) | ∅ = 200 |
| LED 刀具速度显示器 | ● |
| 喷射式润滑系统 | ● |
| 排烟机接口 | ● |
| 带铣刀组支撑仓和切屑抽屉的底座 | ● |
| 型材支撑辊筒输送机, 长度 (mm) | 500 |
| 带有顶部舱口和后部开口的隔音通道 | ● |
| 虎钳平面清洁空气吹扫装置 | ● |
| 清洁压缩气枪 | ● |

包括 ● 可用 ○