

GF 171

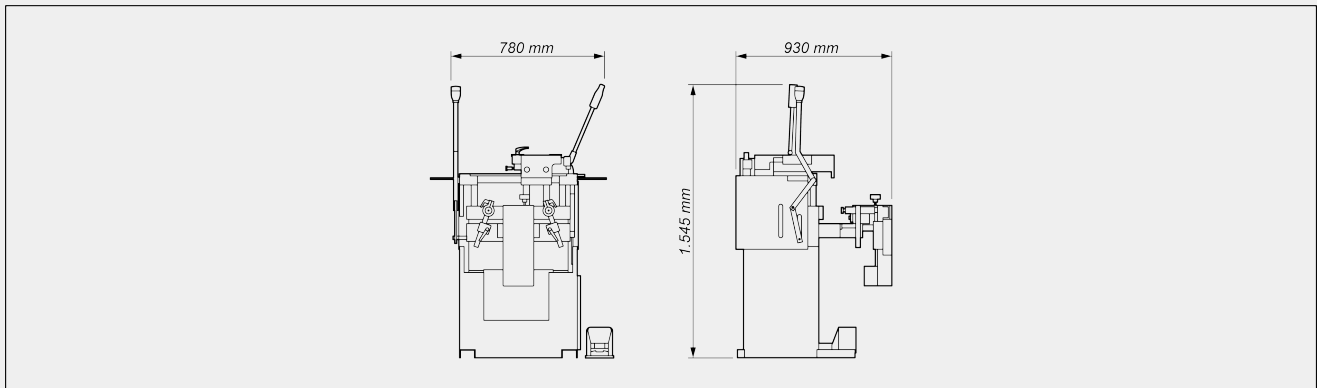
支持设备



手柄孔钻孔单元配有三主轴钻头 and 自动进给装置、可以在两个平面上进行加工、而无需重新锁定材料。仿形杆的特殊悬挂装置确保了铣削的精确性、而且操作省力、设计紧凑。该单元的高度可以调节、可以进行门加工。根据侧挡板或仿型样板以 1:1 的比例进行复制、仿型样板制作简单。两级气动仿形销钉可以用于两种不同的铣削直径。由于配有“主轴锁”、因此可以方便更换刮刀。机床标配有气动水平材料夹持装置、左侧气动仿形销钉、粗仿型样板和 D=8 mm 的夹头。



布局



整体尺寸可能因产品配置而异。

加工范围

| | |
|--------------------|-----------|
| 挡块后的水平铣削范围 (mm) | 300 x 120 |
| 根据复制模板的水平铣削范围 (mm) | 285 x 110 |
| 带钻孔单元的型材锁紧范围 (mm) | 150 x 130 |
| 铣削行程 (mm) | 105 |
| 三轴钻头的高度调整 (垂直, mm) | 40 |

尺寸与重量

| | |
|---------|------|
| 宽度 (mm) | 780 |
| 深度 (mm) | 930 |
| 高度 (mm) | 1545 |
| 重量 (Kg) | 230 |



电机

| | |
|-----------------------------|-------|
| 三相异步电机 | 2 |
| 铣削电机功率 (kW) | 0,74 |
| 铣削电机转速 50 Hz (rpm) | 2800 |
| 铣削电机转速 60 Hz (rpm) | 3400 |
| 钻孔电机功率 (kW) | 1,05 |
| 钻孔电机转速 50 Hz (rpm) | 2800 |
| 钻孔电机转速 60 Hz (rpm) | 3400 |
| 垂直电动主轴转速 50 Hz (rpm) | 12000 |
| 垂直电动主轴转速 60 Hz (rpm) | 14400 |
| 水平钻孔主轴 (三主轴) 转速 50 Hz (rpm) | 750 |
| 水平钻孔主轴 (三主轴) 转速 60 Hz (rpm) | 900 |

刀具

| | |
|--------------------------------------|--------|
| 铣刀夹头直径 (mm) | 5 – 10 |
| 夹头 Ø 8 mm | 1 |
| 2 级复制针直径 (mm) | 5 – 8 |
| 带 M10 螺纹连接的钻头直径 (2 个顺时针旋转的外部钻头) (mm) | 8 – 13 |
| 带 M10 螺纹连接的钻头直径 (中心钻头逆时针旋转) (mm) | 8 – 15 |
| 左侧复制针 | ● |
| 右侧第二复制针 | ○ |
| 粗复制模板 | ● |

设备

| | |
|------------------------------|---|
| 辊筒输送机 (仅限 GF 171/00) | ○ |
| 滚筒输送机/测量系统的连接板 (仅限 GF171/00) | ○ |
| 垂直虎钳 | ○ |
| 水平虎钳 | ● |



电气连接

| | |
|-----------------------|-------------|
| 连接功率 (kW) | 0,74 – 1,05 |
| 最大保护保险丝 240V 60Hz (A) | 15 |
| 最大保护保险丝 400V 50Hz (A) | 10 |

气动连接

| | |
|--------------------------------|------|
| 压力 (bar) | 7 |
| 软管连接 | DN10 |
| 每个加工周期的空气消耗量 (7 巴) (不含喷洒器) (L) | 12 |

包括 ● 可用 ○