

# Lilliput 320 M Inso

Ручной торцефрезерный станок

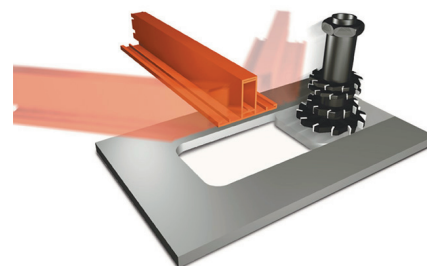
Звукоизоляция туннеля 01

Сборка стружки 02



Дополнительное технологическое оборудование играет важную роль в жизни компании, так как гамма продукции представлена инструментами, разработанными для удовлетворения особых потребностей. Компания Emmegi предлагает широкую гамму станков для любых видов фрезерной обработки, сверления, торцевания, опилования, установки профилей и проверки размеров.

Lilliput 320 M Inso – горизонтальный торцефрезерный станок с ручной подачей фрезы. Фрезерная обработка под углами  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Высокая скорость вращения шпинделя 6000 об/мин. служит для улучшения качества обработки окрашенного профиля под углом. Система быстрой замены фрез с пневмоприводом. Стол отличается противоскапывающим покрытием. Рабочая зона полностью обтекаемой формы со звукоизоляцией имеет широкую внутреннюю видимость. Туннель L. 1100 мм отличается звукоизоляцией, ручным управлением, снижает уровень выделяемого станком шума до около 85 дБ (только фрезерная обработка под углом  $90^\circ$ ).



Управление 03

Узел прижимов и установки под углом 04

Упор 05



# Lilliput 320 M Inso

## Ручной торцефрезерный станок

### 01

#### Звукоизоляция туннеля

Возможность обработки и перемещения длинных экструдированных изделий обеспечивается звукоизоляционным туннелем, расположенным сбоку станка. Туннель выполняет двойную функцию: перемещение и обработка профиля, уделяя особое внимание акустическому комфорту и снижению урона выделяемого шума в мастерской. Кроме того, станок оснащается задней открываемой дверцей, которая позволяет обрабатывать особо длинные профили.

### 02

#### Сборка стружки

Ящик, установленный в нижней части станка, служит для сбора стружки после обработки, что способствует чистке.

### 03

#### Управление

Кнопочная панель пульта управления позволяет управлять гидропневматической подачей фрез, подачей сжатого воздуха для чистки поверхности прижимов, включением посредством предохранительного выключателя и быстрой заменой шпинделя.

### 04

#### Узел прижимов и установки под углом

Прижимы, как вертикальные, так и горизонтальные, отличаются пневматическим управлением посредством устройства низкого давления. Обработка под углом может осуществляться в диапазоне от  $-45^\circ$  до  $+45^\circ$  с ручным перемещением. Считывание положения осуществляется с помощью метрической линейки или градуированной шкалы.

### 05

#### Упор

Револьверный упор на 6 систем профилей оснащается устройством, которое обеспечивает автоматическое удаление от изделия, гарантируя тем самым механическую и эстетическую целостность профиля.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Самотормозящийся двигатель: 1,5 кВт

Скорость шпинделя: 6000 об/мин.

Ход 300 мм

Зажимаемое сечение: 200x120 Н мм

Горизонтальные и вертикальные пневматические прижимы с устройством низкого давления

6-позиционный ограничитель глубины фрезерования

Оправка для фрезы  $\varnothing 27/32 \times 160$  мм

Макс. диаметр фрез: 180 мм

Система смазки масляным туманом

Гнездо для вытяжки отходящих газов

Основание станка с палетой для хранения фрез и системой удаления стружки

Опорный ролик профиля L=500 мм

Звуконепроницаемый туннель с задней дверцей

Подача воздуха для чистки поверхности зажима

Пневмопистолет для удаления стружки

Размеры (мм)

1270 x 1020 x 1450

Вес (кг)

210