

# Lilliput 350 A Inso

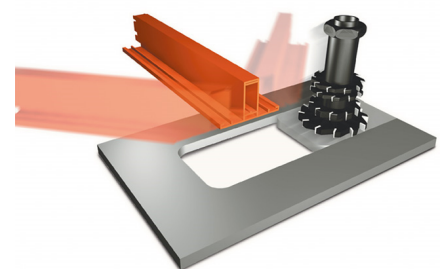
## Automatische Ausklinkfräse

Zylinder zur Betätigung des Tunnels 01

Späneauffangkasten 02



Horizontale Ausklinkfräse mit elektro-pneumatischem Vorschub. Nicht rechtwinklige Fräsebearbeitung +45° / 90° / -45°. Drehgeschwindigkeit vom Werkzeug einstellbar mit elektronischem Geschwindigkeitsregler zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten und nicht rechtwinkligen Profilen. Schnellwechsellvorrichtung der Fräseinheit mit pneumatischer Steuerung. 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). Durch den selbstschwenkenden Revolveranschlag kommt das Werkstück beim Vorschub nicht mit dem Anschlag in Berührung.



Steuerung mit Umrichter 03

Spanneinrichtungen und nicht rechtwinklige Fräsbearbeitung 04

Revolveranschlag 05



# Lilliput 350 A Inso

Automatische Ausklinkfräse

## 01

**Zylinder zur  
Betätigung des  
Tunnels**

Die obere Klappe des schallgedämmten Tunnels wird über einen pneumatischen Zylinder geöffnet/geschlossen. Die entsprechende Betätigung erfolgt über Druckknöpfe mit Zweihandbedienung.

## 02

**Späneauffangkasten**

Mit einem Späneauffangkasten im Untergestell der Maschine werden die bei der Bearbeitung erzeugten Späne aufgesammelt und somit die Reinigungsarbeiten erleichtert.

## 03

**Steuerung mit  
Umrichter**

Am Bedienpult sind folgende Steuerungen möglich: Luftgebläse für die Reinigung des Spanntisches, Start mit Sicherheitsschalter, Schnellwerkzeugwechsel. Durch den Umrichter kann die auf dem Digitaldisplay angezeigte Motordrehzahl geändert werden.

## 04

**Spanneinrichtun-  
gen und nicht  
rechtwinklige  
Fräsbearbeitung**

Die horizontalen oder vertikalen Spanneinrichtungen sind pneumatisch und mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung ausgerüstet. Bei nicht rechtwinkliger Fräsbearbeitung besteht die Möglichkeit, die Neigung manuell von -45° bis +45° zu ändern. Visualisierung des Längenmaßes über Längenmaßanzeige.

## 05

**Revolveranschlag**

Der Revolveranschlag hat 6 verschiedene Stellungen und wird automatisch freigefahren, wodurch das Profil mechanisch nicht beschädigt wird und optisch einwandfrei erhalten bleibt.

### TECHNICAL CHARACTERISTICS

Motor mit Umrichter: (kW)	2,2
Einstellbare Werkzeugdrehzahl: (giri/min.)	4000 ÷ 7000
Verfahrweg: (mm)	350
Spannbereich (mm)	240x120
Horizontale und vertikale pneumatische Spanneinrichtung mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung	
Revolver-Tiefenanschlag mit 6 Stellungen	
Werkzeugaufnahme Ø (mm)	27 / 32 x 160
Fräser max: (mm)	200
LED-Display zur Anzeige der Werkzeugdrehzahl	
Taktprüheinrichtung	
Anschlussstutzen für Rauchabsaugung	
Untergestell mit Werkzeugmagazin und Späneauffangkasten	
Profilaufgabe-Rollenbahn, Länge (mm)	500
Schallgedämmter Tunnel mit oberer Klappe und hinterer Öffnung	
Reinigungsgebläse für Spanntisch	
Druckluft-Reinigungspistole	