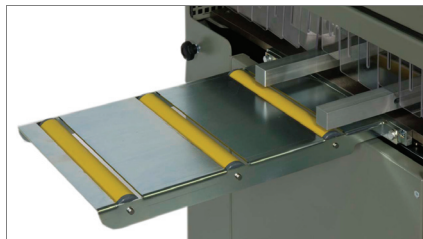


# Lilliput 350 A

Retestadora automática



Base de rodillos para sostener el perfil 01



Cajón recoge virutas 02



Fresadora retestadora horizontal, con avance electroneumático. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Un variador electrónico permite variar la velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil lacado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. El tope de profundidad, abatible automáticamente, evita el choque contra la pieza durante su avance. Zona de mecanizado integralmente protegida..



Control con Inverter 03



Grupo de mordazas y fuera escuadra 04



Cambio rápido neumático 05



# Lilliput 350 A

Retestadora automática

## 01

### Base de rodillos para sostener el perfil

La base de rodillos permite posicionar correctamente el perfil en la máquina garantizando un apoyo seguro del mismo en la zona de mecanizado. Los rodillos de deslizamiento facilitan el desplazamiento del perfil.

## 02

### Cajón recoge virutas

Un cajón, situado en la parte inferior de la máquina, recoge las virutas que se producen durante el mecanizado facilitando las operaciones de limpieza.

## 03

### Control con Inverter

Desde el panel de mando se pueden gestionar las siguientes funciones: avance oleoneumático del grupo de fresas, soplado de aire para la limpieza del plano mordazas, puesta en marcha con interruptor de seguridad, cambio rápido del grupo de fresas. El inverter permite variar el número de revoluciones del motor que se visualizan en el display digital.

## 04

### Grupo de mordazas y fuera escuadra

Las mordazas horizontales y verticales son de accionamiento neumático con dispositivo de baja presión. En el fresado fuera escuadra es posible variar la inclinación desde  $-45^\circ$  a  $+45^\circ$  con desplazamiento manual. Una escala graduada permite leer la posición.

## 05

### Cambio rápido neumático

El cambio del grupo de fresas se efectúa neumáticamente mediante el mando situado en el panel de mando. Esto permite cambiar rápidamente el grupo de fresas, presente en la máquina, para realizar los varios mecanizados.

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor con inverter: (kW)	2,2
Velocidad de la herramienta variable: (giri/min.)	4000 ÷ 7000
Carrera: (mm)	350
Capacidad de las mordazas: (mm)	240x120
Mordaza horizontal y vertical neumática con dispositivo de baja presión	
Tope de profundidad regulable en 6 posiciones	
Manguito portafresas de $\varnothing$ (mm)	27/32x160
Diámetro fresa máx: (mm)	200
Visualizador con led de la velocidad de la herramienta	
Sistema de lubricación por inyección	
Preparación para acoplamiento aspirador de humos	
Base con almacén para grupos de fresas y cajón recoge virutas	
Base de rodillos para sostener el perfil L (mm)	500
Soplado de aire para la limpieza del plano mordazas	
Pistola de aire comprimido para la limpieza	