



# Lilliput 350 A Inso

自动端铣床



防护罩控制缸 01



切屑回收 02



电磁气动进给的水平端铣床。配有防护外套，自动工作周期。可进行非直角+45° / 90° / -45°的切割。工具旋转速度由电子变速器控制来提高已经喷漆和非直角型材的加工质量。气动快速更换工具。防磨损的工作台面。工作区带全面保护和隔音装置。1100 mm 或 2000 mm 长、自动隔音隧道，能够把机器噪声减少到大约 75 dB (限于 90°直角的铣削)。在进给时消除了定位槽和工件之间的接触。



带换向器的控制装置 03

夹具和非直角切割 04

星形定位槽 05



# Lilliput 350 A Inso

自动端铣床

## 01

### 防护罩控制缸

通过气缸可以开/关防护罩上部的门。操作人员要双手按控制板的按钮确认，才可以移动。

## 02

### 切屑回收

位于机器下部的抽屉，可以回收加工产生的切屑以便清洗活动。

## 03

### 带换向器的控制装置

通过控制板的旋钮，可以调节油气进给装置来控制铣刀的进给，吹气清洗夹具工作台，用安全开关驱动机器和快速更换工具。通过换向器可以改变电动机的转数。转数是数字显示器显示的。

## 04

### 夹具和非直角切割

气动水平和垂直夹具带低压装置。非直角的切割，可以手动改变切割角度从-45°到+45°。通过公制尺或刻度尺可以看到位置。

## 05

### 星形定位槽

可以调节 6 不同位置的星形定位槽可以自动偏移工件，确保型材的机械和外观完整性。

#### 技术参数

带换向器电动机: (kW)	2.2
工具可变转速: (转/分)	4000 ÷ 7000
行程: (mm)	350
夹具工作范围: (mm)	240x120 H
带低压装置的气动水平和垂直的夹具	
可调 6 个不同位置的高度定位槽	
铣刀套筒: Ø (mm)	27/32x160
铣刀直径 max: (mm)	200
工具旋转速度显示器	
水加乳化油喷雾润滑系统	
排烟系统的接口	
带有刀具仓库和切屑排出装置的机座	
型材支撑辊道: (mm)	500
带后部小门和上部开门的隔音隧道	
清洗夹具工作台的吹气	
清洗用的压缩空气枪	