



emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

pt #1



Insonorização do túnel 01



Colheita de cavacos 02

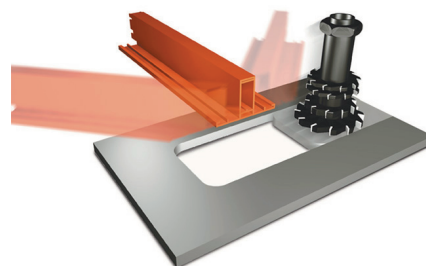
Lilliput 320 Inso

Entestadeira automática



As tecnologias integrativas desempenham um papel importante na realidade da oficina, enquanto a gama de produtos consta das ferramentas concebidas para oferecer o atendimento de exigências particulares. Para todas as usinagens de fresagem, furação, usinagem de topo, polimento, posicionamento de perfis e calço de medida, a gama Emmegi oferece um amplo espectro de máquinas dedicadas.

Lilliput 320 Inso é uma entestadeira horizontal de avançamento eletropneumático. Fresagem fora de esquadro $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Alta velocidade de rotação da ferramenta, 6.000 R.P.M., para melhorar a qualidade da usinagem sobre o perfil pintado e fora de esquadro. Troca rápida do grupo fresas com comando pneumático. Plano de usinagem anti-arranhão. Área de usinagem, insonorizada e integralmente carenada, com ampla visibilidade interna. O túnel insonorizado de $C = 1.100 \text{ mm.}$, de comando manual, reduz o ruído emitido pela máquina a, aproximadamente, 85 dB (somente fresagens em esquadro a 90°).



Controle 03

Grupo morsas e fora de esquadro 04

Troca rápida pneumática 05



Lilliput 320 Inso

Entestadeira automática

01

Insonorização do túnel

A usinagem e o suporte de extrudados, também de comprimentos relevantes, é garantida pela presença do túnel insonorizado, posto lateralmente à máquina, desempenha a dupla função de sustentar o perfil e de executar as usinagens dedicando um cuidado especial ao conforto acústico com a redução do impacto ambiental na oficina. Além disso, está equipada com portinhola traseira, provida de abertura, que permite a usinagem de perfis que apresentam grandes comprimentos.

02

Colheita de cavacos

Uma gaveta, posta no lado inferior da máquina, permite a colheita de cavacos gerados na usinagem, facilitando as operações de limpeza.

03

Controle

A botoeira do painel de controle da máquina permite gerir sopro de ar para a limpeza do plano das morsas, colocação em funcionamento com interruptor de segurança, troca rápida da ferramenta.

04

Grupo morsas e fora de esquadro

As morsas, quer sejam horizontais quer verticais, são de acionamento pneumático com dispositivo de baixa pressão. O fora de esquadro é gerido com a possibilidade de alterar a inclinação de -45° a $+45^\circ$ com movimentação manual. A leitura da posição é feita por meio de régua métrica ou escala graduada.

05

Troca rápida pneumática

A troca do grupo fresas é feita pneumáticamente por meio do comando posto no painel de controle. Isto permite alterar o grupo fresas posicionado na máquina garantindo a usinagem de extrudados diferentes.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor autofreante: 1,5 kW

Velocidade da ferramenta: 6.000 R.P.M.

Curso: 300 mm.

Capacidade das morsas: 200x120 H mm.

Morsa horizontal e vertical pneumática com dispositivo de baixa pressão

Tope de profundidade com revólver de 6 posições

Luva de acoplamento porta-fresas de 27/32x160 mm. de diâmetro

Diâmetro máximo da fresa: 180 mm.

Sistema de lubrificação por microneblina de água com emulsão de óleo

Predisposição de engate para aspiração de fumos

Base com magazine porta-grupos fresas e gaveta de colheita de cavacos

Bancada de rolos de suporte do perfil de C=500 mm.

Túnel insonorizado com portinhola traseira

Sopro de ar de limpeza do plano da morsa

Pistola de ar comprimido para limpeza

Dimensões (mm)

1270 x 1020 x 1450

Peso (kg)

210