

Notre Modèle...
la Nature
Catalogue général



...le cône Hoffmann



www.hoechsmann.com



LA SOCIETE HOFFMANN GmbH

L'entreprise, fondée en 1990, a débuté par la construction de machines spéciales pour l'usinage du bois.

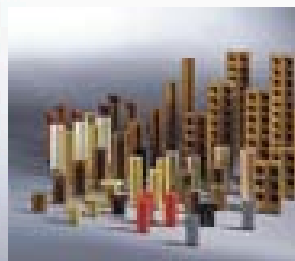
Son profil changea lors du développement du système d'assemblage par cônes. A l'heure actuelle, en plus de la gamme complète de cônes, nous fabriquons des fraiseuses permettant leur utilisation ainsi que des machines spéciales pour PME et la grande industrie et qui sont réalisées selon les critères de chaque client. Des scies à deux lames jumelées ainsi qu'une multitude d'accessoires viennent compléter notre gamme de fabrication.

Plusieurs entités, dépendantes du siège à Bruchsal, ont été créées à l'étranger.

Pour la société Hoffmann, la satisfaction du client est primordiale. Ceci est valable également pour la recherche des solutions lors de demandes spéciales ainsi que pour le disponible des cônes, des machines ou pièces de rechange.

1...

Le cône Hoffmann



Aperçu	4
L'idée	6
Le système	6
L'universalité	7
L'assortiment	8
La polyvalence	9
Domaines d'application	10
L'utilisation	13

2...

La technique des machines



Aperçu	14
Fraiseuses pneumatiques	
> eXess	16
> Base MU	17
> Base PU	20
> Base PP	24
Enfonceuses de cônes	
> Base EP	29
Accessoires	
> pour fraiseuses	30
Combinée fraise / scie	
> Base MS	32
> Butée à réglage numérique	36
> Accessoires	37

3...

Centre d'usinage à commande numérique



Aperçu 38

Fabrication de fenêtres 40

Usinage de profilés

- > Machine automatique 42
avec magasin
- > Machine spéciale avec
avancée automatique 43

Fabrication de portes 43

4...

X_line by Hoffmann



Aperçu 44

Fraiseuses 46

Combinées 48

5...

Le système Hoffmann



Aperçu 50

Système d'assemblage 52
Bois et bois/alu

La fenêtre Hoffmann 54

Les murs rideau 56

6...

Produits spéciaux & Informations



Aperçu 58

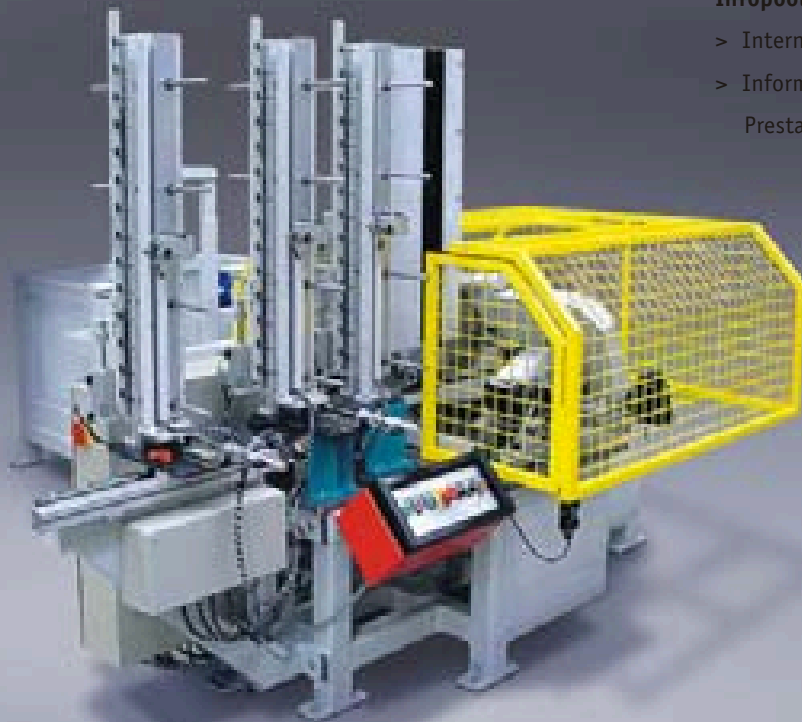
Produits spéciaux

- > Clac 60
- > Varidrill 60

Certifications 61

Infopool

- > Internet 62
- > Informations &
Prestations de service 63



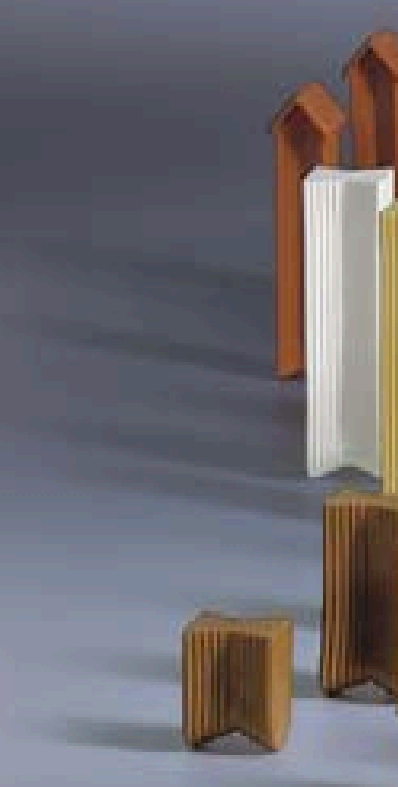
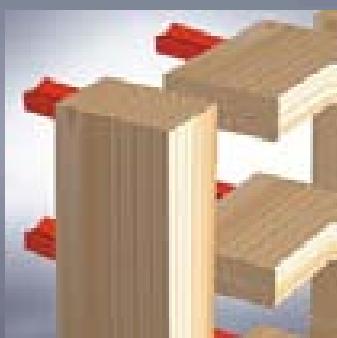
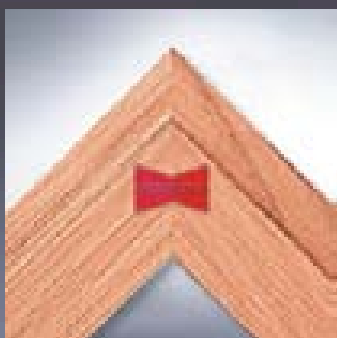
1

Le cône Hoffmann

Le système d'assemblage par cônes a été mis au point par la société Hoffmann GmbH. Grâce à la diversité de leur utilisation, les cônes trouvent leur emploi dans tous les domaines de travail du bois en tant qu'élément d'assemblage résistant et de qualité.

Les assemblages par cônes sont rationnels et ne posent aucun problème tant au niveau industriel qu'artisanal ou pour des productions à l'unité ou en série.

Afin de garantir un assemblage parfait et durable, les surfaces du cône sont striées. Lors de l'enfoncement du cône, celui-ci s'agrippe à la matière garantissant ainsi un montage parfait sans décalage ni glissement accidentel.





Le cône Hoffmann

Simple et original

L'idée

Le système d'assemblage par cônes a été développé par la société Hoffmann GmbH qui en possède également le brevet.

Leur utilisation étant d'une polyvalence supérieure à celle des tourillons, les cônes Hoffmann garantissent depuis plus de 10 ans un assemblage parfait, résistant et durable dans tous les domaines de façonnage du bois.



Caractéristiques classiques

Le système

La forme de la queue d'aronde est le gage de qualité par excellence dans le domaine de la construction de machines ainsi que celui du bois. C'est ce principe que le système d'assemblage Hoffmann a adopté.

Les pièces sont assemblées de manière précise et durable grâce à la double forme conique de la pièce d'assemblage en elle-même et grâce à la rainure fraisée dans le bois. Le résultat obtenu est un assemblage solide et précis pour lequel l'emploi de serre-joints est quasiment inutile et, dans certain cas, l'emploi de colle se révèle même superflu.

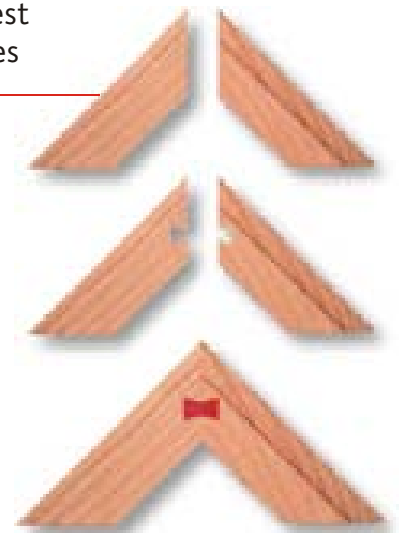
> L'assemblage peut être droit, bout à bout ou en angle d'ouvertures différentes.

L'assemblage en lui-même est réalisé en quelques secondes

Fraisage des deux parties,
positionnement des pièces,
assemblage...

l'opération est - **terminée!**

toutes les pièces sont
utilisables immédiatement;
le temps d'attente de prise
de la colle est supprimé.



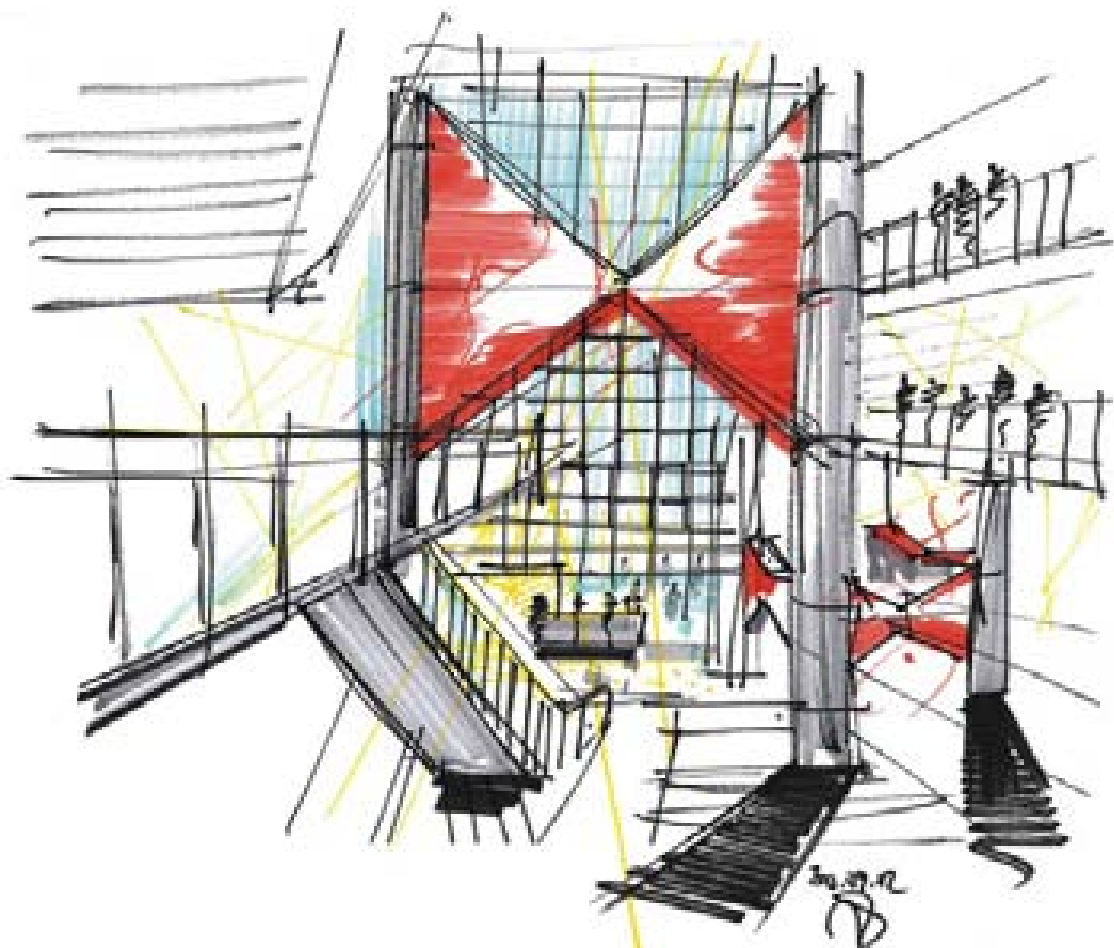
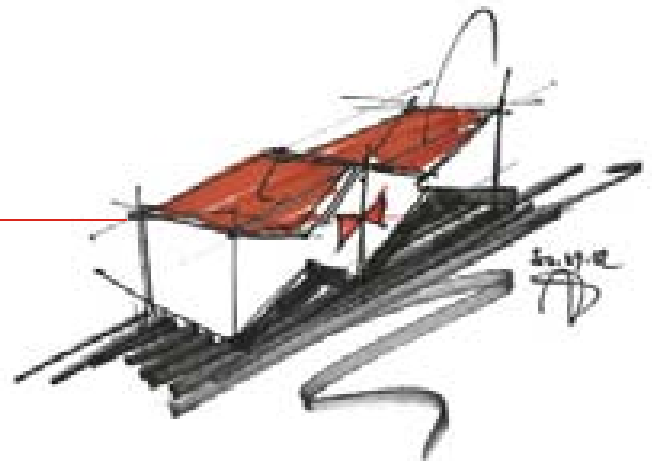
A l'unité ou en série

L'universalité

Que ce soit dans un contexte industriel ou artisanal, les assemblages par cônes sont fondamentalement rationnels et ne posent aucun problème. Ceci est valable pour les productions en série comme pour les productions à l'unité.

Afin d'assurer un assemblage solide et durable, la surface du cône est striée. En l'enfonçant dans le bois, il s'agrippe à la matière, scellant les pièces définitivement et permettant ainsi d'éviter tout décalage ou glissement accidentel.

Cette configuration est particulièrement valable lorsque l'on travaille les angles et les surfaces planes.



Large champ d'application

L'assortiment de cônes

Le champ d'application des cônes Hoffmann s'étend des pièces les plus fines au plus grosses, c.a.d de cadres de décoration et de tableaux en passant par les corniches et les plinthes jusqu'à la petite charpente.

Dans cette optique, il existe quatre tailles de cônes, disponible chacune en différentes longueurs. Ceci permet d'adapter chaque cône en fonction de la pièce à assembler ainsi que de la résistance souhaitée.

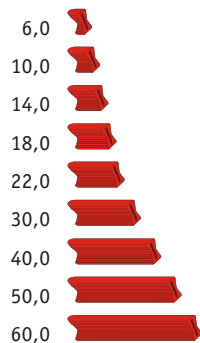
W1



- > cadres (photos, miroirs...etc.)
- > croisillons
- > tiroirs
- > plinthes
- > coffrets



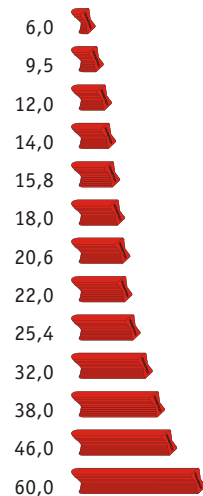
Les différentes longueurs en mm



W2



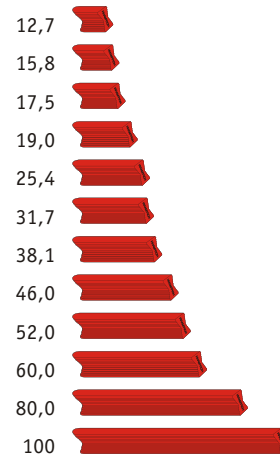
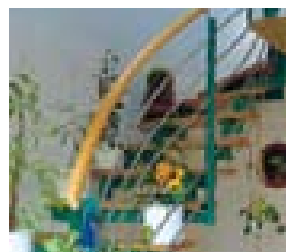
- > aménagement d'intérieur
- > cadres de portes
- > socles et tablettes
- > corniches, plinthes
- > habillages
- > garnitures de portes
- > mobilier



W3



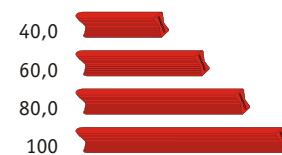
- > aménagement d'intérieur
- > plans de travail
- > bancs de coin
- > main courante d'escalier
- > fenêtres bois/alu
- > cercueils...
- > Fenêtres cintrées...



