

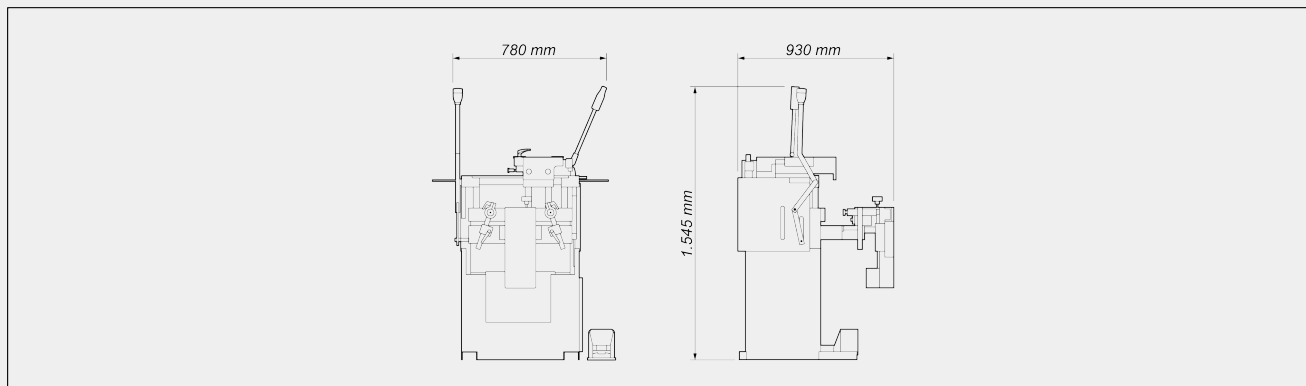


GF 171

Máquinas
complementarias



La unidad taladradora cremonera con cabezal de 3 brocas y avance automático permite trabajar en dos niveles sin cambiar la fijación del material. La altura de la unidad puede ajustarse. Pueden mecanizarse puertas. Fresado copiado tras topes laterales o plantilla con relación 1:1. Palpador neumático para copiar de dos fases para dos fresas con diámetros diferentes. Cambio sencillo de herramienta gracias al sistema de fijación de motor "Spindle lock". Dispositivo neumático de fijación de material. Opciones: GF 171/10 con dispositivo de centrado para ajuste central de cremona; GF 171/11 con sistema de topes a izquierda y derecha para un ajuste constante de cremona; lápices neumáticos para copiar adicionales (para aprovechar óptimamente la plantilla de fresado); avance hidroneumático con marcha rápida; pinzas de sujeción; dispositivos de fijación de material especiales; sistemas de topes; herramientas de fresado y taladro.

**LAYOUT**

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

ÁREA DE TRABAJO

| | |
|--|-----------|
| Campo de fresado horizontal después del tope (mm) | 300 x 120 |
| Campo de fresado horizontal según el patrón de copia (mm) | 285 x 110 |
| Campo de apriete de los perfiles con unidad de perforación (mm) | 150 x 130 |
| Carrera del cabezal de fresado (mm) | 105 |
| Regulación de la altura del cabezal de perforación de tres mandriles (vertical mm) | 40 |

DIMENSIÓN Y PESO

| | |
|------------------|-------|
| Ancho (mm) | 780 |
| Profundidad (mm) | 930 |
| Altura (mm) | 1.545 |
| Peso (kg) | 230 |

MOTORES

| | |
|--|--------|
| Motores asincrónicos trifásicos | 2 |
| Potencia motor de fresado (kW) | 0,74 |
| Revoluciones motor de fresado 50 Hz (rpm) | 2.800 |
| Revoluciones motor de fresado 60 Hz (rpm) | 3.400 |
| Potencia motor de perforación (kW) | 1,05 |
| Revoluciones motor de perforación 50 Hz (rpm) | 2.800 |
| Revoluciones motor de perforación 60 Hz (rpm) | 3.400 |
| Revoluciones electromandril vertical 50 Hz (rpm) | 12.000 |

MOTORES

| | |
|--|--------|
| Revoluciones electromandril vertical 60 Hz (rpm) | 14.400 |
| Revoluciones mandril de perforación horizontal (de tres mandriles) 50 Hz (rpm) | 750 |
| Revoluciones mandril de perforación horizontal (de tres mandriles) 60 Hz (rpm) | 900 |

HERRAMIENTAS

| | |
|---|--------|
| Diámetro pinzas para fresa (mm) | 5 - 10 |
| Pinza Ø 8 mm | 1 |
| Diámetro del perno de copia de 2 etapas (mm) | 5 / 8 |
| Diámetro broca con conexión roscada M10 (las 2 brocas exteriores giran hacia la derecha) (mm) | 8 - 13 |
| Diámetro broca con conexión roscada M10 (las broca central gira hacia la izquierda) (mm) | 8 - 15 |
| Perno de copia izquierdo | ● |
| Segundo perno de copia derecho | ○ |
| Patrón de copia en bruto | ● |

EQUIPAMIENTO

| | |
|---|---|
| Mesa de rodillos (sólo GF 171/00) | ○ |
| Placa de conexión para mesa de rodillos / sistema de medición (solo GF171/00) | ○ |
| Mordaza vertical | ○ |
| Mordaza horizontal | ● |

CONEXIÓN ELÉCTRICA

| | |
|--|-------------|
| Potencia de conexión (kW) | 0,74 - 1,05 |
| Fusible de protección máximo 240 V 60 Hz (A) | 15 |
| Fusible de protección máximo 400 V 50 Hz (A) | 10 |

CONEXIÓN NEUMÁTICA

| | |
|--|------|
| Presión (bar) | 7 |
| Conexión manguera | DN10 |
| Consumo de aire (7 bar) por cada ciclo de trabajo (sin pulverizador) (l) | 12 |

Incluido ● Disponible ○