

Tunnel insonorisé 01



Bac à copeaux 02

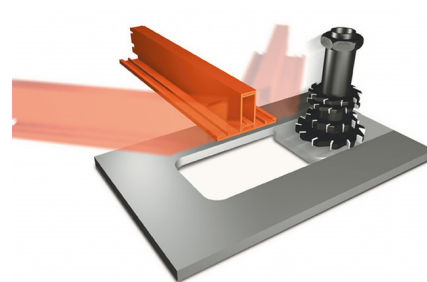
## Lilliput 320 Inso

Grugeuse en bout automatique



Les technologies complémentaires jouent un rôle important dans le fonctionnement de l'atelier, dans la mesure où la gamme de produits compte des outils mis au point pour répondre à des exigences particulières. Pour tous les usinages de fraisage, perçage, fraisage en bout, limage, positionnement de profilés ainsi que les opérations de lecture de la longueur, la sélection Emmegi offre un large éventail de machines dédiées.

Lilliput 320 Inso est une grugeuse en bout horizontale à avance électropneumatique. Fraisage en biais à  $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$ . Vitesse élevée de rotation de l'outil, 6000 tours/min., afin d'améliorer la qualité de l'usinage sur les profilés peints et en biais. Changement rapide du groupe de fraisage assuré par commande pneumatique. Table de travail anti-rayures. Zone d'usinage intégralement protégée par un carter d'insonorisation et dotée d'une large visibilité intérieure. Le tunnel insonorisé, de 1100 mm de long et à commande manuelle, ramène le niveau sonore de la machine à 85 dB environ (fraisages droits de  $90^\circ$  uniquement).



Commande 03



Groupe d'étaux et fraisage en biais 04



Changement rapide pneumatique 05



# Lilliput 320 Inso

Grugeuse en bout automatique

## 01

### Tunnel insonorisé

L'usinabilité et la prise en charge d'extrudés, y compris de longueurs non négligeables, sont garanties par la présence du tunnel insonorisé qui se trouve sur le côté de la machine. Sa mission est double : soutenir le profilé et exécuter les usinages en apportant un soin tout particulier au confort acoustique qui passe par la réduction du bruit ambiant dans l'atelier.

Il est par ailleurs doté d'une porte arrière qui s'ouvre et permet d'usiner des profilés excessivement longs.

## 02

### Bac à copeaux

Un tiroir ménagé dans la partie inférieure de la machine permet de collecter les copeaux résultant de l'usinage, ce qui facilite les opérations de nettoyage.

## 03

### Commande

Le pupitre de commande ménagé sur le tableau de commande de la machine permet de gérer l'avance oléopneumatique du groupe de fraisage, un jet d'air pour le nettoyage de la base de l'étau, la mise sous tension à l'aide de l'interrupteur de sécurité et le changement rapide d'outil.

## 04

### Groupe d'étaux et fraisage en biais

Horizontaux ou verticaux, les étaux à actionnement pneumatique sont dotés d'un dispositif de basse pression.

Le fraisage en biais offre la possibilité de modifier, à travers un mouvement manuel, la gamme de pivotement de  $-45^\circ$  à  $+45^\circ$ .

La lecture de la position se fait par le biais d'une échelle métrique ou d'une règle millimétrée.

## 05

### Changement rapide pneumatique

Le changement du groupe de fraisage se fait par action pneumatique à l'aide de la commande ménagée sur le tableau de commande, ce qui permet de modifier le groupe de fraisage logé en machine, tout en garantissant l'usinabilité de différents extrudés.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Moteur autofreinant: 1,5 kW

Vitesse de l'outil : 6000 tours/min.

Course : 300 mm

Capacité des étaux: 200x120 H mm

Etaux horizontal et vertical pneumatiques avec dispositif de basse pression

Butée revolver de profondeur à 6 positions

Fourreau porte-fraise  $\varnothing$  27/32x160 mm

Diamètre max. de la fraise : 180 mm

Système de lubrification à micro-pulvérisation d'eau avec émulsion d'huile

Pré-équipement pour la fixation du dispositif d'aspiration des fumées

Embase avec magasin groupes de fraisage et transporteur d'évacuation des copeaux

Chemin d'amenage du profilé L=500 mm

Tunnel insonorisé avec porte arrière

Jet d'air pour le nettoyage de la base de l'étau

Pistolet à air comprimé pour le nettoyage

Dimensions (mm)

1270 x 1020 x 1450

Poids (kg)

210