



# Lilliput 320 M Inso

Retestadora manual

Túnel insonorizado 01

Cajón recoge virutas 02



Las tecnologías complementarias cumplen un papel importante en el taller porque la gama de productos cuenta con instrumentos estudiados para satisfacer especiales exigencias. Para el fresado, taladrado, retestado, limado, posicionamiento de perfiles y tope de medida, Emmegi ofrece una amplia gama de máquinas adecuadas.

Lilliput 320 M Inso es una fresadora retestadora horizontal con avance manual. Fresado fuera escuadra (+45°/90°/-45°). Alta velocidad de rotación de la herramienta: de esta manera, mejora la calidad de mecanizado en el perfil lacado y fuera escuadra. Cambio rápido del grupo de fresado con mando neumático. Plano de apoyo perfil antirrayas. Zona de mecanizado insonorizada, protegida integralmente y con gran visibilidad interna. El túnel insonorizado (A 1.100 mm), con accionamiento manual, reduce el ruido emitido por la máquina hasta 85 dB aproximadamente (sólo en caso de fresados en escuadra a 90°).



Control 03

Grupo de mordazas y fuera escuadra 04

Tope de profundidad 05



# Lilliput 320 M Inso

Retestadora manual

## 01

Túnel insonorizado

El túnel insonorizado, montado lateralmente a la máquina, permite mecanizar y sostener los perfiles, también de gran longitud. La función de este túnel es doble: sostiene el perfil y permite mecanizar las piezas garantizando el confort acústico y reduciendo el impacto ambiental en el taller. Además, posee una puerta trasera que se abre permitiendo mecanizar perfiles muy largos.

## 02

Cajón recoge virutas

Un cajón, situado en la parte inferior de la máquina, recoge las virutas que se producen durante el mecanizado facilitando las operaciones de limpieza.

## 03

Control

Desde el panel de mando se pueden gestionar las siguientes funciones: avance oleoneumático del grupo de fresas, soplado de aire para la limpieza del plano mordazas, puesta en marcha con interruptor de seguridad, cambio rápido de la herramienta.

## 04

Grupo de mordazas y fuera escuadra

Las mordazas horizontales y verticales son de accionamiento neumático con dispositivo de baja presión. En el fresado fuera escuadra es posible variar la inclinación desde  $-45^\circ$  a  $+45^\circ$  con desplazamiento manual. Una regla métrica o escala graduada permite leer la posición.

## 05

Tope de profundidad

El tope de profundidad, regulable en 6 diferentes posiciones, se suministra con un dispositivo que lo aleja automáticamente de la pieza garantizando la integridad mecánica y estética del perfil.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Motor autofrenante: 1,5 kW

Velocidad de la herramienta: 6000 rpm.

Carrera 300 mm

Capacidad de las mordazas: 200x120 H mm

Mordaza horizontal y vertical neumática con dispositivo de baja presión

Tope de profundidad regulable en 6 posiciones

Manguito portafresas de  $\varnothing 27/32 \times 160$  mm

Diámetro fresa máx: 180 mm

Sistema de lubricación mediante pulverización de agua con emulsión de aceite

Preparación para acoplamiento aspirador de humos

Base con almacén para grupos de fresas y cajón recoge virutas

Base de rodillos para sostener el perfil L=500 mm

Túnel insonorizado con puerta trasera

Soplado de aire para la limpieza del plano mordazas

Pistola de aire comprimido para la limpieza

Dimensiones (mm)

1270 x 1020 x 1450

Peso (Kg)

210