W4



- > façades (avec autorisation réglementaire)
- > pergolas
- > jardin d'hiver
- > charpentes



Les assemblages par cônes sont

fiables, durables, polyvalents

stables et sûrs

rapides (plus de 70% par rapport aux systèmes traditionnels)

Pour chaque utilisation

La polyvalence

Les cônes Hoffmann sont extrêmement polyvalents, chaque taille et chaque longueur ayant son utilisation spécifique.

Ils sont en polymère très résistant de couleur brune.



Couleurs et matières premières

Il existe différents coloris ainsi que diverses formes de calottes décoratives. Les cônes sont également disponibles en bois, en aluminium et en qualité ignifuge.



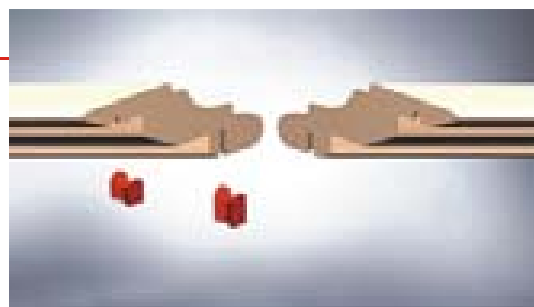
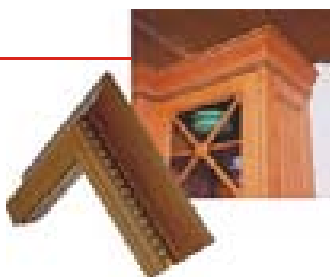
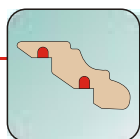
Génial, simplement génial

Domaine d'application du cône Hoffmann

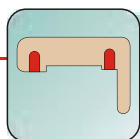
Le champ d'utilisation des cônes Hoffmann s'étend des pièces les plus fines au plus grosses, c.a.d de cadres de décoration et de tableaux (à partir de 8mm) en passant par les corniches et les plinthes jusqu'à la petite charpente.

Dans cette optique, il existe quatre tailles de cônes, disponible chacune en différentes longueurs. Ceci permet d'adapter chaque cône en fonction de la pièce à assembler ainsi que de la résistance souhaitée.

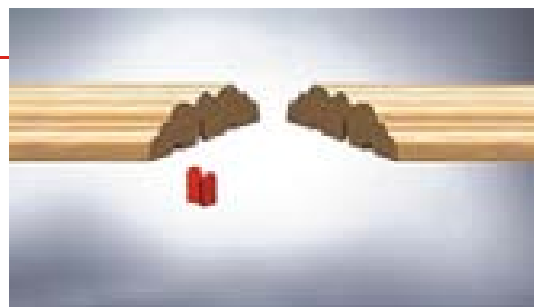
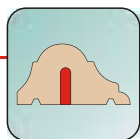
Corniches



Chambranles de portes

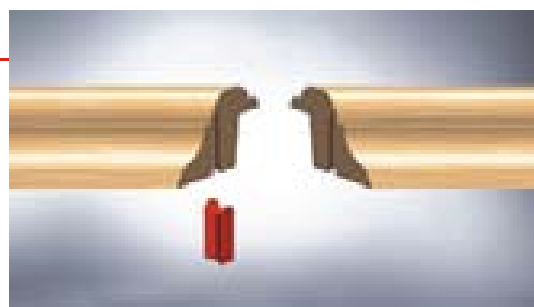
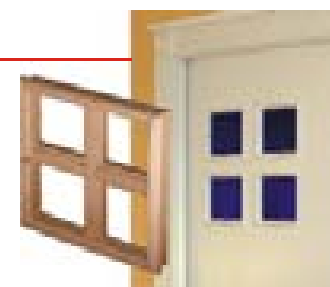
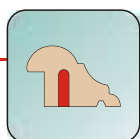


Cadres



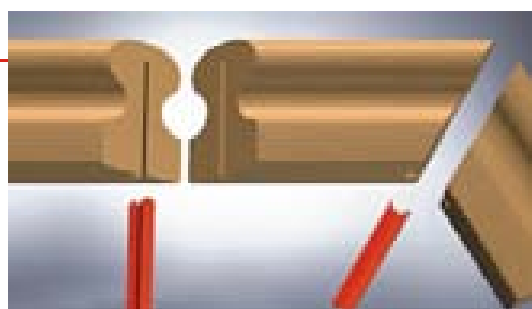
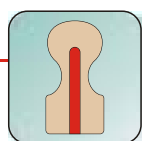
Cadres d'habillage

Cadres photos
Pare closes
Cintres



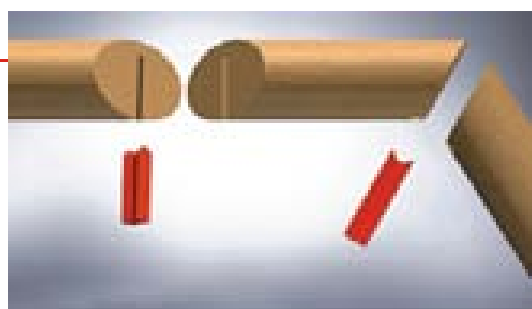
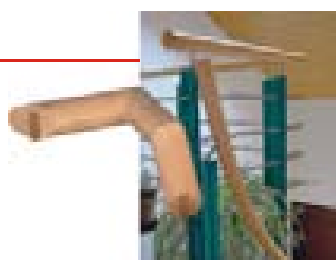
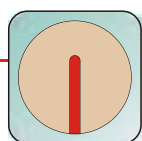
Main courante

Omega



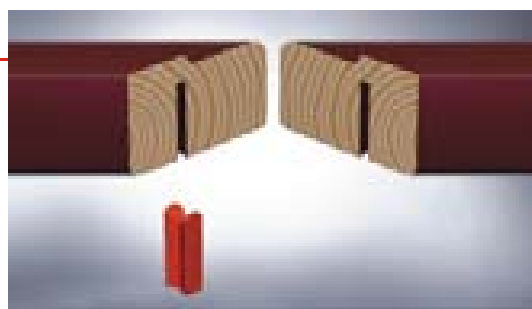
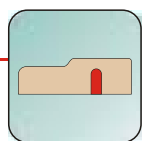
Main courante

ronde

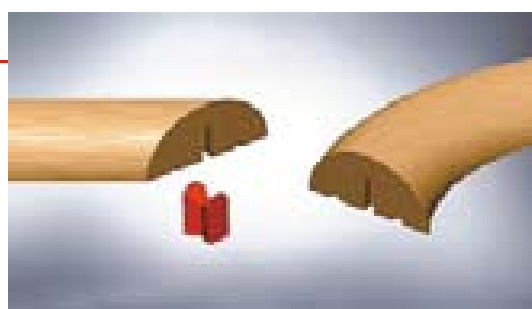
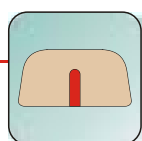


Cadres

Plinthes
Bordures



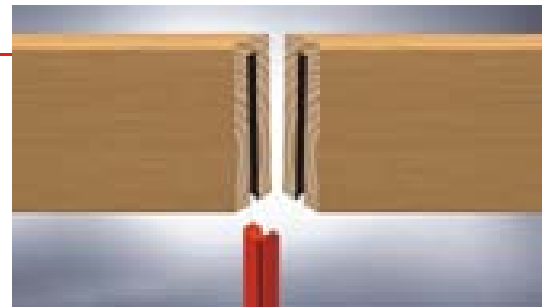
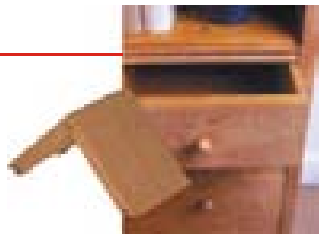
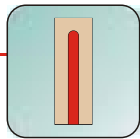
Croisillons



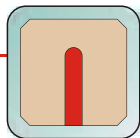


Socles

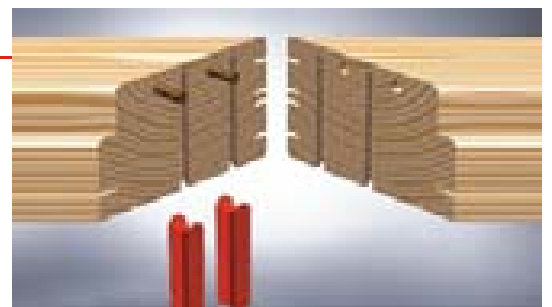
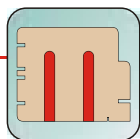
Tiroirs



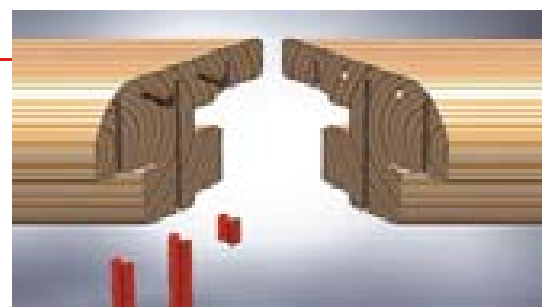
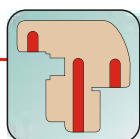
Murs rideau

Charpentes
Façades
Jardins d'hiver
Pergolas

Dormantsfenêtres

Bois
Bois/Alu

Ouvrants fenêtres

Bois
Bois/Alu

Génial, simplement génial

Utilisation du cône Hoffmann

Le champ d'utilisation des cônes Hoffmann s'étend des pièces les plus fines au plus grosses, c.a.d de cadres de décoration et de tableaux (à partir de 8mm) en passant par les corniches et les plinthes jusqu'à la petite charpente.

Dans cette optique, il existe quatre tailles de cônes, disponible chacune en différentes longueurs. Ceci permet d'adapter chaque cône en fonction de la pièce à assembler ainsi que de la résistance souhaitée.

Réglage du serrage

1 Réglage idéal

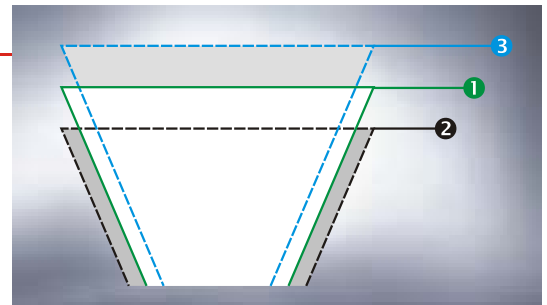
Le réglage idéal, effectué en usine, garantit un serrage optimal des différents profils à assembler.

2 Réduction du serrage

Le réglage "Moins 0,2 mm" réduira le serrage

3 Augmentation du serrage

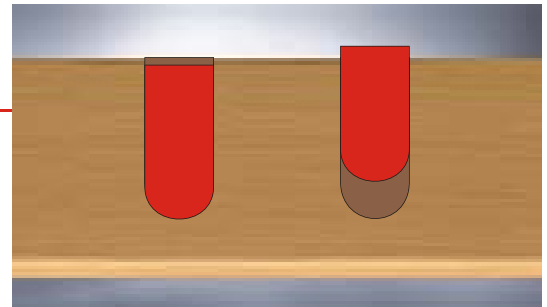
Le réglage "Plus 0,2 mm" augmentera le serrage



Réglage de la profondeur de fraisage

Le cône Hoffmann doit, dans tous les cas, être enfoncé jusqu'au fond de la rainure. Ceci entraînera un serrage progressif et puissant d'un bout à l'autre de la pièce.

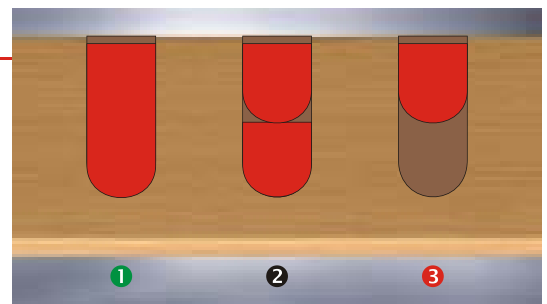
La rainure doit s'arrêter à environ 3mm avant de déboucher.



Sélection de la longueur du cône

La société Hoffmann propose une gamme complète de différentes longueurs pour différents usages. Lors de fraisages importants, il est possible d'introduire plusieurs cônes de petites dimensions ou d'utiliser les cônes de grandes longueurs.

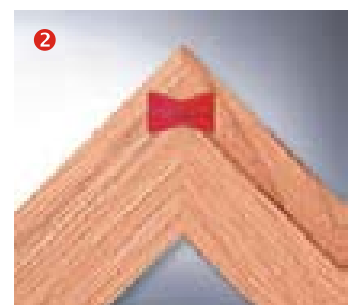
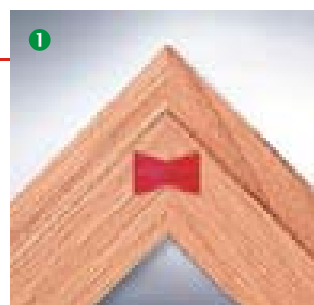
- 1 Taille idéale
- 2 Option d'utilisation
- 3 Mauvaise configuration



Position du fraisage

La position du fraisage par rapport à l'extérieur de l'angle doit être définie de manière à éviter toute casse de la rainure.

- 1 Position idéale
- 2 Mauvaise position



2

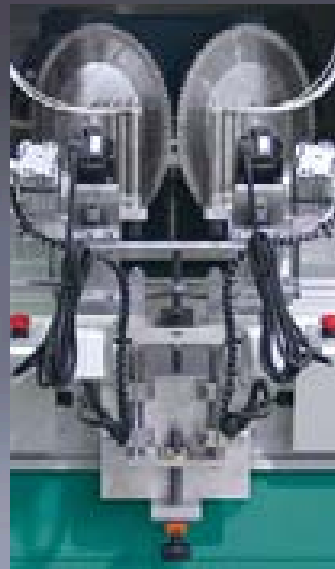
La technique des machines

La société Hoffmann propose un programme complet de fraiseuses destinées au système d'assemblage par cônes et ce dans un souci d'efficacité absolue pour un bon déroulement des opérations.

Plusieurs types de machines sont proposés, les caractéristiques étant différentes en fonction des profondeurs de fraisage souhaitées ainsi que du rendement.

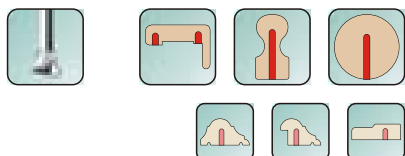
De ce fait, chaque machine a un champ d'application spécifique.

- > manuelle
- > semi-automatique
- > unité d'usinage à têtes multiples





Machine électroportative



eXess

Fraiseuse manuelle de chantier destinée au système d'assemblage Hoffmann. Modèle d'entrée de gamme possédant les mêmes caractéristiques de précision que ses aînées.

Machine complète, livrée en systainer avec mèche W2 et mode d'utilisation.

Données techniques

Valeur de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 0.5 kW
Moteur	1 x 530 W
Vitesse de rotation	29000 1/min.
Gestion du cycle	Manuel
Profondeur de fraisage	0-68 mm
Aspiration	Ø 28 mm
Taille des cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	185/330/230 mm
Poids	3,3 kg
Référence	W 101 4000



Principe de fonctionnement

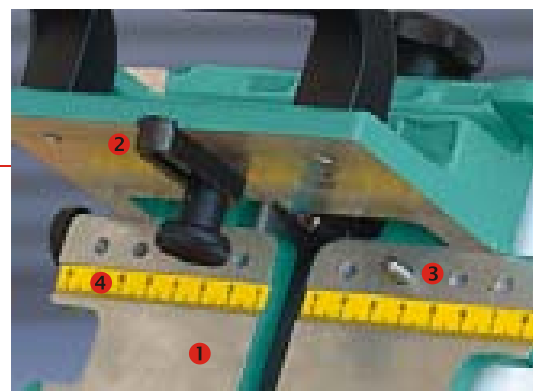
Utilisation 1

La fraiseuse est fixée sur l'établi. La pièce à usiner est posée contre la butée et le fraisage s'effectue du bas vers le haut (Ph. 1+2)

Utilisation 2

La fraiseuse est positionnée sur la pièce à usiner. Un repère sur un support plexi permet de sélectionner le point de fraisage qui s'effectue du haut vers le bas (Ph. 3+4).

