



LILLIPUT 320 INSO

Professionelle
Auslinkfräsen



Horizontale Auslinkfräse mit elektropneumatischem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Drehgeschwindigkeit vom Werkzeug zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Pneumatische Schnellwechsellvorrichtung der Fräseinheit mit. Kratzfester Arbeitstisch. Schallgedämmter Arbeitsbereich mit Vollumhausung und guter Sicht. Schallgedämmter Tunnel, Länge 1.100 mm, mit manueller Steuerung, reduziert den Lärmpegel der Maschine auf ca. 85 dB (nur bei Fräsebearbeitung im 90° Winkel).



Späne einsammlung

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



Spanneinrichtungen und Wucht

Waagerechte oder senkrechte Spanneinrichtungen werden pneumatisch mit einer Niederdruckvorrichtung betrieben. Die Wucht 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.



Pneumatisch betriebener Schnellwerkzeugwechsel

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.



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

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

**LILLIPUT 320 INSO / 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	●
Profilaufgabe-Rollenbahn, Länge (mm)	500
Schallgedämmter Tunnel mit oberer Klappe und hinterer Öffnung	●
Reinigungsgebläse für Spanntisch	●
Druckluft-Reinigungspistole	●

Enthalten ● Verfügbar ○