



LILLIPUT 350 A INSO

Professionelle
Auslinkfräsen



Horizontale Auslinkfräse mit elektropneumatischem Vorschub und automatischem Bearbeitungszyklus. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Drehgeschwindigkeit vom Werkzeug einstellbar mit elektronischem Geschwindigkeitsregler zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Pneumatische Schnellwechsellvorrichtung 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).



Tunnel-Steuerzylinder

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



Späneinsammlung

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 $+45^\circ$ 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.



**LILLIPUT 350 A INSO / PROFESSIONELLE AUSKLINKFRÄSEN****TECHNISCHE DATEN**

| | |
|--|-------------------|
| Motor mit Umrichter (kW) | 2,2 |
| Variierbare Werkzeumdrehzahl (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 Werkzeumdrehzahl | ● |
| Taktprüheinrichtung | ● |
| Vorbereitung für Rauchabsaugungsanschluss | ● |
| Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten | ● |
| Profilaufgabe-Rollenbahn, Länge (mm) | 500 |
| Schallgedämmter Tunnel mit oberer Klappe und hinterer Öffnung | ● |
| Reinigungsgebläse für Spanntisch | ● |
| Druckluft-Reinigungspistole | ● |

Enthalten ● Verfügbar ○