Le réglage de la profondeur et de la position de fraisage se fait à l'aide d'une butée et de réglats.



Détails

1. Surface de travail
2. Butée centrale
3. Picots de positionnement
4. Réglat

Mode d'utilisation

Photos 1 à 4



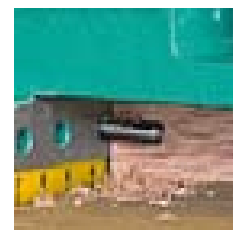
Ph. 1



Ph. 2



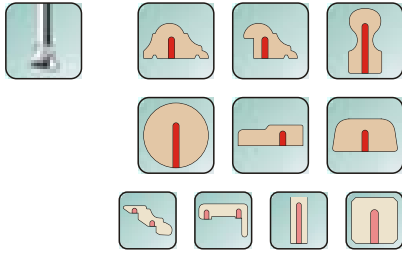
Ph. 3



Ph. 4

Fraiseuse manuelle

MU 2



Machine manuelle portable pour établi, équipée d'un moteur 1000W, destinée à l'usinage d'une rainure.

Il existe une version Twin à tête de fraisage double sur demande.

Données techniques

Valeur de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	manuel
Hauteur de passage	125 mm
Profondeur de fraisage	0-85 mm
Aspiration	Ø 60 mm
Taille des cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	680/600/700 mm
Poids	29 kg
Référence	W 102 1000



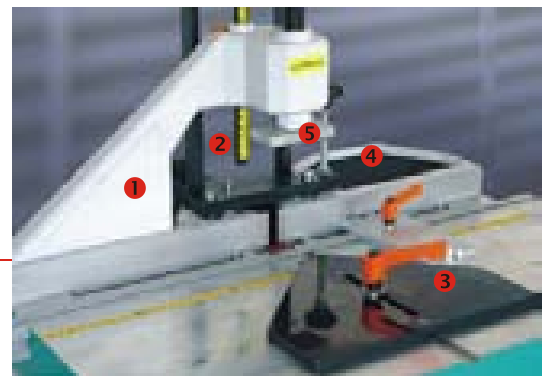
Principe de fonctionnement

En actionnant le levier, la pièce est serrée provoquant la montée de l'unité de fraisage jusqu'à la profondeur souhaitée. En relâchant le levier, la pièce est libérée et le moteur s'arrête automatiquement.

Tous les réglages de butées sont manuels.

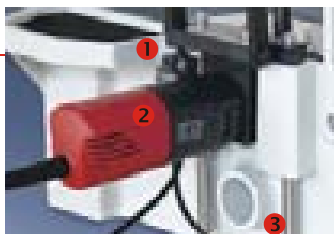
Vue du plan de travail

- | | |
|---|----------------------|
| 1. Potence | 3. Butée à 45° |
| 2. Réglage de la profondeur de fraisage | 4. Tablette |
| | 5. Vérin de maintien |



Unité de fraisage

- Contacteur de fin de course
- Moteur de fraise
- Raccord d'aspiration



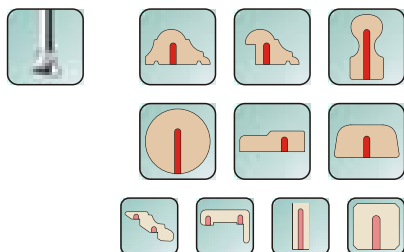
Butées de réglage

- Butée droite
- Butée à 45°
- Réglet



Fraiseuse pneumatique

MU 2-P



Machine portable, pneumatique, équipée d'un moteur standard de 1000W.

Possibilité d'une opération de fraisage à la fois.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique
Hauteur de passage	150 mm
Profondeur de fraisage	0-75 mm
Aspiration	Ø 60 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	680/600/500 mm
Poids	32 kg
Référence	W 102 2000

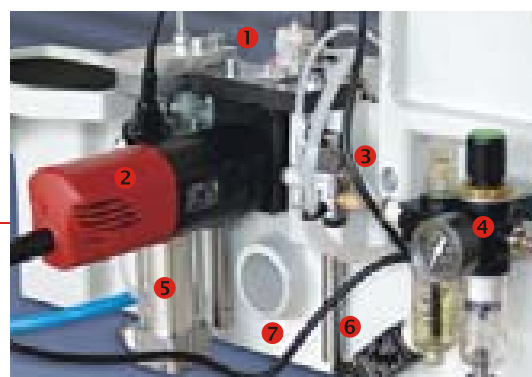


Principe de fonctionnement

L'opération de fraisage est déclenchée à l'aide d'une pédale pneumatique. La pièce est serrée, le moteur se met en action et effectue le fraisage à la profondeur souhaitée. Après l'opération, celui-ci regagne sa position initiale et la pièce est dégagée. Le moteur s'arrête automatiquement. Tous les réglages de butée se font manuellement.

Unité de fraisage

- | | |
|---------------------------|-------------------------|
| 1. Valve d'inversion | 5. Piston |
| 2. Moteur de fraisage | 6. Fin de course |
| 3. Valve de serrage | 7. Raccord d'aspiration |
| 4. Unité de temporisation | |



Éléments d'utilisation

- Poignée de serrage butée à 45°
- Poignée de serrage butée droite
- Poignée de serrage profondeur de fraisage
- Poignée de serrage vérin de cintrage

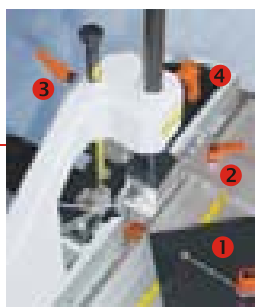


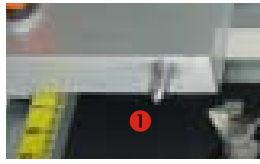
Table de travail

- Butée à 45°
- Butée droite et de réglage des fraises
- Réglage de la profondeur de fraisage



Appareil de fraisage manuel

MF-4



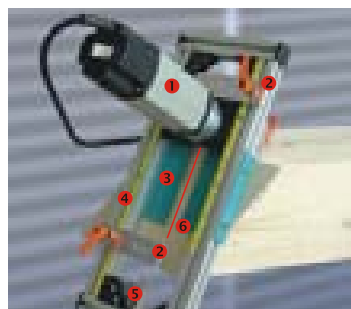
Appareil portable pour l'usinage de madriers, petites charpentes, équipé de la fraise W4. Prise en main simple et faible poids. Destiné au fraisage de rainures avec des angles de coupes différents.

Principe de fonctionnement

Après avoir tracé le repère de fraisage, l'appareil est fixé solidement sur la pièce à usiner à l'aide de vis. Le fraisage est effectué jusqu'à la butée de profondeur de fraisage. Le guidage du haut vers le bas permet un travail extrêmement précis.

Positionnement

1. Vis de positionnement



Éléments de fonctionnement

1. Moteur de fraise
2. Butée de profondeur de fraisage
3. Support
4. Réglet
5. Vis de positionnement
6. Repère de fraisage

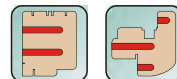
Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	manuel

Profondeur de fraisage	0-220 mm
Taille de cônes	W-4
Dimensions L/P/H	200/300/460 mm
Poids	5 kg
Référence	W 101 2000

Machine manuelle pour fraisage horizontal

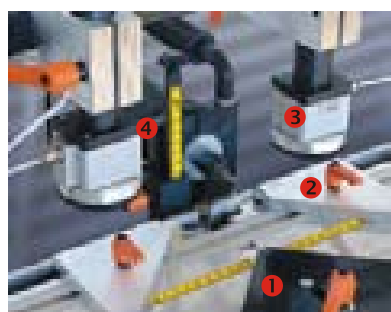
MU 2-H



Machine manuelle destinée au fraisage horizontal, portable, équipée d'un moteur standard de 1000W.

Principe de fonctionnement

La pièce à usiner est serrée à l'aide de vérins pneumatiques. La profondeur de fraisage est réglée à l'arrière de la machine (à droite ou à gauche). Après la mise en route du moteur, on effectue le fraisage à la profondeur définie. Lorsque celle-ci est atteinte, on ramène le moteur au centre et la pièce peut être dégagée.



Vue du plan de travail

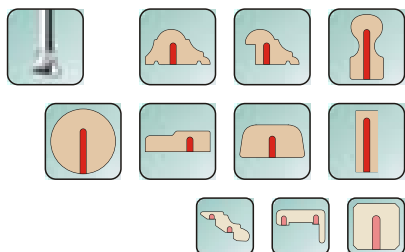
1. Butée à 45°
2. Butées intérieures
3. Vérins de serrage
4. Moteur de fraise
5. Réglage hauteur de fraisage

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	manuel / pneumatique

Hauteur de passage	110 mm
Profondeur de fraisage	H 0-80/B 0-250 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	700/600/500 mm
Poids	33 kg
Référence	W 102 3000

Fraiseuse pneumatique



PU 2

Machine d'atelier équipée d'un moteur standard de 1000W destinée au fraisage vertical d'un côté à la fois.

Table de travail en fonte avec une grande surface de travail.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	150 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	800/750/1500 mm
Poids	119 kg
Référence	W 107 0000



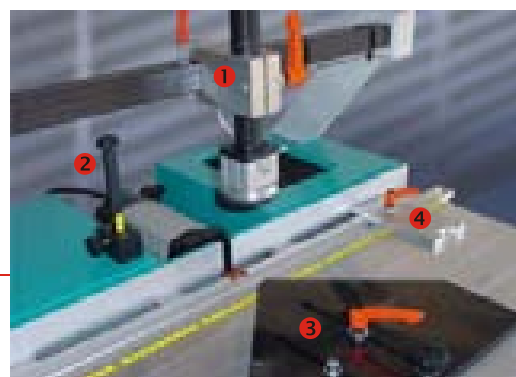
Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur sélectionnée. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur s'arrête automatiquement.

Tous les réglages de butées et profondeur de fraisage sont manuels.

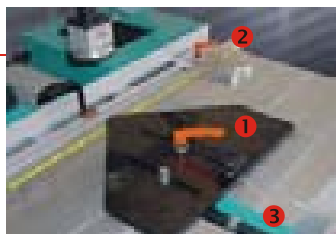
Vue du plan de travail

- | | |
|---|-----------------|
| 1. Serrage | 3. Butée à 45° |
| 2. Réglage de la profondeur de fraisage | 4. Butée droite |



Éléments d'utilisation

- Poignée de serrage de la butée 45°
- Poignée de serrage de la butée droite
- Butée de positionnement



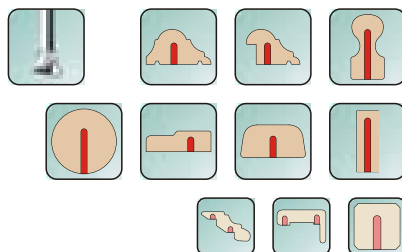
Unité de fraisage

- Moteur de fraise
- Réglage de la hauteur de fraisage



Fraiseuse pneumatique

PU 2-TL



Fraiseuse équipée d'une tête de fraisage inclinable. Possibilité d'un fraisage par cycle allant de -45° à $+45^\circ$. Machine d'atelier équipée d'un moteur 1000W. Table en acier et grande surface de travail.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	320 mm
Profondeur de fraisage	0-190 mm
Aspiration	\emptyset 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	700/1300 mm
Poids	190 kg
Référence	W 107 1000



1. Butées intérieures
2. Fraise
3. Table de fraisage (-45° à $+45^\circ$)

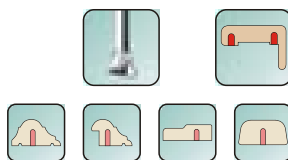


Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: le réglage de l'angle se fait à l'aide d'une manivelle avec sélecteur.

Fraiseuse pneumatique

PU 2-32 / PU 2-65



Machine d'atelier équipée de deux têtes de fraisage avec un écart fixe de 32 ou 65 mm. Destinée au fraisage de deux rainures par pièce et par cycle. Equipée de moteurs standards 450 ou 1000W. Table en fonte avec une grande surface de travail. Possibilité d'avoir d'autres écarts de fraisage sur demande.

Données techniques

	PU 2-32	PU 2-65
Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.1 kW
Raccord air comprimé	6 bars	6 bars
Moteur	2 x 1000 W	2 x 530 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.	29000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique	pneumatique
Hauteur de passage	150 mm	150mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm	0-115 mm
Aspiration	\emptyset 100 mm	\emptyset 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3	W-1/2/3
Dimensions L/P/H	820/700/1500 mm	820/700/1500 mm
Poids	130 kg	130 kg
Référence	W 107 3000	W 107 2000



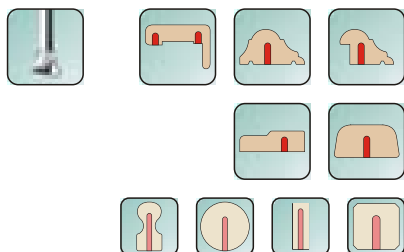
Unité de fraisage

Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement.



Fraiseuse pneumatique



PU 2-32/100

Machine d'atelier équipée de deux moteurs standards 1000W pour le fraisage de deux rainures par cycle. L'écart entre les fraises est réglable de 32 à 100 mm.

Table en fonte avec une grande surface de travail.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	2 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	210 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	800/750/1500 mm
Poids	220 kg
Référence	W 107 4000



Principe de fonctionnement

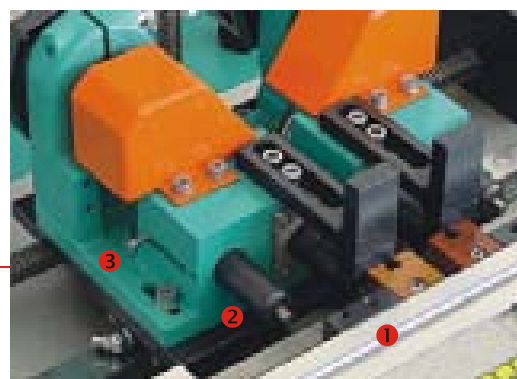
Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: le réglage de l'écart se fait à l'aide d'une manivelle avec affichage digital.

Unité de fraisage Hoffmann

Les unités de fraisage Hoffmann sont prévues pour des vitesses de rotation élevées (jusqu'à 35000 1/min).

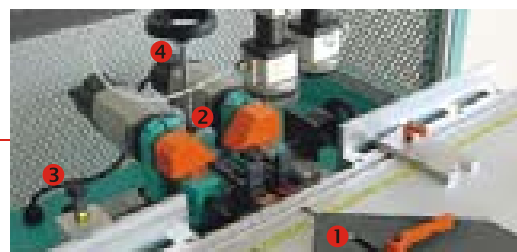
Casseurs d'arrêtes

1. Casseurs d'arrêtes
2. Positionnement des casseurs d'arrêtes
3. Support réglable (AV / AR)

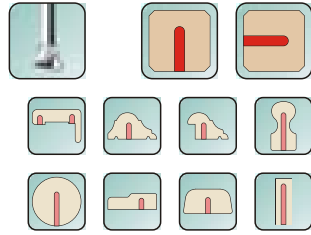


Vue du plan de travail

1. Butée à 45°
2. Unité de fraisage
3. Réglage de la profondeur de fraisage
4. Manivelle de levage des moteurs (changement des fraises)
5. Manivelle de réglage de l'écart des fraises



Fraiseuse
pneumatique



PU 2-VH
PU 2-H

Machine conçue spécialement pour l'usinage de charpentes légères et de madriers, équipée d'un moteur de 1700W pour le fraisage d'une rainure par cycle, verticale ou horizontale. Table en fonte avec une grande surface de travail, butées surélevées, commande SPS et réglage digital de la profondeur de fraisage. La machine existe en configuration horizontale uniquement (PU 2-H).

