



Lydisoleringstunnel 01



Opsamling af spåner 02

Lilliput 320 Inso

Automatisk endefræser



De kompletterende teknologier spiller en vigtig rolle i værkstedssammenhæng, idet produktudvalget består af værktøjer, der er udviklet til opfyldelse af særlige behov. Udvalget af maskiner fra Emmegi omfatter en lang række maskiner til alle former for fræse-, bore-, endefræsnings- og filingsopgaver samt positionering af profiler og stop.

Lilliput 320 Inso er en horisontal endefræser med elektropneumatisk fremføring. Ikke-retvinklet fræsning ved $+45^\circ/90^\circ/-45^\circ$. Høj rotationshastighed for værktøjet (6.000 omdr./min.) for at forbedre bearbejdningens kvalitet på lakerede og ikke-retvinklede profiler. Pneumatisk system til hurtig udskiftning af fræsere. Ridsefast arbejdsbord. Komplet afskærmet og lydisolert arbejdsområde med gode muligheder for at se ind i arbejdsområdet. Den manuelle lydisoleringstunnel (L=1.100 mm) reducerer støjen fra maskinen til ca. 85 dB (kun ved retvinklede fræsninger i 90°).



Styring 03



Clamps og aggregat til ikke-retvinklet fræsning 04



Pneumatisk system til hurtig udskiftning 05



Lilliput 320 Inso

Automatisk endefræser

01

Lydisolerings-tunnel

Lydisoleringstunnellen langs med maskinens side muliggør bearbejdning og understøttelse af ekstruderede profiler (også meget lange profiler). Tunnellen har dels til formål at understøtte profilen og udføre bearbejdninger med særligt fokus på den akustiske komfort ved en reduktion af støjniveauet. Endvidere er tunnellen bageste del forsynet med en låge, som kan åbnes. Lågen muliggør bearbejdning af meget lange profiler.

02

Opsamling af spåner

En skuffe i maskinens nederste del opsamler spånerne fra bearbejdningen og forenkler herved rengøringen.

03

Styring

Knapperne på maskinens kontrolpanel muliggør styring af elektropneumatisk fremføring af fræseaggregatet, luftpust til rengøring af bordet med clamps, igangsætning med sikkerhedskontakt samt hurtig udskiftning af værktøjet.

04

Clamps og aggregat til ikke-retvinklet fræsning

De pneumatiske clamps er både horisontale og vertikale og er udstyret med lavtryksaggregat. De ikke-retvinklede fræsninger udføres med mulighed for manuel ændring af hældningen fra -45° til $+45^\circ$. Positionen aflæses ved hjælp af linealen eller skalaen med vinkelgrader.

05

Pneumatisk system til hurtig udskiftning

Udskiftningen af fræserne sker pneumatisk ved hjælp af knappen på kontrolpanelet. Herved er det muligt at ændre fræserne i maskinen og sikre muligheden for bearbejdning af forskellige former for ekstruderede profiler.

TEKNISKE KARAKTERISTIKA

Selvbremsende motor: 1,5 kW

Værktøjets hastighed: 6.000 omdr./min.

Slaglængde 300 mm

Clampsenes kapacitet: 200 x 120 H mm

Horisontal og vertikal pneumatisk clamp med lavtryksaggregat

Revolverstop for dybde med 6 pladser

Fræserhylster $\varnothing=27/32 \times 160$ mm

Fræserens maks. \varnothing : 180 mm

Smøresystem for tågesmøring med olieemulsion

Klargjort til kobling til bortledning af røg

Sokkel med fræsermagasin og skuffe til opsamling af spåner

Rulleconveyor til understøttelse af profil, L=500 mm

Lydisoleringstunnel med låge bagest

Luftpust til rengøring af bord med clamps

Trykløftspistol til rengøring

Mål (mm)

1270 x 1020 x 1450

Vægt (kg)

210