Last Miller

LM

Fresado CNC de hormas ortopédicas, a medida y con fijación para robots



Fabricación de hormas en sus instalaciones

Todos los modelos fabrican hormas desde el bloque en bruto hasta el contorno final. El desbaste a potencia reducida y el acabado se realizan en la misma máquina. Se puede trabajar con HDPE, madera o espuma rígida.

ULTRA para hormas con fijación para robots

Desviación del contorno con respecto al modelo CAD < 0,02 mm (20 µm). Precisión de posicionamiento respecto a la placa de fijación superior de la horma: 0,1 mm. Altura máxima de la horma: aprox. 200 mm. Solo HDPE.

Comparativa de modelos

Datos técnicos	LM-1	LM-1 ULTRA	LM-1 MAX
Aplicación	Ortopedia y calzado a medida	Hormas con fijación para robots	Ortopedia, moldes de pierna y torso
Estaciones	1	1	1
Tiempo de mecanizado	25 min de desbaste 5 min de acabado	25 min de desbaste 10 min de acabado	25 min de desbaste 5 min de acabado
Capacidad de producción	2 hormas/h (con desbaste) 12 hormas/h (acabado)	2 hormas/h (con desbaste) 6 hormas/h (acabado)	2 hormas/h (con desbaste) 12 hormas/h (acabado)
Precisión	< 0,05 mm	< 0,02 mm	< 0,05 mm
Dim. (An. × L. × Al.)	0,80 × 1,60 × 2,00 m	0,80 × 1,60 × 2,00 m	1,10 × 2,10 × 2,30 m
Peso	1.650 kg	1.950 kg	1.750 kg
Potencia	3 kW	3 kW	3 kW

LM-1 MAX con un área de fresado ampliada de 500 × 1.000 mm.

Alimentación Trifásica 400 V / 50 Hz · Protección de 16 A — Opcional: trifásica 230 V / 60 Hz

Más de 35 años fabricando máquinas CNC · Cientos de máquinas vendidas en todo el mundo · Construcción robusta y fiable · Manejo sencillo

TRL Automatisierungstechnik und EDV Systemlösungen GmbH
Im Kohlteich 5 · 66969 Lemberg, Alemania
www.trlgmbh.com **info@trlgmbh.com** **+49 6331 45193** **@trlgmbh**