



emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

bg #1

## Lilliput 320 Inso

Автоматична челна фреза



Звукоизолиран тунел

01



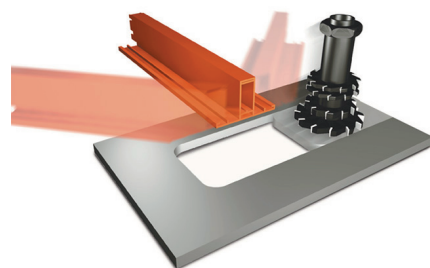
Контейнер за събиране на стружки

02



Допълнителните технологии играят важна роля в работата в цеха, доколкото продуктовата гама се състои от инструменти, разработени с цел да задоволят специални изисквания. За всички видове операции по фрезозане, пробиване, шлифване, изпилване, позициониране на профилите и сравняване на размера, гамата Emmegi /Емеджи/ предлага широк спектър машини, предназначени за тези цели.

Lilliput 320 Inso е хоризонтална челна фреза с електропневматично подаване. Фрезозане под остър или тъп ъгъл от  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Висока скорост на въртене на режещия инструмент, 6000 оборота/мин, за подобряване качеството на обработката върху лакирания и отрязан под остър или тъп ъгъл профил. Бърза смяна на обработващия инструмент с пневматично управление. Устойчива на надрасване работна плоскост. Работната зона звукоизолирана и обтекаема с голяма вътрешна видимост. Звукоизолиран тунел с дължина 1100 мм, с ръчно управление, намалява шума, издаван от машината при около 85 dB (само при фрезозане под прав ъгъл от  $90^\circ$ ).



Управление

03

Група стегни и устройство за рязане под остър или тъп ъгъл

04

Бърза пневматична смяна

05



# Lilliput 320 Inso

## Автоматична челна фреза

### 01

#### Звукоизолиран тунел

Възможността за обработване и поддържането на екструдирани изделия дори със значителни дължини се осигурява от наличието на звукоизолирания тунел, поставен странично на машината, изпълнява двойната функция да поддържа профила и да изпълнява обработките като отделя специално внимание на звуковия комфорт като намалява отражението върху околната среда в цеха. Освен това е снабдена със задна отваряща се вратичка, която позволява обработването на особено дълги профили.

### 02

#### Контейнер за събиране на стружки

Кутия, поставена в долната част на машината позволява събирането на стружките, образувани по време на обработката като улеснява операциите по почистването.

### 03

#### Управление

Пултът с бутони на контролното табло на машината позволява да се управлява хидравличното подаване на обработващите инструменти, продухване с въздух за почистване на плоскостта със стегите, задействане със защитен прекъсвач, бърза смяна на режещия инструмент.

### 04

#### Група стегите и устройство за рязане под остър или тъп ъгъл

Стегите, хоризонтални или вертикални са с пневматично задвижване с устройство за ниско налягане. Устройството за рязане под остър или тъп ъгъл се управлява с възможност за смяна на ъгъла от  $-45^\circ$  до  $+45^\circ$  с ръчно задвижване. Отчитането на позицията се извършва чрез измервателна линия или градуирана скала.

### 05

#### Бърза пневматична смяна

Смяната на обработващия инструмент се извършва пневматично и чрез команда на контролното табло. Това позволява да се сменя обработващия инструмент, разположен в машината и осигурява възможност за обработване на различни екструдирани изделия.

#### ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Спирачен мотор: 1,5 kW

Скорост на режещия инструмент: 6000 оборота/мин.

Работен ход 300 мм

Капацитет на захващане на стегите: 200x120 Н мм

Хоризонтална и вертикална пневматична стяга с устройство за ниско налягане

Револверен фалц за дълбочина с 6 позиции

Държач за фрезер  $\varnothing$  27/32x160 мм

Макс. диаметър на фрезата: 180 мм

Пулверизираща система за смазване с водно-маслена емулсия

Монтиране на съединение за всмукване на дима

Основа с магазин за обработващите инструменти и кутия за събиране на стружките

Ролков конвейер за поддържане на профила L=500 мм

Звукоизолиран тунел със задна вратичка

Въздушно издухване за почистване на плоскостта със стегите

Пистолет за почистване със състен въздух

Размери (мм)

1270 x 1020 x 1450

Тегло (кг)

210