







Horizontale Ausklinkfräse mit elektropneumatischem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung +45° / 90° / -45°. Drehgeschwindigkeit vom Werkzeug zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Pneumatische Schnellwechselvorrichtung der Fräseinheit. Kratzfester Arbeitstisch. Schallgedämmter Arbeitsbereich mit Vollumhausung.

1

TECHNISCHES BLATT

07/12/2025





Späneeinsammlung

Ein im unteren Teil der Maschine aufgestellter Kasten ermöglicht das Auffangen der bei der Bearbeitung anfallenden Späne und erleichtert so die Reinigungsarbeiten.



Spanneinrichtungen und Unwucht

Waagerechte oder senkrechte Spanneinrichtungen werden pneumatisch mit einer Niederdruckvorrichtung betrieben. Die Unwucht wird durch die Möglichkeit, die Neigung von -45° bis +45° von Hand zu verändern, ausgeglichen. Die Position wird mit Hilfe einer Skala



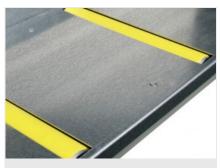
Pneumatisch betriebener Schnellwerkzeugwechse

Der Fräsgruppenwechsel erfolgt pneumatisch über die Steuerung auf dem Bedienfeld. Damit kann die in der Maschine installierte Fräsgruppe verändert werden, um die Bearbeitbarkeit verschiedener Strangpressprofile zu gewährleisten.



Revolveranschlag

Der manuelle Revolveranschlag mit 6 Positionen ermöglicht das Einstellen von 6 verschiedenen Maßen und daher die schnelle Positionierung des Werkstücks, um die Zykluszeiten zu reduzieren. Der Revolveranschlag kann manuell auch höhenverstellt werden.



Profilauflage-Rollenbahn

Ermöglicht eine einwandfreie Positionierung in der Maschine und sicheren Halt des Profils im Bearbeitungsbereich. Gleitrollen erleichtern die Handhabung der Profile.



Steuerung

Das Drucktastenfeld auf dem Bedienfeld der Maschine ermöglicht die Bedienung von: Blasluft zum Reinigen des Spanntisches, Inbetriebnahme mit Schutzschalter, Werkzeugschnellwechsel.



Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.Iva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.









LILLIPUT 320 / PROFESSIONELLE AUSKLINKFRÄSEN

| TECHNISCHE DATEN | |
|--|-------------------|
| Selbstbremsender Motor (kW) | 1,5 |
| Werkzeugdrehzahl (U/min.) | 6.000 |
| Verfahrweg (mm) | 320 |
| Spannbereich (mm) | 200 x 120 |
| Horizontale und vertikale, pneumatische Spanneinrichtung mit "Niederdruck"-Einrichtung | • |
| Revolver-Tiefenanschlag mit 6 Positionen | • |
| Fräseraufnahmerohr (mm) | Ø = 27 / 32 x 160 |
| Fräser max. (mm) | Ø = 180 |
| Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion | • |
| Vorbereitung für Rauchabsaugungsanschluss | • |
| Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten | • |
| Profilauflage-Rollenbahn, Länge (mm) | 500 |
| Reinigungsgebläse für Spanntisch | • |
| Druckluft-Reinigungspistole | • |

Enthalten ● Verfügbar ○