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.7 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 1700 W
Vitesse de rotation	25000 1/min.
Gestion du cycle	SPS / pneumatique
Hauteur de passage	250 mm
Profondeur de fraisage	180 mm / 250 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	1000/750/1600 mm
Poids	265 kg
Référence	W 107 6000



Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur et le sens défini (horizontal ou vertical). A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: la sélection du sens vertical ou horizontal se fait à partir du tableau de commande.

Vue du plan de travail

- | | | |
|---|-----------------------|----------------------------|
| 1. Réglage de la profondeur de fraisage | 4. Butée droite | 7. Butée de positionnement |
| 2. Moteur de fraisage | 5. Butées intérieures | |
| 3. Eléments de serrage | 6. Butée à 45° | |

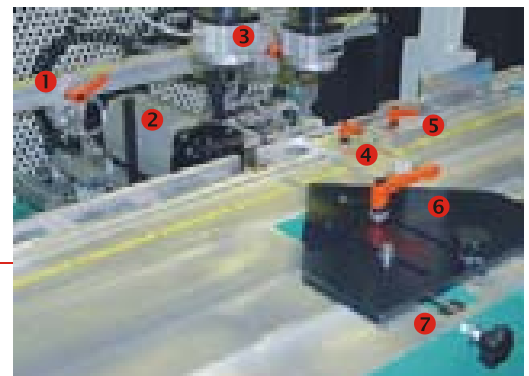


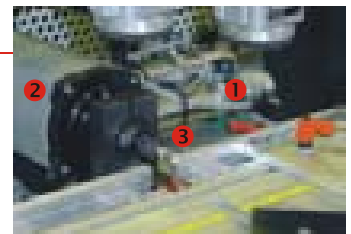
Table d'acheminement

Bandes roulantes de 3m à droite et à gauche avec butées à clapet

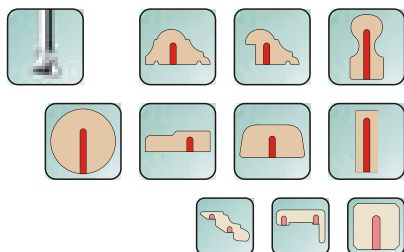


Unité de fraisage

1. Vérin de positionnement
2. Moteur
3. Fraise



Fraiseuse pneumatique



PP 2

Machine d'atelier équipée de deux moteurs standards de 1000W chacun pour un fraisage simultané des deux pièces à assembler. Possibilité d'un seul fraisage par cycle.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	2 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	150 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	1000/750/1500 mm
Poids	158 kg
Référence	W 108 0000



Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement.

Tous les réglages se font manuellement.

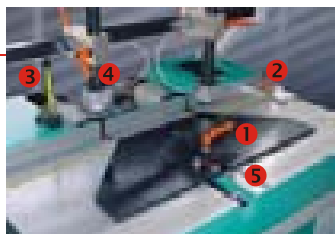
Vue du plan de travail

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. Eléments de serrage | 4. Butée droite |
| 2. Réglage de la profondeur de fraisage | 5. Butée de positionnement |
| 3. Butée à 45° | |



Eléments d'utilisation

- Poignée de serrage butée à 45°
- Poignée de serrage butée droite
- Réglage de la prof. de fraisage
- Vérin de serrage
- Butée de positionnement



Unité de fraisage

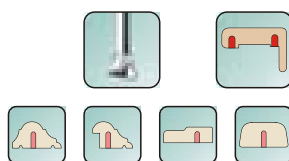
- Moteur de fraisage
- Réglage de la hauteur



Fraiseuse pneumatique

PP 2-32 / PP 2-65

Fraiseuse équipée de quatre moteurs standards 530 ou 1000W avec un écart fixe entre les têtes de fraisage de 32 ou 65 mm. Pour l'usinage des deux pièces à assembler en simultanément, avec deux fraisages de rainure par pièce et par cycle. Table en fonte avec une grande surface de travail. D'autres écarts de fraises sont disponibles sur demande.



Unité d'usinage 65 mm



Données techniques

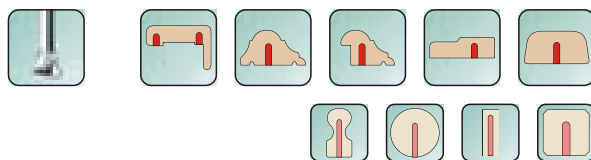
	PP 2-32	PP 2-65
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.2 kW
Raccord air comprimé	6 bars	6 bars
Moteur	4 x 1000 W	4 x 530 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.	29000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique	pneumatique
Hauteur de passage	150 mm	150 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	1000/750/1500 mm	1000/750/1500 mm
Poids	235 kg	160 kg
Référence	W 108 2000	W 108 1000

Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement.

Fraiseuse pneumatique

PP 2-32/100



Machine équipée de quatre moteurs standards de 1000W avec un écart de fraise réglable de 32 à 100 mm. Pour l'usinage de deux pièces avec deux rainures chacune.

Table en fonte avec une grande surface de travail.



1. Butée à 45°
2. Réglage de la profondeur de fraisage
3. Raccord d'aspiration

Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	4 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	210 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	1/2/3
Dimensions L/P/H	1000/750/1500 mm
Poids	215 kg
Référence	W 108 3000

Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: le réglage de l'écart se fait à l'aide d'une manivelle avec affichage digital.



Combinée
fraisage / perçage



PP 2-FR



Machine conçue spécialement pour la fabrication de la "Fenêtre Hoffmann"

et équipée de six têtes de fraisage et de quatre têtes de perçage. Pour l'usinage des cadres dormants et ouvrants. Les deux pièces à assembler sont usinées simultanément. Les réglages sont faits en usine.

Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 6.2 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur (fraisage/perçage)	4x 1000 W / 2x 1100 W
Vitesse de rotation (fraisage/perçage)	35000 1/min. / 10000 1/min.
Gestion du cycle	SPS / pneumatique
Hauteur de passage	100 mm
Profondeur de fraisage	100 mm
Aspiration	Ø 100 mm / 60 mm
Taille de cônes	W-2/3 / Mèche HM 8 mm
Dimensions L/P/H	1300/900/1500 mm
Poids	320 kg
Référence	W 108 7000



Principe de fonctionnement

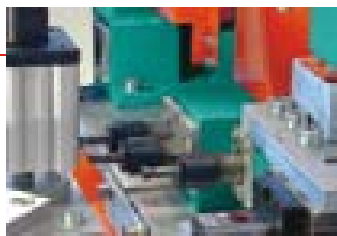
Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage et le perçage sont effectués selon la profondeur définie. A la fin du cycle, les têtes d'usinage reviennent à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Les moteurs se mettent en marche et s'arrêtent automatiquement.

Vue du plan de travail

- | | |
|---------------------------|----------------------|
| 1. Butées intérieures 45° | 4. Têtes de fraisage |
| 2. Butée à 45° | 5. Têtes de perçage |
| 3. Vérins de serrage | |

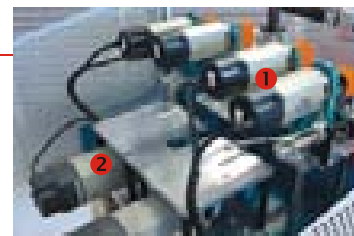


Têtes de fraisage



Unité de fraisage

- Moteurs de fraisage
- Moteurs de perçage



Combinée
fraisage / perçage



PP 2-H-DB

Machine équipée de deux têtes de fraisage et de quatre têtes de perçage pour l'assemblage de profilés ouvrant et dormant.

Les pièces droite et gauche sont usinées simultanément en un cycle horizontal. Les réglages sont effectués en usine.

Tête de perçage pour écoulements d'eau en option.

Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 5.4 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur (fraisage/perçage)	1x 1000 W / 2x 2200 W
Vitesse de rotation (fraisage/perçage)	35000 1/min. / 3000 1/min.
Gestion du cycle	SPS / pneumatique
Hauteur de passage	100 mm
Profondeur de fraisage	100 mm
Aspiration	Ø 100 mm / 60 mm
Taille de cônes	W-2/3 / Mèche HM 8 mm
Dimensions L/P/H	1300/900/1500 mm
Poids	320 kg
Référence	W 108 6010 W 108 6011 ((avec option écoulements d'eau)



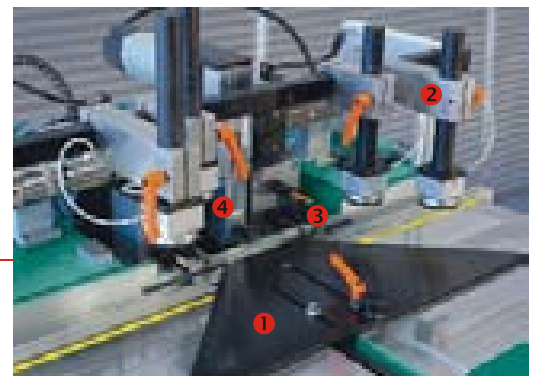
Principe de fonctionnement

Après avoir positionné les deux pièces à usiner, le cycle machine est lancé à l'aide de la pédale. Les pièces sont serrées et le fraisage et les perçage sont effectués.

A la fin du cycle, les pièces sont libérées et peuvent être dégagées.

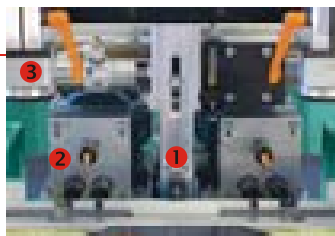
Vue du plan de travail

- | | |
|----------------------|---------------------|
| 1. Butée centrale | 3. Têtes de perçage |
| 2. Vérins de serrage | 4. Tête de fraisage |



Détails

1. Tête de fraisage
2. Tête de perçage
3. Vérins de serrage



Moteurs de perçage



Fraiseuse pneumatique



PP 2-32/100-4



Fraiseuse équipée de quatre moteurs 1000W avec écart de fraise réglable de 32 à 100 mm destinée à l'usinage de deux pièces avec deux rainures par pièce et par cycle.

Modèle d'atelier avec table en fonte et une grande surface de travail. Les quatre têtes de fraisage sont indépendantes et peuvent être réglées chacune pour une profondeur de fraisage.

Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	4 x 1000 W
Vitesse de rotation	35000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	150 mm
Profondeur de fraisage	0-115 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3
Dimensions L/P/H	1000/750/1500 mm
Poids	240 kg
Référence	W 108 5000

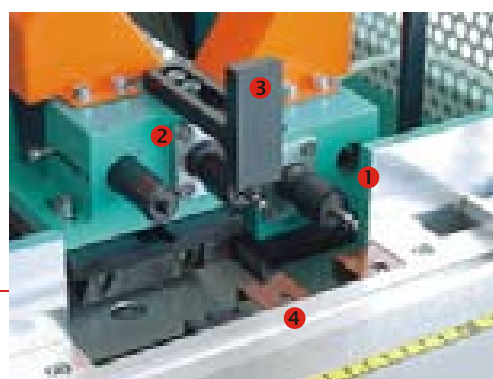


Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur définie. A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Les moteurs se mettent en marche et s'arrêtent automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: le réglage de l'écart se fait à l'aide d'une manivelle avec affichage digital.

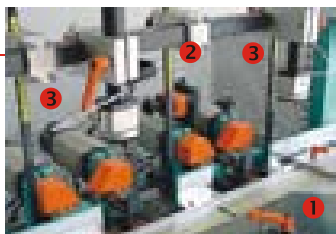
Positionnement des fraises

- | | | |
|------------------------|---------------------|---------------------|
| 1. Fraise tête sortie | 3. Arrêt de butée | Boîtier de commande |
| 2. Fraise tête rentrée | 4. Casseur d'arrête | |



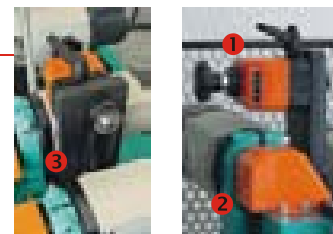
Vue du plan de travail

- Butée à 45°
- Réglage intérieur de la profondeur de fraisage
- Réglage extérieur de la profondeur de fraisage



Unité de fraisage

- Réglage de l'écart entre fraise
- Cache moteur
- Courroie de transmission crantée



Fraiseuse pneumatique


**UTILISATION
SPÉCIALE**


PP 2-VH / PP 2-H



Machine conçue pour l'usinage d'éléments de petites charpentes. Modèle d'atelier équipé de deux moteurs 1700W. Destinée au fraisage de deux pièces simultanément avec une rainure par pièce et par cycle (vertical ou horizontal). Table en fonte avec une grande surface de travail, rehausse de butée, commande SPS et réglage séparé des profondeurs de fraisage. La machine est également disponible en configuration horizontale exclusivement (PP 2 H).



Unité d'usinage



Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 3,4 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	2 x 1700 W
Vitesse de rotation	25000 1/min.
Gestion du cycle	SPS / pneumatique
Hauteur de passage	250 mm
Profondeur de fraisage vert./horiz.	180 mm/200 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4
Dimensions L/P/H	1350/750/1500 mm
Poids	350 kg
Référence	W 108 4000

Principe de fonctionnement

Le cycle machine est démarré à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le fraisage est effectué selon la profondeur et le sens défini (horizontal ou vertical). A la fin du cycle, l'unité de fraisage revient à la position initiale et la pièce peut être dégagée. Le moteur se met en marche et s'arrête automatiquement. Tous les réglages se font manuellement: la sélection du sens vertical ou horizontal se fait à partir du tableau de commande.

Enfonceuse de cônes semi-automatique



EP 2-M



Enfonceuse de cônes Hoffmann avec magasin.
Taille et longueur de cône sur demande.

Vue du plan de travail

1. Potence de serrage 3. Butées 5. Magasin
2. Vérins de serrage 4. Matrice de mise en place du cône



Données techniques

Raccord air comprimé	6 bars
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	selon modèle
Profondeur de enfoncement	selon modèle
Taille de cônes	sur demande
Dimensions L/P/H	850/750/1500 mm
Poids	119 kg
Référence	W 109 0000

Principe de fonctionnement

Le magasin est rempli avec des cônes de même taille et de même longueur puis il est mis en place sur la machine.

On positionne les pièces à assembler contre la butée et le cône est enfoncé pneumatiquement en appuyant sur la pédale. Lorsque le dernier cône a été prélevé, on procède au changement de magasin ou à son remplissage.

Fraiseuses

Accessoires

Les accessoires d'origine Hoffmann permettent des solutions techniques pour les diverses utilisations. Sur demande, nous proposons des rallonges et autres supports, des vérins de serrage supplémentaires, des équipement moteur spéciaux.

