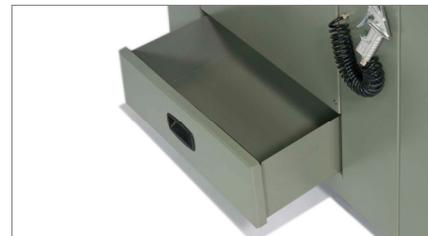


Lilliput 350 A Inso
Entestadeira automática



Cilindro de comando do túnel 01



Colheita de cavacos 02



Entestadeira horizontal com avançamento eletropneumático, carterização e ciclo de usinagem automático. Fresagem fora de esquadro +45° / 90° / -45°. Velocidade variável de rotação da ferramenta com variador eletrônico para melhorar a qualidade da usinagem sobre o perfil pintado e fora de esquadro. Troca rápida do grupo fresas com comando pneumático. Plano de usinagem anti-arranhão. Área de usinagem insonorizada. Área de usinagem integralmente carenada. e integralmente carenada. O túnel insonorizado L = 1.100 ou 2.000 mm., com comando automático, reduz o ruído emitido pela máquina de corte a, aproximadamente, 75 dB (unicamente fresagens em esquadro a 90°). O tope de revólver auto-basculante anula o contato entre o tope e a peça durante o avançamento.



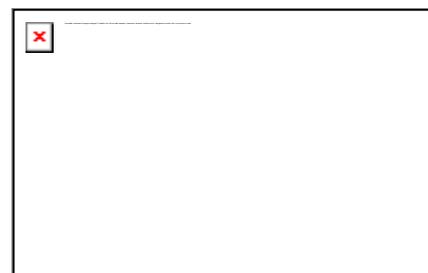
Controle com Inverter 03



Grupo morsas e fora de esquadro 04



Tope com profundidade variável 05



Lilliput 350 A Inso

Entestadeira automática

01

Cilindro de comando do túnel

Um cilindro pneumático garante a abertura / fechamento da portinhola superior do túnel insonorizado. O consentimento bimanual do operador, intervindo nos botões do controle, permite a sua movimentação.

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

Tope com profundidade variável

Ajustável em 6 diferentes posições, o tope de profundidade variável está equipado com um dispositivo que permite o rápido deslocamento da peça em automático, 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.

Túnel insonorizado com portinhola superior e abertura traseira

Sopro de ar de limpeza do plano da morsa

Pistola de ar comprimido para limpeza

