



AF 300 M

支持设备



水平端面铣削机，带手动进给装置。方框外铣削角度
45°。气动控制的铣刀组件快速更换装置。防刮加工台面。加工区一体式保护装置。

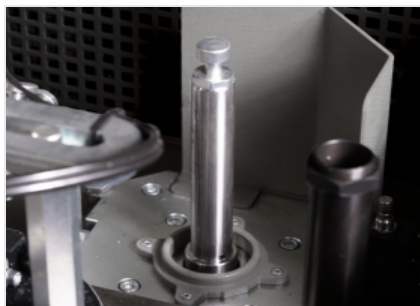
+45°/90°/-



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。



气动快速更换装置

铣刀组件是通过控制面板的命令以气动方式进行更换的。这样可以变换机床中容纳的铣刀组件、从而实现对不同挤压件的加工。



Battuta a revolver

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。



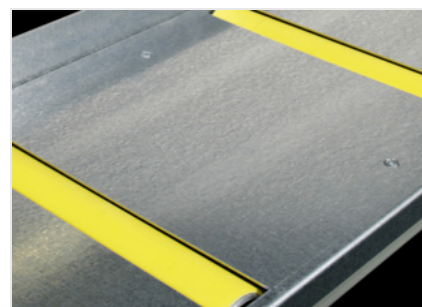
刀具库

铣刀库位于机床底座上、手动拿取很方便、可以有序容纳铣刀组件并保持其完整性。



控制系统

机床控制面板上的按键板可以控制以下功能：夹持台清洁吹扫、安全开关启动、快速更换刀具。



型材支撑辊筒输送机

可以在机床中正确定位并在加工区安全地支撑型材。辊筒通过滑动可以辅助型材的处理操作。



特性

| | |
|-------------------|-------------------|
| 自动制动电机 (kW) | 1,1 |
| 刀具转速 (rpm) | 2.800 |
| 行程 (mm) | 300 |
| 虎钳夹持能力 (mm) | 200 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 135 |
| 最大铣刀尺寸 (mm) | ∅ = 160 |
| 含油乳化剂的水喷雾润滑系统 | ● |
| 带铣刀组支撑仓和输送式排屑器的底座 | ● |
| 清洁压缩气枪 | ● |

包括 ● 可用 ○