Moteurs

Moteur	230V 50/60Hz	530 W	
Moteur	230V 50/60Hz	1000 W	
Moteur RF	230V 50/60Hz	1100 W	variableur
Moteur	230V 50/60Hz	1700 W	
Moteur d'angle SF	230V 50/60Hz	500 W	
Moteurs RF	230V 50/60Hz	1000 W	variableur



Fraises

Standard HM

W-1, 6,00mm	Fraise HM
W-2, 6,00mm	Fraise HM
W-3, 6,00mm	Fraise HM
W-4, 8,00mm	Fraise HM

Fraises Diamant

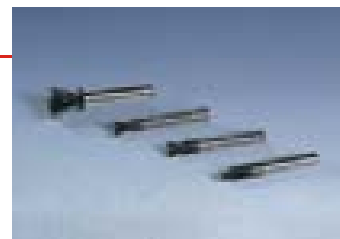
W-1, 6,00mm	Fraise Diamant
W-2, 6,00mm	Fraise Diamant
W-3, 6,00mm	Fraise Diamant
W-4, 8,00mm	Fraise Diamant

Fraises HM 6,35mm

W-1, 6,35mm	Fraise HM
W-2, 6,35mm	Fraise HM
W-3, 6,35mm	Fraise HM

Longueurs Spéciales

W-1, 6,00mm	HM LS
W-2, 6,00mm	HM LS
W-3, 6,00mm	HM LS
W-4, 8,00mm	HM LS



Pincés de serrage

Mors	6,00mm
Mors	6,35mm
Mors	8,00mm

Ecrus pour mors

Ecrus pour moteur 0,5 kW
Ecrus pour moteur 1,0 kW



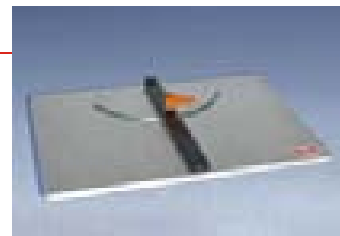
Rallonge avec rouleaux

Rallonge située à droite ou à gauche avec butée à clapet



Butée spéciale

Butée pour fraisage horizontal adaptable sur toutes les machines Hoffmann



Butée droite**Butée intérieure**

Le jeu complet

**Butée "Synchro"****Butée à clapet****Butée à 22,5°/30°/45°****Butée pour croisillons****Rallonge**

Rallonge de table pour
assemblages droits
Butée à clapet pour rallonge

**Butée spéciale**

Pour le travail
d'angles différents

**Repère Laser**

Fonctionne avec piles (3 V)
Arrêt automatique après 20 secondes

**Accessoires supplémentaires****Charbons moteur**

Charbons moteur 450W le jeu
Charbons moteur 530W le jeu
Charbons moteur 1000W le jeu
Charbons moteur 1100W le jeu
Charbons moteur 1700W le jeu
Charbons moteur 500W SF le jeu

Interrupteurs

Interrupteurs 450W
Interrupteurs 530W
Interrupteurs 1000W 230V
Interrupteurs 1000W 110V
Interrupteurs 1700W
Fin de course

Pare-éclats pour

X_line, MU / PU / PP-Serien

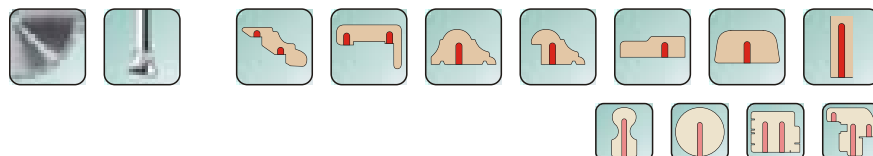
Ressorts de torsion

Ressort droite + gauche, le jeu

Mèches à percer

HM Ø 5 S 10-D/G, HM Ø 8 S 8-D,
HM Ø 8 S 10-D/G

Machine combinée sciage/fraisage



MS 35-SF

La machine MS 35 SF associe un sciage à 45° d'une haute précision à un fraisage d'une rainure pour l'assemblage par cône Hoffmann.

La conception industrielle de la machine garantit une qualité de coupe ainsi qu'une excellente productivité. Tous les profilés, qu'ils soient en bois, en aluminium ou en PVC, peuvent être usinés par cette scie.

Une rallonge située sur le côté gauche (2.50m) permet un positionnement optimal de la pièce tandis que la butée à 45° située sur la rallonge droite permet une mise à la longueur sûre et précise. Il est possible d'adapter des supports spéciaux pour différentes configurations de profilés.



Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 5.4 kW	Outils	fraises W-1/2/3
Raccord air comprimé	6 bars	Profondeur de fraisage	lame scie HM Ø 350 mm x 30 mm
Moteur	scie 2 x 2.2 kW / alésage 30 mm fraise 2 x 0.5 kW / mors de 6 mm	Aspiration	0-70 mm
Vitesse de rotation	moteur scie 3000 1/min. moteur fraise 24000 1/min	Taille de cônes	2 x Ø 120 mm
Gestion du cycle	SPS / pneumatique	Dimensions L/P/H	W-1/2/3
Dimension maxi des pièces	L 90 mm H 90 mm	Poids	1470/950/1620 mm
		Référence	680 kg
			M 107 0000

Description de la machine

1. 8 vérins indépendants de serrage
2. Lames de scie HM 350 x 30 mm
3. Butée de mise à la longueur digitale
4. Tablette
5. Système de commande bi polaire
6. Arrêt d'urgence
7. Moteurs de fraise angulaire « High Speed »
8. Fraise Hoffmann
9. Conduits d'aspiration



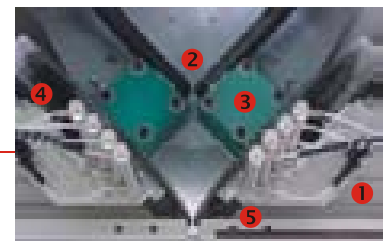


Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
 - > En actionnant la commande bi polaire, on démarre le cycle automatique de la machine.
 - > Les pièces sont maintenues par un serrage parfait.
 - > Les têtes de sciage coupent la pièce (coupe de haut en bas).
 - > En s'ouvrant, la table machine positionne les deux pièces au-dessus des têtes de fraisage.
- > Les deux fraises effectuent la rainure pour l'introduction du cône (sélection d'un ou deux fraisage par côté).
 - > La table machine se ferme et la pièce est dégagée.

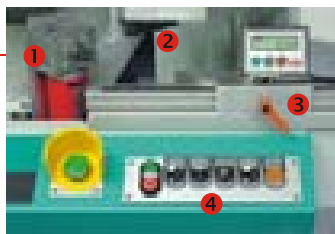
Unité de sciage

- | | | |
|------------------------------------|----------------------------|--|
| 1. Table alu avec rails de montage | 2. Courroie d'entraînement | 4. Conduits d'aspiration |
| | 3. Carters de transmission | 5. Dispositif de réglage de positionnement des fraises |



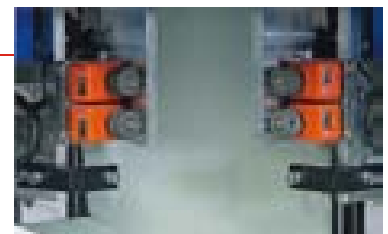
Éléments d'utilisation

1. Moteurs angulaires pour le fraisage
2. Presseurs
3. Butée de mise à la longueur à lecture digitale
4. Tableau de commande

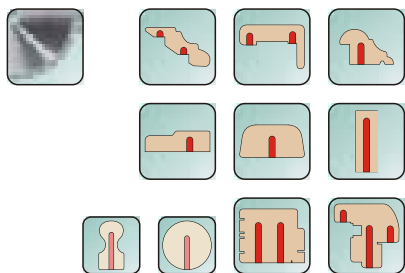


Règlage des fraises

Règlage des fraises 1 & 2 droite et gauche



Scie à deux lames jumelées



MS 35

La scie à deux lames jumelées MS 35 Hoffmann est l'alternative parfaite pour une coupe à 45° de haute précision. La conception industrielle de la machine garantit une qualité de coupe ainsi qu'une excellente productivité. Tous les profilés, qu'ils soient en bois, en aluminium ou en PVC, peuvent être usinés par cette scie.

Une rallonge située sur le côté gauche (2.50m) permet un positionnement optimal de la pièce tandis que la butée à 45° située sur la rallonge droite permet une mise à la longueur sûre et précise.

Il est possible d'adapter des supports spéciaux pour différentes configurations de profilés.

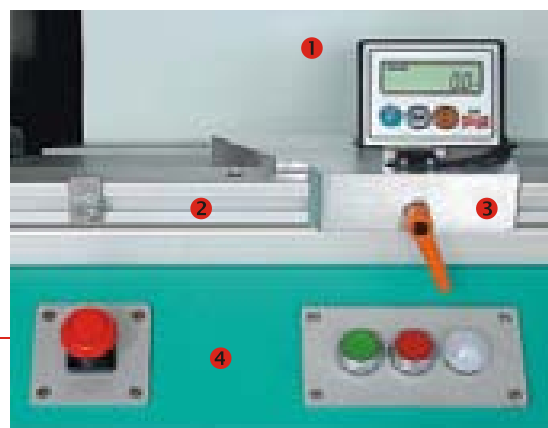


Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
- > En actionnant la commande bi polaire, on démarre le cycle autom. de la machine.
- > Les pièces sont maintenues par un serrage parfait.
- > Les têtes de sciage coupent la pièce (coupe de haut en bas).
- > Les deux lames retournent à leur position départ.
- > Les pinces de serrage s'ouvrent permettant de dégager la pièce usinée.

Éléments d'utilisation

- | | |
|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Système de mesure digital | 3. Butée à 45° |
| 2. Butée de table | 4. Bouton de commande Marche/Arrêt |

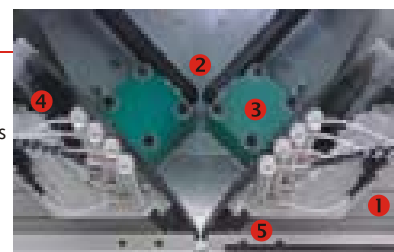


Données techniques

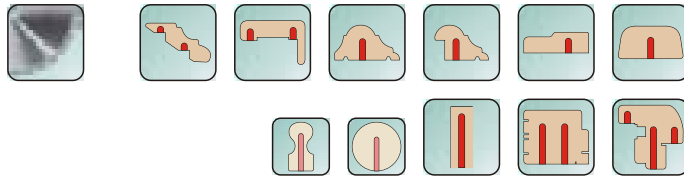
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.4 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	scie 2 x 2.2 kW / Alésage 30 mm
Vitesse de rotation	3000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Dimension maxi des pièces	L 90 mm H 90 mm
Outils	Lames HM Ø 350 mm x 30 mm
Aspiration	2 x Ø 100 mm
Dimensions L/P/H	1470/950/1620 mm
Poids	620 kg
Référence	M 105 0000

Tête de sciage

1. Table alu. avec rainures pour montage d'accessoires
2. Courroies de transmission
3. Boîte de transm. des lames
4. Aspiration
5. Pare-éclats



Scie à deux lames jumelées



MS 35-F

Identique à la MS 35 sauf:

- > rallonge modifiée pour le système fenêtre (4000mm)
- > cales diverses pour usinage de pièces en aluminium

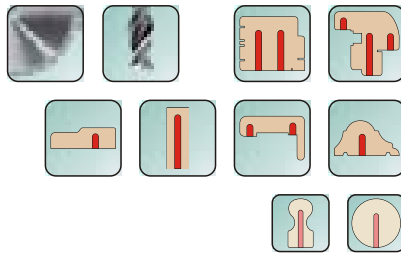
Données techniques

Voir MS 35
Référence

M 105 0000 F



Machine combinée
Fraisage / Perçage



MS 35-FE

Identique à la MS 35 sauf:

- > tête de perçage à angle variable pour l'usinage des écoulements d'eau



1. Table
2. Réglage de l'angle
3. Moteur de perçage
4. Mèche de perçage



Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
- > En actionnant la commande bi-bilaire, on démarre le cycle automatique de la machine tout en serrant la pièce à l'aide des presseurs.
- > Les deux scies coupent les pièces du haut vers le bas puis on effectue le perçage des écoulements d'eau.
- > Après ouvertures des vérins de serrage, la pièce est dégagée.
- > Début d'un nouveau cycle.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur scie / vitesse de rotation	scie 1 x 1000 W / 35000 1/min.
Moteur perçage / vitesse de rotation	perçage 2 x 1000 W / 3000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	320 mm
Perçage (vertical 90°)	0-190 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	700/1300 mm
Poids	190 kg
Référence	M 105 0000 FE

Système de butée de mise à la longueur

Positionnement numérique

La base du châssis de la butée ELA 2 est constituée de cadres en aluminium sur lequel sont montés les rouleaux d'acheminement ainsi que la butée et de deux pieds en tube rond très stables.

Différentes largeurs de table sont proposées. Le cycle est assuré par des roulements de haute qualité ce qui garantit un déplacement de la butée très régulier sans à-coups.

Données techniques

Valeurs de connexion	220 V
Tableau d'affichage	120 x 150 mm
Déplacement	2800 mm
Longueur totale	3000 mm
Classe de protection	IP 54
Référence	M 310 0000



Principe de fonctionnement

Les données sont rentrées à l'aide d'un clavier robuste et étanche. Celui-ci peut être placé à droite ou à gauche de la machine.

La saisie intuitive est très aisée. La vitesse de déplacement est réglable et il est possible d'adapter la butée aux besoins spécifiques du client.

Fonctions:

- > Commande manuelle (entrée directe des données)
- > Déplacement manuel (déplacement manuel de la butée)
- > Commande automatique (entrées des données à partir de bases)
- > Commande On Line (Tables-Tool/Windows-Basis/RS 232)

Tableau de commande

1. Afficheur
2. Clavier
3. Interrupteur principal



Détails

Support avec rouleaux et la butée sur chariot



Détails

Chemin de câbles flexible



Machines combinées sciage et fraisage

Accessoires

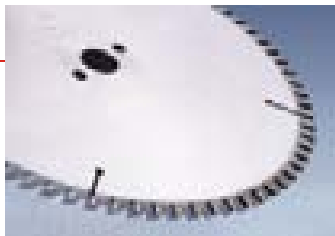
Les accessoires d'origine Hoffmann proposent des solutions techniques sur demande pour différentes utilisations comme par exemple des supports spéciaux, des pièces de serrage supplémentaires, des moteurs spéciaux.

Butée à clapet pneumatique**Butée à clapet manuelle****Butée 45°****Butée droite****DMS 10**

Butée à affichage digital

**Bande magnétique****Lame de scie**

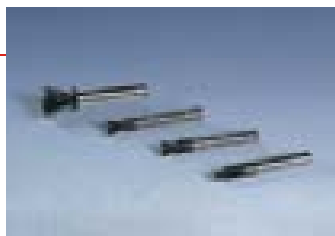
- > Standard
- > Leitz, Antischall

**Rallonge de butée**

Longueur sur demande

**Fraises****HM/Diamant**

- W-1, 6,00mm
- W-2, 6,00mm
- W-3, 6,00mm
- W-4, 8,00mm

**Pare-éclats**

Pare-éclat, le jeu MS-35
Pare-éclat, le jeu MS-35-SF



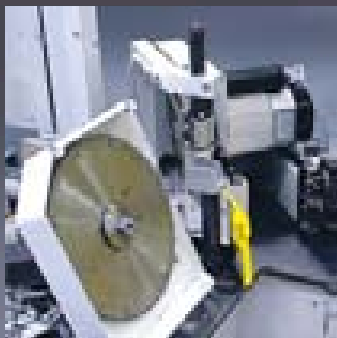
3

Centre d'usinage à commande numérique

Ces réalisations, qui permettent de programmer les opérations telles que le sciage, le fraisage et le perçage en un cycle continu, garantissent une grande rentabilité.

Ces unités sont conçues et réalisées selon les critères et les exigences de nos clients.

Pour de plus amples renseignements, veuillez consulter notre catalogue „Centres d'usinage“.





Hoffmann-Special - Centres d'usinage

Unité de sciage - fraisage - perçage

SO 7.146

Machine spéciale pour l'usinage de profil de fenêtres avec réglage manuel de la longueur et sélection de 1 ou 2 fraisages / perçages par élément.

Données techniques

Puissance nominale des moteurs	2x 2,3 KW sciage 4x 1,0 KW fraisage 2x 1,1 KW perçage
Vitesse de rotation	fraise 33000 1/min scie 2800 1/min mèche 8000 1/min
Caractéristiques outillage	serrage d = 6 mm alésage lame d = 30 mm mèche d = 8 mm
Diamètre lames	400 mm à gauche / 450 mm à droite
Dimensions L/H/P	4800 x 1500 x 1500 mm
Hauteur de passage	90 mm
Profondeur de fraisage	90 mm
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50Hz
Raccord air comprimé	6 bars

Temps opérationnel

avancée des fraises env. 10 s.
(selon opérateur)

Matière première appropriée

bois massif, aggloméré, médium



Principe de fonctionnement

Disposition de la pièce à usiner sur la table de travail et réglage de la longueur à l'aide du système de mesure linéaire. La sélection de l'usinage à réaliser se fait à partir du tableau de commande.

