LILLIPUT 350 A INSO

PROFESSIONELLE AUSKLINKFRÄSEN

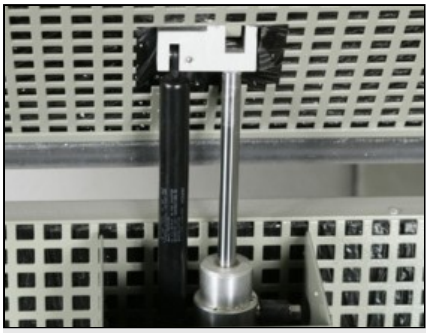


Horizontale Ausklinkfräse mit elektropneumatischem Vorschub und automatischem Bearbeitungszyklus. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung +45° / 90° / -45°. Drehgeschwindigkeit vom Werkzeug einstellbar mit elektronischem Geschwindigkeitsregler zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Pneumatische Schnellwechselvorrichtung der Fräseinheit. Kratzfester Arbeitstisch. Schallgedämmter Arbeitsbereich mit Vollumhausung. Schallgedämmter Tunnel, Länge 1.100 oder 2.000 mm, mit automatischer Steuerung, reduziert den Lärmpegel der Maschine auf ca. 75 dB (nur bei Fräsebearbeitung im 90° Winkel).

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.



Tunnel-Steuerzylinder

Ein Pneumatikzylinder sorgt für das Öffnen/Schließen der oberen Tür des Schallschutztunnels. Die Zweihandzustimmung des Bedieners mithilfe der Steuertasten ermöglicht seine Bewegungen.



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 erfasst.



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.



Tunnelschallschutz

Die Bearbeitbarkeit und Stütze von (teilweise auch sehr langen) Pressprofilen werden durch das Vorhandensein des Schallschutztunnels gewährleistet, der seitlich der Maschine angebracht ist und die doppelte Funktion der Stütze des Profils und der Durchführung der Bearbeitungsvorgänge erfüllt, wobei besonders auf den Schallschutz geachtet und die Umweltbelastung in der Werkstatt reduziert wird.



Steuerung mit Inverter

Das Drucktastenfeld auf dem Bedienfeld der Maschine ermöglicht die Bedienung von: Hydropneumatischer Vorschub des Fräsaggregats, Blasluft zum Reinigen des Spanntisches, Inbetriebnahme mit Schutzschalter, Werkzeugschnellwechsel. Dank des Umrichters dient zum Ändern der Motordrehzahl, die auf dem digitalen Display erscheint.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 350 A INSO / PROFESSIONELLE AUSKLINKFRÄSEN

TECHNISCHE DATEN

Motor mit Umrichter (kW)	2,2
Variierbare Werkzeugdrehzahl (U/min.)	4.000 ÷ 7.000
Verfahrweg (mm)	350
Spannbereich (mm)	240 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 = 200
LED-Anzeige zur Anzeige der Werkzeugdrehzahl	●
Taktsprüheinrichtung	●
Vorbereitung für Rauchabsaugungsanschluss	●
Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten	●
Profilauflage-Rollenbahn, Länge (mm)	500
Schallgedämmter Tunnel mit oberer Klappe und hinterer Öffnung	●
Reinigungsgebläse für Spanntisch	●
Druckluft-Reinigungspistole	●

Enthalten ● Verfügbar ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.