

MS 35-SF

Säge- und Fräsmaschine



Präziser Gehrungsschnitt mit ausriffsfreier Schnittkante an den Werkstücken. Wenn beide Teile im Winkel oder zu einem Rahmen zusammengefügt werden sollen, können sofort jeweils eine oder zwei Keilnuten in die Stirnflächen eingefräst werden – absolut positions- und lagerichtig. Für Werkstückquerschnitte von 90 x 90 Millimeter. Schwalbengrößen W-1/-2/-3. Zum Ablängen von Profilen wie Glasleisten, Kranzrahmen, Blenden etc. aus Holz, Aluminium oder Kunststoff im Winkel von 45°. Option: Auch als Klinkschnittsäge zu verwenden.

Funktion

- > Werkstücke lagerichtig am Schiebetisch auflegen und für den Schnitt positionieren.
- > Drücken Startknopf: Auslösen des automatischen Maschinentakts, Werkstücke werden sicher gespannt.
- > Beide Sägeaggregate führen den Gehrungsschnitt (Klinkschnitt) von oben nach unten aus.
- > Maschinentisch öffnet, Werkstücke werden über den Fräsgruppen positioniert. Fräsen von wahlweise ein oder zwei Nuten.
- > Maschinentisch schließt wieder, Werkstücke können entnommen werden.
- > Angeschnittenes Werkstück gegen den auf Maß eingestellten, digitalen Längenanschlag schieben...ein neuer Takt beginnt.

Die Maßeinstellung der Schnittlänge wird auf dem elektronischen Längenmesssystem digital angezeigt. Der Einsatz der beiden Fräsaggregate erfolgt automatisch.

Technische Daten

Elektrisch	3ph/N/PE 230/400 V
	50/60Hz 5.4 kW
Pneumatisch	6 bar
Sägemotoren	2 x 2.2 kW / Bohrung 30 mm
Fräsmotoren	2 x 0.5 kW / Spannange 6 mm
Leerlaufdrehzahl	Sägemotor 3000 1/min.
	Fräsmotoren 24000 1/min
Steuerung	SPS
Spannung	pneumatisch

Materialquerschnitt	B 90 mm x H 90 mm
HM-Sägeblätter	Ø 350 mm x 30 mm
Frästiefe	0-70 mm
Absaugstutzen	2 x Ø 120 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3
Maße B/T/H	1470/950/1620 mm
Gewicht	680 kg
Best. Nr	M 107 0000



Eine auf Gehrung gearbeitete Ecke ist seit jeher in der Holzverarbeitung ein anerkanntes Qualitätsmerkmal.

Hierauf wurde eine weitere Besonderheit der Doppelgehrungssägen-/Fräskombination MS 35-SF abgestimmt: Die von Hoffmann entwickelte Technik, die das Schwingungsverhalten der Sägeblätter positiv beeinflusst. So entsteht eine hohe Präzision für die Passgenauigkeit der beiden Abschnittteile - ohne jegliches Nacharbeiten oder gar erneutes Absägen. Diese kompromisslose Akkuratess ist gerade dann wichtig, wenn die Stoßflächen zweier Teile nach außen sichtbar aufeinander treffen.

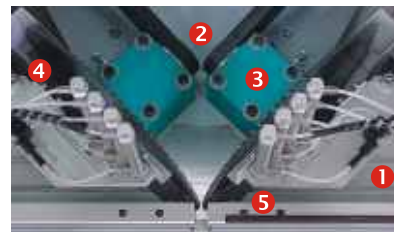
Damit diese hohe Schnitt- sowie auch Fräsqualität erzielt werden kann, ist für einen nahezu vibrationsfreien Lauf der Maschinenkörper extrem robust aufgebaut und wiegt rund 700 Kilo. Ein Spanbrecher sorgt für den ausrissfreien Schnitt. Bemerkenswert auch der niedere Geräuschpegel, was dem Ohr sofort (angenehm) auffällt.



Option:
Sägen/Bohren



Doppel-Sägeaggregat

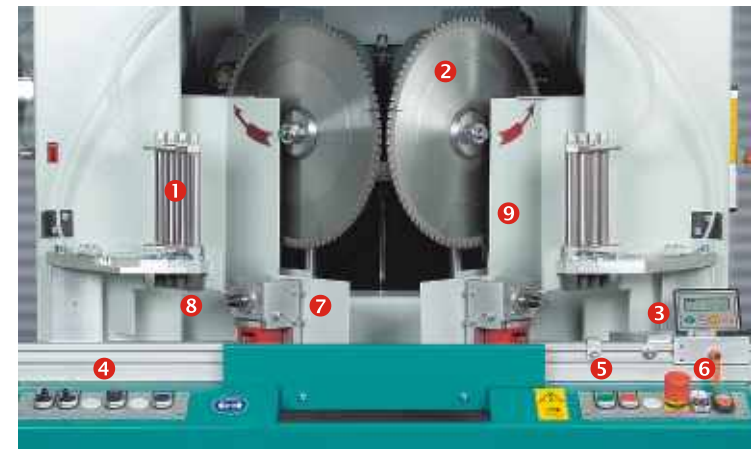


1. Aluminium-Arbeitstisch
2. Antriebsriemen
3. Sägespindel-Lagerung
4. Absaugkanal
5. Spanbrecher



Hohe Schnitt-
präzision und
sicheres
Arbeiten

Maschinendetails



- | | |
|--|--------------------------------|
| 1. Spannzylinder
zu- und abschaltbar (8 Stück)
mit Gummi-Druckelemente | 4. Bedienfeld |
| 2. HM-bestückte
Qualität-Kreissägeblätter | 5. Startknopf |
| 3. Längenanschlag | 6. NOT-Aus |
| | 7. Highspeed-Winkelfräsmotoren |
| | 8. Fräswerkzeuge |
| | 9. Absaugschacht |

Gehrungsecken – dieses qualitative Kennzeichen ist bei vielen Gelegenheiten gefordert: Bilderrahmen, Möbelfronten, Kassettenrahmen, Möbelkränze, Sprossenkreuze, Türfutter und -rahmen, Fenster, bei Holzspielzeugen, im Saunabau. Immer kommt es auf die stabile und gleichermaßen präzise, jedoch auch noch dauerhaltbare Eckverbindung an. Präzise Gehrungsschnitte mit der MS 35-SF sind die erste Voraussetzung hierzu. Und zum Zusammenfügen der Teile idealerweise die Hoffmann-Schwalbe. Das funktioniert unkompliziert, schnell und absolut verlässlich.