En actionnant la double commande, la pièce est sciée à la longueur

désirée, déclenchant l'avancée des fraises ainsi que des mèches pour le perçage des tourillons.

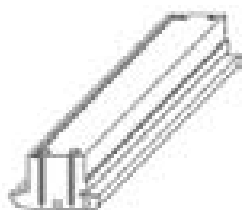
L'arrêt des moteurs de fraisage et de perçage est automatique après chaque usinage. Les lames de scie restent en marche.

Caractéristiques machine

Table de travail et de réglage d'angle	acier
Châssis machine	acier soudé
Guidage	pneumatique
Cintrage	pneumatique
Butées	interchangeables / supports aluminium plastifié
Raccord d'aspiration	Ø 100 mm W1, W2, W3
Dimension cônes	fraise HM W3 / mèche d = 8 mm
Outillage standard	profondeur de fraisage par gabarit multi position par manivelle, système de mesure digital
Avancée des lames	réglage d'angle fixe = 45°

Positionnement des pièces





Machine position ouverte

Usinage à 45°



Positionnement moteur de perçage



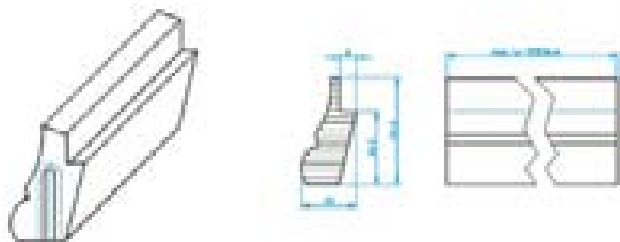
Unité de sciage et fraisage automatisée

S0 7.128

Machine entièrement automatisée pour l'usinage de profils spéciaux, avec magasin d'alimentation spécial pour le stockage et l'acheminement de deux profils différents.

Données techniques

Puissance nominale des moteurs	scie	2 x 2.3 kw
	fraise	1 x 450 watts
Vitesse de rotation	fraise	27000 1/min
	scie	3000 1/mi.
Caractéristiques outillage	fraise/mors de	6 mm
	scie /alésage	30 mm
Diamètre lames	400 mm	
Dimensions L/H/P	2500 x 1500 x 1800 mm	
Hauteur de passage	100 mm	
Profondeur de fraisage	50 mm	
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400V 50Hz	
Raccord air comprimé	6 bars	
Temps opérationnel	env 10 sec	
Matière première	bois massif	

**Principe de fonctionnement**

Après préparation des pièces à usiner, on procède au chargement du magasin et à la programmation de la machine. Le cycle débute par le prélèvement du premier profil à la sortie du magasin. Durée opérationnelle d'un cycle complet: env. 10 sec. Après chaque cycle, les moteurs de fraises s'arrêtent automatiquement. Les lames de scie restent en marche.

La machine s'arrête automatiquement dès que le magasin n'est plus approvisionné.

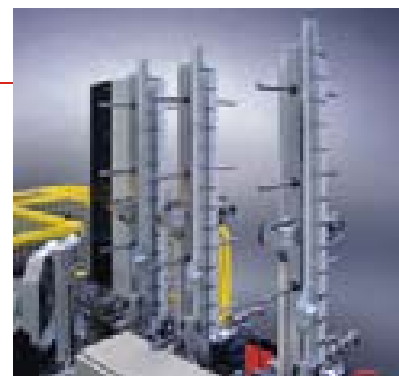
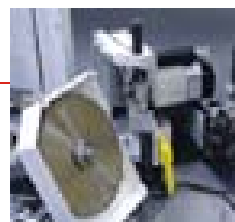
Magasin d'approvisionnement**Caractéristiques machine**

Table de travail et de réglage d'angle	acier
Châssis machine	acier, soudé
Guidage	pneumatique
Cintrage	pneumatique
Butées	avec unité intégrée de maintien et de centrage des pièces
Raccord d'aspiration	Ø 100 mm
Dimension cônes	W1, W2, W3
Outillage standard	fraise HM W2
Réglages	manuel, avec butées

Unités de sciage**Pince de prélèvement et d'acheminement à commande électronique**

Sciage et fraisage

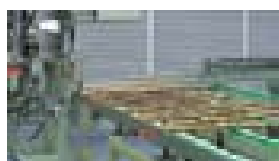
S0 7.174

Machine spéciale pour le sciage et le fraisage de pièces de diverses sections et longueurs.

Le cycle est automatique grâce à un magasin d'entrée et de sortie et à une introduction, avancée et dégagement des pièces à l'aide de pinces.

Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230V/400V 50/60Hz 6 kW
Air comprimé	6 bars
Gestion du cycle	IPC
Sections maxi	Largeur 0 - 120 mm Hauteur 20 - 95 mm



Principe de fonctionnement

Les pièces à usiner sont disposées dans le magasin d'entrée. Une pince prend la pièce en sortie de magasin pour l'acheminer vers les têtes d'usinage. Après serrage, les opérations de sciage et de fraisage s'effectuent. A la fin du cycle, la pièce est dégagée automatiquement et dirigée vers le magasin de sortie. Le cycle suivant peut être lancé. La longueur des pièces, la quantité et les positions de fraisage sont programmées à partir du terminal de commande. Il est possible de programmer la gestion du cycle à partir d'un système informatique centralisé.

Automate de sciage et de perçage Duo

S0 7.165

Machine spéciale pour l'usinage de chambranles de portes avec une largeur maxi de 450mm.

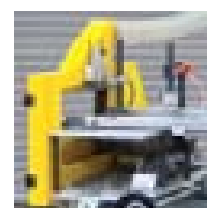
Usinage semi-automatique de montants et têtes de chambranles de portes.



Principe de fonctionnement

Les profils de chambranle (tête ou montant) sont positionnés sur la machine. Une unité de serrage les place contre la butée de la machine. Après avoir rentré les données, le cycle machine est lancé:

- > Mise à la longueur (90°/45° ou 45°/45°)
- > Perçage des trous pour le montage à l'aide de la tête pourvue de 15 mèches.



Le réglage de la longueur est réalisé grâce à un axe guidé.

Données techniques

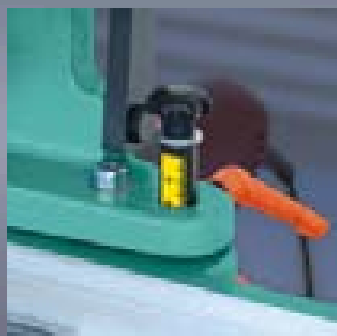
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230V/400V 50/60Hz 6 kW
Air comprimé	6 bars
Gestion du cycle	SPS
Sections maxi	Largeur 100 - 450 mm Longueur 1500 - 2500 mm

4

X_line by Hoffmann

La ligne de production Xline est un programme de machines optionel pour la réalisation d'assemblages rationnels à l'aide du cône Hoffmann. Grâce à une conception et une production optimisée dans notre usine à Bruchsal, il a été possible de proposer un programme de machines de qualité à moindre coût.

De ce fait, il n'y a aucun compromis sur la qualité ni sur le degré de rendement tant pour les modèles de base manuels que pour les centres d'usinage combinés sciage, fraisage et perçage.





Fraiseuse manuelle



X_line 20



Machine manuelle électroportative complète avec butées et fraise, équipée d'un moteur de 530W. Possibilité de montage de l'ensemble des accessoires Hoffmann sauf rehausse.

Existe en version Twin avec double tête de fraisage (sur demande).

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230 V50/60Hz 0.5 kW
Moteur	1 x 530 W
Vitesse de rotation	29000 1/min.
Gestion du cycle	manuel
Hauteur de passage	110 mm
Profondeur de fraisage	0 - 80 mm
Aspiration	Ø 60 mm
Taille de cônes	W-1/2/3
Dimensions L/P/H	600/540/770 mm
Poids	19 kg
Référence	W 100 0200

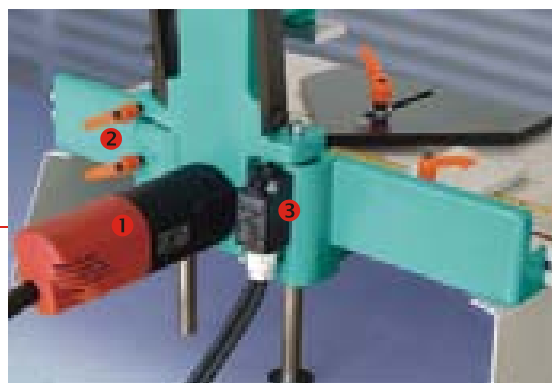


Principe de fonctionnement

En actionnant le levier, la pièce est serrée provoquant la montée de la tête de fraisage jusqu'à la profondeur souhaitée. En relâchant le levier, la pièce est délogée et le moteur s'arrête automatiquement. Tous les réglages sont manuels.

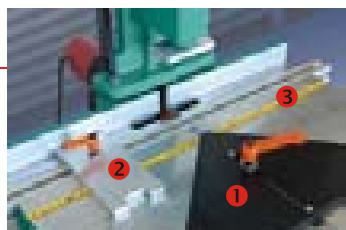
Unité de fraisage

1. Moteur
2. Réglage de la profondeur de fraisage
3. Fin de course



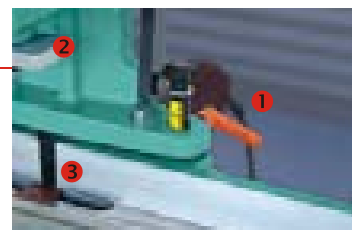
Butées de réglage

1. Butée 45°
2. Butée droite
3. Réglet



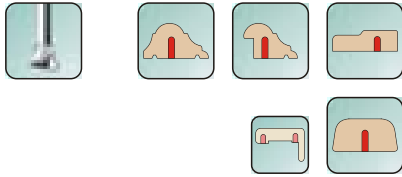
Éléments d'utilisation

1. Réglet de fraisage
2. Serrage
3. Pare-éclat



Fraiseuse
pneumatique

X_line 25



Fraiseuse pneumatique semi-automatique complète avec butées et fraises équipée d'un moteur 530W et destinée aux petites séries.

Possibilité de montage de l'ensemble des accessoires Hoffmann sauf rehausses.

Existe aussi en version Twin (sur demande).

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230 V 50/60Hz 0.5 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur	1 x 530 W
Vitesse de rotation	29000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique
Hauteur de passage	95 mm
Profondeur de fraisage	75 mm
Aspiration	Ø 60 mm
Taille de cônes	W-1/2/3
Dimensions L/P/H	600/540/580 mm
Poids	20 kg
Référence	W 100 0250



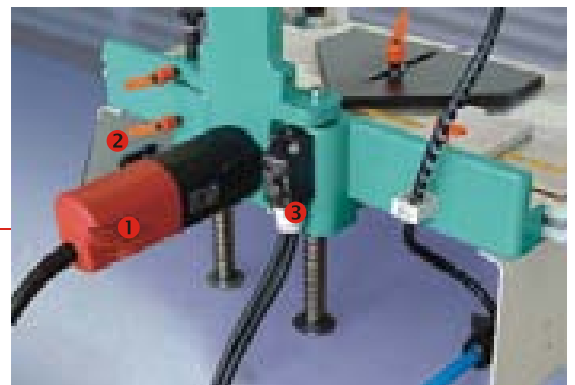
Principe de fonctionnement

Le cycle est déclenché à l'aide de la pédale. La pièce est serrée, le moteur se met en route et effectue le fraisage à la profondeur souhaitée.

Après l'opération, il s'arrête et la pièce peut être dégagée. Tous les réglages sont manuels.

Unité de fraisage

1. Moteur
2. Réglage de la profondeur de fraisage
3. Fin de course

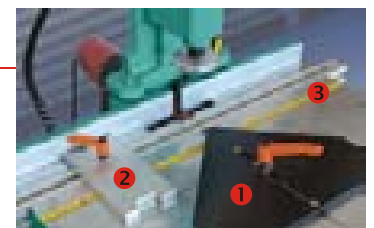
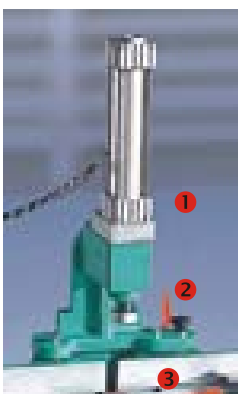


Détails

1. Vérin de serrage et de gestion du cycle
2. Moteur
3. Butée arrière

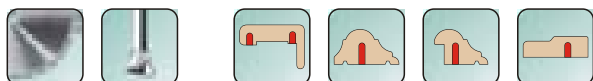
Butées de réglage

1. Butée 45°
2. Butée droite
3. Rêglet





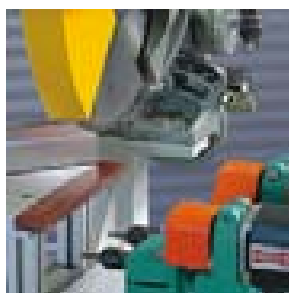
Machines combinées



X_line 50



Machine combinée sciage et fraisage d'une ou deux rainures. Le cycle d'usinage scie + fraise est pneumatique. La tête d'usinage droite est mobile et permet une mise à la longueur maxi de 3000mm. La largeur maxi des pièces est de 140mm. Les têtes sont orientables de + 67° - 0° - 45°. Aspiration intégrée. La mise à la longueur se fait manuellement par repérage sur un régleur ou à l'aide d'une butée digitale (option). Le serrage des pièces est pneumatique.



Domaines d'applications: assemblage d'éléments de portes, chambranles, cadres et plinthes...

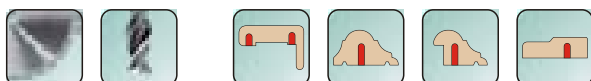
Données techniques



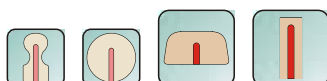
Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400 V 50/60Hz 6.2 kW	Gestion du cycle	pneumatique
Raccord air	6bars	Serrage	pneumatique
Moteur scie	2 x 2200 W	Capacité	voir le diagramme
Vitesses de rot.	3.000 1/min.	Prof. de fraisage	75 mm
Lames	330 x 30 x 3.2 mm	Taille de cônes	W-1/2/3
Moteur fraise	4 x 530 W	Dimensions L/P/H	3540/1000/1520 mm
Vitesses de rot.	29000 1/min.	Poids	480 kg
		Référence	W1000500



Machines combinées



X_line 60



Machine combinée sciage et perçage pour la pose d'un ou deux tourillons. La tête d'usinage droite est mobile et permet une mise à la longueur maxi de 3000mm. La largeur maxi des pièces est de 140mm. Les têtes sont orientables de + 67° - 0° - 45°. Aspiration intégrée. La mise à la longueur se fait manuellement par repérage sur un régleur ou à l'aide d'une butée digitale (option). Le serrage des pièces est pneumatique.

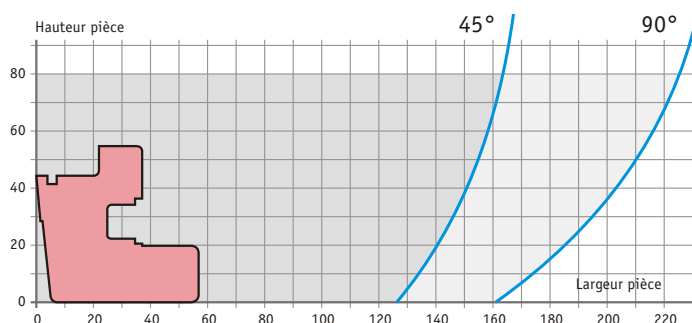
Domaines d'applications: assemblage d'éléments de portes, chambranles, cadres et plinthes...

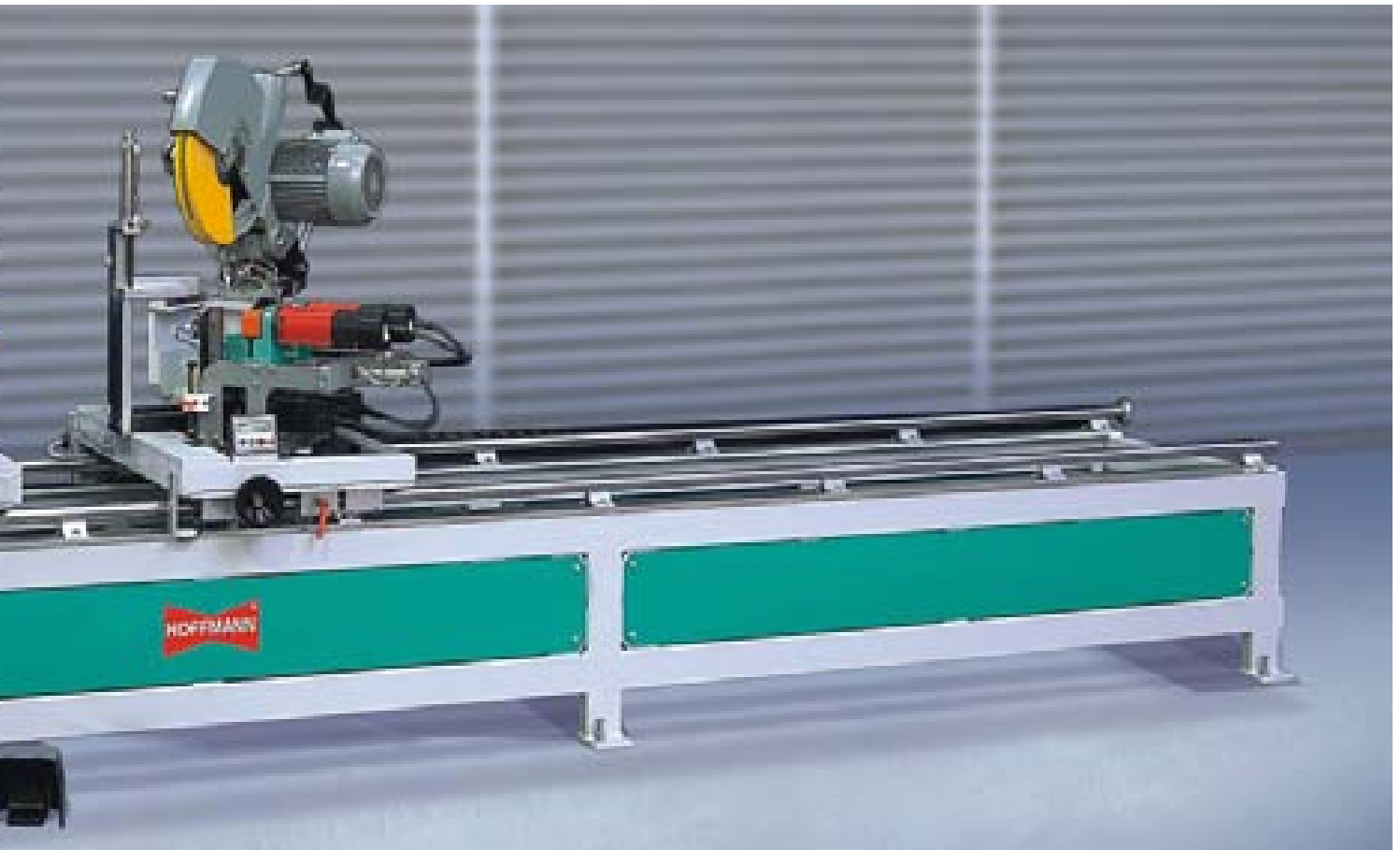


Données techniques

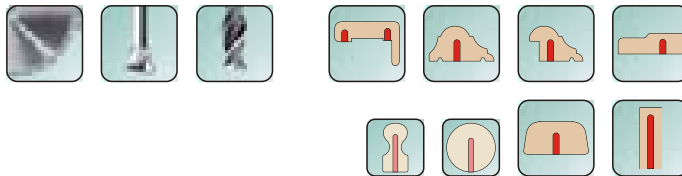


Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400 V 50/60Hz 6.2 kW	Gestion du cycle	SPS/pneumatique
Raccord air	6bars	Serrage	pneumatique
Moteur scie	2 x 2200 W	Capacité	voir le diagramme
Vitesses de rot.	3.000 1/min.	Prof. de perçage	30 mm (Ø 6/8/10mm)
Lames	330 x 30 x 3.2 mm	Dimensions L/P/H	3540/1000/1520 mm
Moteur perçage	4 x 1100 W	Poids	480 kg
Vitesses de rot.	10.000 1/min.	Référence	W1000600

Diagramme de coupe
X_line 50/60/70



Machines combinées



X_line 70

Machine **trimatic** permettant le sciage, le fraisage et le perçage d'une pièce.

La tête d'usinage droite est mobile et permet une mise à la longueur maxi de 3000 mm La largeur maxi des pièces est de 140mm. Les têtes d'usinage sont orientables de 90° à 45°. Aspiration intégrée La mise à la longueur se fait manuellement par repérage sur un régllet ou à l'aide d'une butée digitale (option). Le serrage des pièces est pneumatique.

Domaines d'applications: assemblage d'éléments de portes, chambranles, cadres et plinthes...



Données techniques

Valeurs de connexion	3ph/N/PE 230/400 V 50/60Hz 6.2 kW	Gestion du cycle	SPS/pneumatique
Raccord air	6bars	Serrage	pneumatique
Moteur scie	2 x 2200 W	Capacité	voir le diagramme
Moteur perçage	4 x 1100 W	Prof. de fraisage	75 mm
Moteur fraise	4 x 0,5 kW	Prof. de perçage	30 mm (Ø 6/8/10mm)
Lames	330 x 30 x 3.2 mm	Aspiration	Ø 90 mm
Vitesses de rotation	scie 3.000 1/min. perçage 10.000 1/min. fraise 27.000 1/min.	Taille des cônes	W-1/2/3
		Dimensions L/P/H	3540/1000/1520 mm
		Poids	520 kg
		Référence	W1000700

Tête de perçage



5

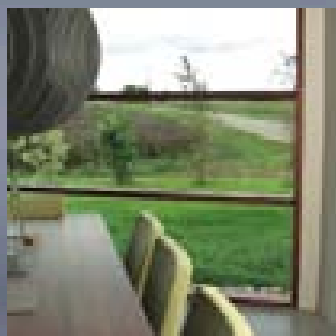
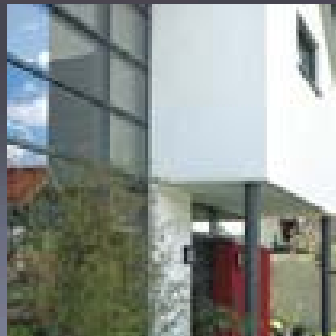
Le système Hoffmann

Les applications du système d'assemblage par cônes sont multiples:

Croisillons, cadres de fenêtres, horloge, murs rideau, meubles, tiroirs, corniches, literie, abris de jardin, portes, escaliers, main courante d'escalier et même dans la fabrication de pianos.

Le cône Hoffmann est également utilisé lors d'assemblages porteurs comme la petite charpente de jardins d'hiver ou de gloriettes.

L'application la plus récente est la fabrication de fenêtres bois/alu dont les cadres sont assemblés avec les cônes.





Fascination et art de la construction avec le système Hoffmann

Un système d'assemblage de fenêtres bois/alu superbe pour des allures et des vues fascinantes

Les fenêtres ainsi que les façades donnent leur cachet aux maisons

La plupart du temps elles sont empreintes du caractère du bâtiment et de ses occupants, et font souvent office d'objets d'usage courant et de bien-être.

Réalisées de façon idéale grâce au système Hoffmann, ce principe innovant de menuiserie bois/alu offre de multiples déclinaisons dans des finitions raffinées et des prix avantageux.

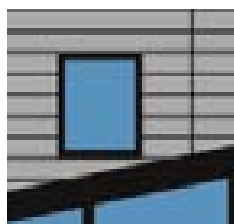
Elles sont destinées à des fabricants fenêtres et de façades empreints de réalisme et capables d'étonnement permettant une vision d'avenir qui ne jure que par l'esthétique et la plus-value.

Avantages extérieurs

La protection contre le vent, la pluie, le soleil et les rayons UV est assuré par le cadre en aluminium. Celui-ci peut s'harmoniser avec la façade car tous les coloris RAL et Eloxal sont proposés.

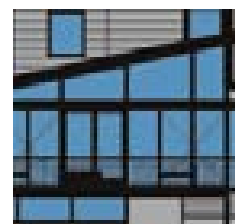
Avantages intérieurs

Les profilés intérieurs sont réalisés en bois massif multiplis avec des placages naturels pouvant s'harmoniser avec le mobilier et la décoration en place. Ces menuiseries revêtent ainsi la même qualité que les meubles et peuvent épouser le style général des pièces et de l'habitation.



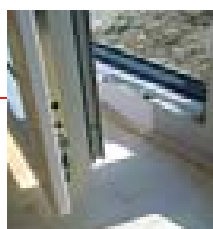
Fenêtre bois/alu

Les fenêtres remplissent plusieurs fonctions: elles doivent protéger des intempéries et accentuent l'esthétique des bâtiments



Murs rideau

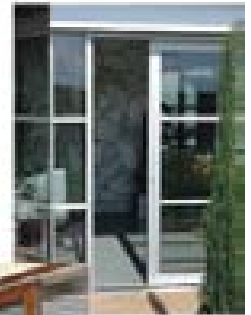
Les façades ont différentes influences sur les bâtiments: les murs rideau apportent de la luminosité et une impression d'ouverture vers l'extérieur



Qualité fascinante

Qualité choisie dans les domaines de la construction et des réalisations.

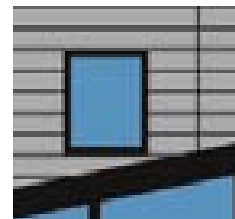
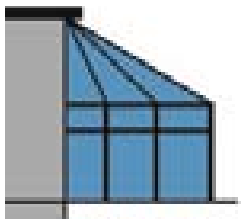
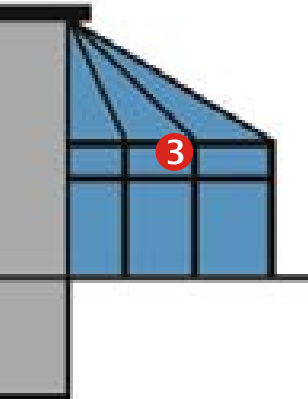
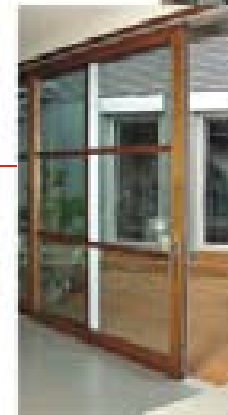
Cadres de fenêtres et de portes assemblés à 45° par les cônes et les tourillons de manière précise et durable.



Aspect fascinant

Toutes les fenêtres du bâtiment ainsi que les portes coulissantes et les portes de balcon sont réalisées soit dans une concordance conformiste soit avec des contrastes choisis.

On retrouve cette même identité et cette même technique d'avant garde sur le couissant soulevant réalisé grâce un design de profilés uniformisé.



Jardin d'hiver

Le soleil est l'élixir de la vie humaine: le jardin d'hiver permet de profiter de la nature et d'être protégé de ses éléments comme le vent et la pluie. Voilà ce qu'est la vie dans un jardin d'hiver

Porte coulissante

Elle rapproche de la nature et permet d'avoir une vision large sur l'extérieur

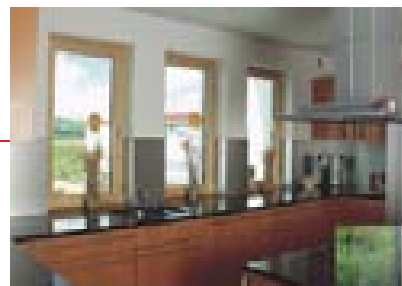
Moustiquaire

D'un aspect harmonieux, elle apporte un grand confort: fenêtres et portes sont très homogènes et déclinées dans le design d'une série commune de profilés

L'important c'est l'utilité

Pour la fenêtre Hoffmann, la valeur ajoutée représente

- ✘ Plus de qualité
- ✘ Plus de design
- ✘ Plus de fonctionnalité
- ✘ Plus de confort



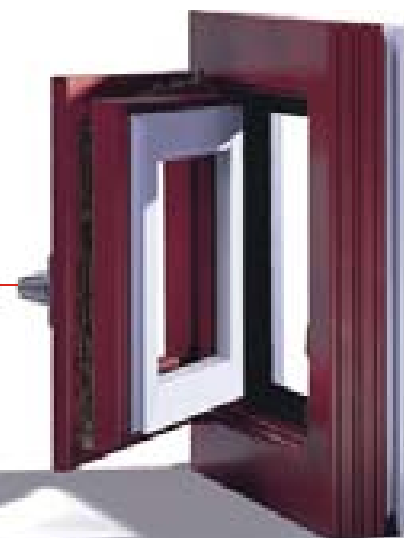
Fascination: La fenêtre Hoffmann

La combinaison bois/alu

Valeur ajoutée fascinante

Les fenêtres permettent de montrer ce qu'il y a à l'intérieur. Elles donnent une forme à l'environnement et aux pièces, influencent et fascinent grâce aux matériaux nobles employés.

La combinaison bois/alu permet une isolation très efficace et de substantielles économies d'énergie.



Finition haut de gamme Des barres de profilés

Les profilés bois sont fabriqués sur commande. Ils sont usinés, traités, plaqués et sur demande disponibles en finition laquée.

Il en est de même pour les profils aluminium qui sont disponibles en brut ou laqué. Tous les coloris RAL ou Eloxal sont disponibles.



Investissement machine réduit

La production des fenêtres ne nécessite qu'un équipement machine très simple.

- > Une scie à deux lames jumelées à 45°
- > Une fraiseuse / perceuse
- > Une presse pour alu

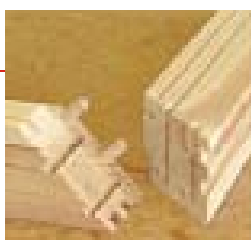
Aucun outillage onéreux, ni d'installation de laquage avec filtration et évacuation n'est nécessaire.

Grâce à l'assemblage à 45° très précis, il n'est en outre pas nécessaire de procéder au serrage des pièces ni d'attendre le séchage de la colle.

La fabrication

Tous les composants sont enregistrés sous forme de commande. Le process de fabrication est ainsi rationalisé et permet un déroulement des opérations efficace et fiable.

Des façades entières peuvent ainsi être assemblées soit en atelier soit sur les chantiers ce qui permet de réduire les coûts de production.



Sciage à 45° des dormants bois, fraisage, perçage, et mise en place des tourillons.



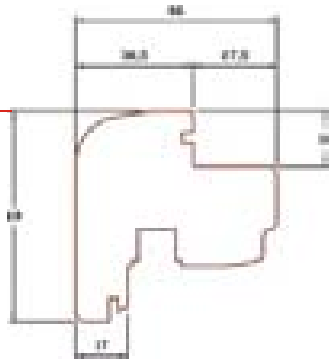
Encollage des champs, assemblage et serrage avec le cône Hoffmann.



Montage des joints et des clips sur le dormant.

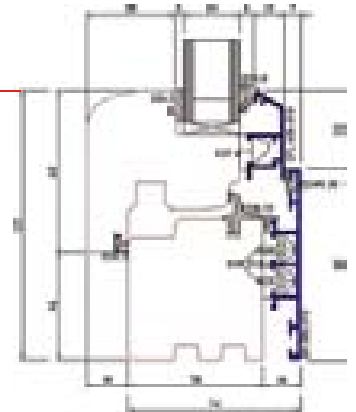
Profils en bois massif

Les profils sont fabriqués en bois massif tri plis, collés et aboutés avec un design adouci grâce aux formes arrondies.



Profils aluminium haut de gamme

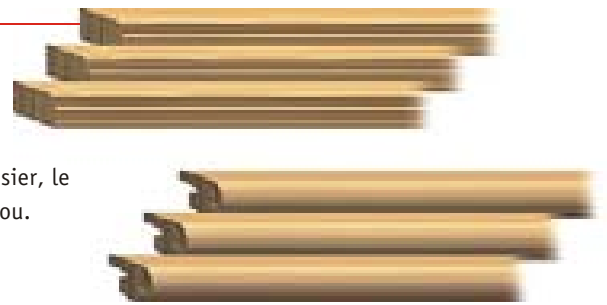
Les profils alu sont disponibles en qualité brute ou laquée au choix (tout coloris RAL et Eloxal).



Placage naturel de qualité

Outre la qualité standard en pin et sapin, des placages naturels en de multiples essences sont proposés dans toutes les catégories de profils bois permettant ainsi de mettre en valeur chaque essence. La production standard, constituée d'érable, de sapin et de hêtre, est enrichie d'essence rare comme le merisier, le noyer, le frêne, le chêne, le mélèze, le pin d'Orégon, le bois de palissandre et l'acajou.

Les portes et fenêtres sont ainsi adaptables à chaque style de pièces et dans une qualité de finition haut de gamme s'apparentant au meuble.



Cycle de fabrication - Un seul fournisseur

La société Hoffmann assure la totalité des besoins:

- > les machines nécessaires à l'usinage des profils
- > les profils bois/alu
- > les accessoires (sauf vitrage et quincaillerie)

Cela permet de réduire les phases de production et garantir un déroulement rationnel du process de fabrication.

Cela signifie:

- > des coupes optimisées
- > pas de préparations coûteuses
- > Clacul des besoins et disponible selon un listing matériel standardisé
- > Le bon de commande permet le chiffrage immédiat du prix de vente
- > Mise à disposition rapide de la marchandise



Montage du dormant alu.



Sciage à 45° de l'ouvrant bois, fraisage, perçage et mise en place des tourillons.



Encollage des champs, assemblage et serrage avec le cône Hoffmann.



Ouvrant assemblé, avec vitrage et triple joint, prêt à la pose.

La fenêtre est terminée!

www.hoechsmann.com

Fascination: Façades et murs rideau

Ouvertures, clarté, légèreté



Ces trois qualificatifs s'apparentent parfaitement à cette technique moderne d'architecture.

Elle est applicable tant aux projets des particuliers qu'à ceux d'entreprises privées ou publiques, dans le domaine du neuf comme de la rénovation. Elle protège et impressionne à la fois.

La société Hoffmann propose une large palette de possibilités d'aménagement et de finition.



Luminosité, Élégance et Harmonie

Voilà les qualités visibles du nouveau système Hoffmann pour façades, murs rideau et jardins d'hiver.



Economique

Grâce au choix de l'alliance boi/alu, les façades vitrées ont un coefficient d'isolation élevé et permettent une économie d'énergie substantielle.

La fabrication

Tous les composants sont enregistrés sous forme de commande.

Le process de fabrication est ainsi rationalisé et permet un déroulement des opérations efficace et fiable.



Mise à la longueur des profilés, fraisage, perçage pour tourillons
(à l'aide d'un gabarit ou en automatique sur un centre d'usinage).



Encollage des champs et mise en place des tourillons.



Assemblage à l'aide du cône Hoffmann W4, longueur en fonction de la section.

Placage haut de gamme individualisé

Outre le pin et le sapin, la gamme de produit comporte différents placages naturels au choix. Cela permet ainsi de mettre en valeur la beauté naturelle du bois. Aux placages standards comme l'érable, le pin et le hêtre, viennent s'ajouter le merisier, le noyer, le frêne, le chêne, le mélèze, le pin Douglasie, le palissandre et l'acajou.

Les portes et fenêtres sont ainsi adaptables à chaque style de pièces et dans une qualité de finition haut de gamme s'apparentant au meuble.



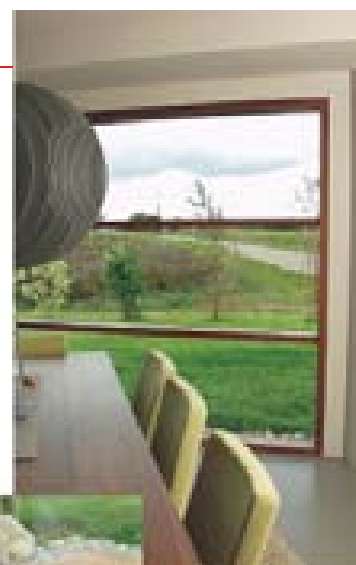
Globalité

En complément des façades, murs rideau, jardins d'hiver et menuiseries spéciales cintrées ou en pente, les profils peuvent ainsi être utilisés comme élément de porte permettant ainsi leur intégration dans l'ensemble de construction.

Liberté de conception

Le système de fabrication de menuiseries bois/alu, proposé avec succès depuis plusieurs années, est maintenant disponible pour la construction de façades vitrées, murs rideau ou jardins d'hiver.

Les profils bois tri plis collés sont proposés en différents placages et en largeur de 80 à 240 mm. Cette technique permet ainsi une totale liberté de conception architecturale inconnue à ce jour.



Cycle de fabrication

L'équipement machine nécessaire pour la production des éléments se compose d'une scie, d'une fraiseuse et d'une perceuse, évitant ainsi l'utilisation d'outillages onéreux.

Grâce à l'assemblage avec le cône Hoffmann, il est inutile de serrer les pièces ni d'attendre le séchage de la colle. Cette technique permet ainsi d'usiner les profils en atelier et de les monter sur le chantier. On réduit ainsi les coûts de transport et de manutention grâce à une organisation rationnelle du travail.



Vissage des supports de vitrage.



Montage des joints.



Pose du vitrage et des joints externes.



Montage des profils alu de recouvrement.

L'opération est terminée!

www.hoechsmann.com

6

Produits spéciaux et informations

« L'urgence engendre les inventions »

Sous ce slogan, la société Hoffmann propose des produits additionnels qui améliorent la vie courante.

De nombreux certificats d'essais et d'autorisations internationales viennent étayer les exigences de qualité de la société Hoffmann GmbH.

Les produits ainsi que les services sont orientés en permanence vers la clientèle et sont constamment améliorés.

Le tout nouveau site internet www.hoffmann-schwalbe.de propose de nombreuses informations et des nouvelles très intéressantes.

Visitez-le !





Produits spéciaux

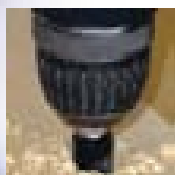
Le bouton d'assemblage Clac



Cette technique permet un assemblage invisible pour des montages simples tels que plinthes, socles, corniches...etc.

Rapide, simple et témoignant néanmoins d'une finition et d'une précision parfaite, son utilisation est universelle: à noter que le démontage reste possible.

- > assemblage démontable
- > montage sans efforts
- > prise en main facile
- > assemblage universel sans contraintes techniques
- > gain de temps



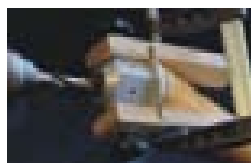
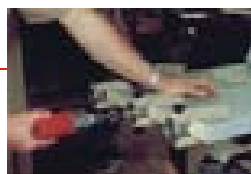
Set de perçage

Varidrill

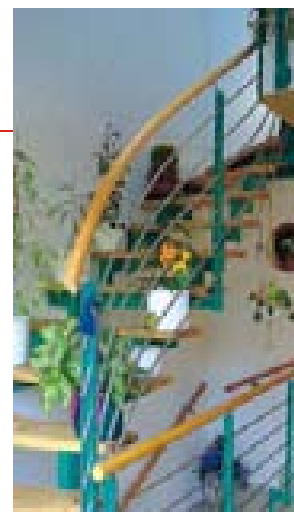
Conçu pour la préparation et la définition des différents points de perçage angulaire, le nouveau set « Varidrill » est un système idéal pour les menuisiers, les fabricants d'escaliers, les cuisinistes et les architectes d'intérieur.

Ce système est préconisé pour le montage de main courante, de plan de travail...etc. L'assemblage est parfait et les repères sont toujours exacts.

- > gain de temps
- > assemblage universel
- > prix avantageux
- > prise en main facile
- > réglage multi angulaire
- > centrage automatique
- > guides de perçage trempés



Ajustement parfait des assemblages angulaires



Principe de fonctionnement

Le set de perçage est monté sur les supports de la rampe et les guides de perçage sont fixés à l'aide de serre-joints. En retournant l'ensemble, on peut procéder au perçage. L'exactitude des angles et des points de perçage est garantie par les guides.

La main courante est prête à être montée.

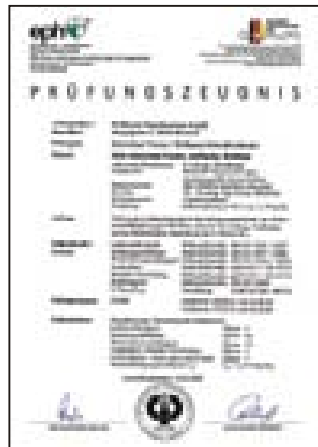


Votre sécurité

Les certifications

Notre programme de production étant protégé par un brevet, nous avons, en plus, fait certifier l'ensemble de nos produits par des instituts de recherche renommés.

Ce lien étroit, qui existe entre la science, la recherche et la pratique, renforce non seulement notre marque mais procure également à notre clientèle la sécurité pour ses travaux.



Science et pratique

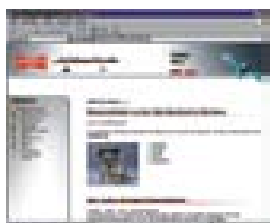
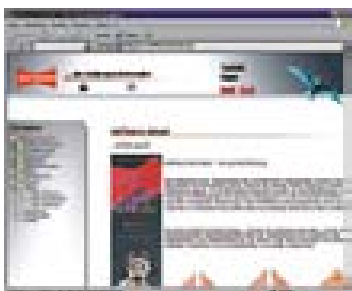
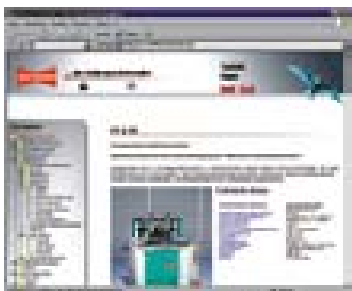
- > TÜV-Stuttgart
- > Université de Karlsruhe
- > eph-Dresden
- > École supérieure de Biehl / CH
- > Institut allemand de la construction
- > CEBTP St Rémy les Chevreuse / F



Informations

www.hoffmann-schwalbe.de

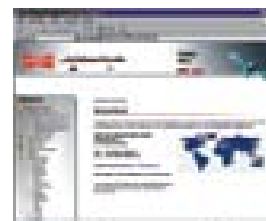
Visitez notre site internet. Vous y trouverez une multitude de renseignements sur les produits Hoffmann.



Un partenariat intensif...

- > **Hoffmann - Actuel** Nouveautés / produits intéressants
- > **Foires / Salons** Nous exposons...Tenez-vous au courant
- > **Produits** Descriptif de tous les produits
- > **Exemples** Retrouvez votre échantillon...
- > **Archives** Rapports et publications diverses
- > **Espace client** Accès aux certifications et autorisations

N'hésitez pas à surfer!

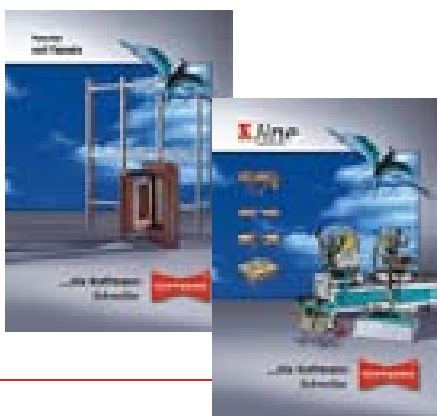


www.hoechsmann.com

Votre avantage

Informations et prestations de service

Communication



Catalogue

Nous proposons un catalogue général ainsi que des versions spéciales et autres prospectus détaillés sur:

- > les constructions de façades
- > la fenêtre Hoffmann
- > les centres d'usinage

Photos / Vidéos

De nombreuses photos et vidéos sur nos produits sont à votre disposition. N'hésitez pas à nous consulter.

Publications

Une collection complète d'articles techniques est disponible.

Les parutions et publications spéciales du courant de l'année sont particulièrement enrichissantes.

De nos jours, la flexibilité et la rapidité de réaction sont impératives: ceci est également valable dans notre domaine. Nous sommes à la disposition de nos clients pour toute étude, calcul de besoin ou autre.

Apprentissage et formation continue

Partenariat

Nous soutenons l'avenir de notre branche. Les conférences et séminaires ainsi que d'autres formes de partenariat nous ont permis de tisser des liens d'amitié avec de nombreuses écoles nationales et internationales. Des études collectives sur le développement et le design, ainsi que des concours d'innovation et des entrées collectives aux différentes expositions sont autant d'exemples de notre collaboration avec les centres de formation.

Formation des clients

Nous offrons régulièrement des journées de formation à nos produits à Bruchsal en Allemagne. Lors de ces journées, nous vous donnons la possibilité de tester réellement les capacités de nos produits.

Nous réalisons gratuitement les échantillons dont vous aurez besoin.

Foires et journées techniques

Aucun catalogue, fusse t'il le plus beau, ne remplacera un entretien personnel. C'est pour cette raison que nous participons aux principales expositions nationales et internationales pendant lesquelles ont lieu des partages d'expérience qui, souvent, débouchent sur de nouveaux produits.

Prix et récompenses

Nous sommes particulièrement fier de l'obtention du prix Rudolf Eberle pour notre système d'assemblage ainsi que le prix de l'Etat de Bavière pour la scie à deux lames jumelées MS 35.

Pour nous, il est essentiel de fabriquer et de développer nos produits selon la demande du marché.

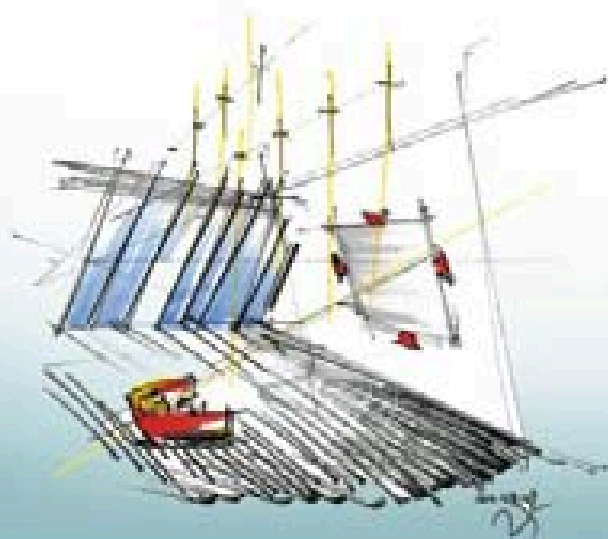
Dans la filière bois, les cônes Hoffmann ont acquis leurs lettres de noblesse comme système d'assemblage multifonctionnel.

La diversité des possibilités d'utilisation est impressionnante.

C'est ainsi que le cône Hoffmann devient souvent un élément de design et permet des assemblages pratiques et harmonieux.

Pour plus d'information, veuillez consultez nos catalogues spéciaux:

- > Constructions de façades
- > Fascination: la fenêtre Hoffmann
- > Unités d'usage



HOFFMANN France
HAUMESSER SA

9-11 Rue du Gal de Gaulle
68320 HOLTZWIHR

Tél. +33 0 389 491 651
Fax +33 0 389 477 481
Home www.hoffmann-schwalbe.de
E-mail hoffmannfrance@wanadoo.fr

réalisation...www.fb-productions.de...mantwill



...les meilleurs assemblages à travers le monde
...grâce aux cônes Hoffmann.

www.hoechsmann.com