

MX 5 NC

KOMBINIERTE NC-GESTEUERTE DOPPELGEHRUNGSSÄGE MIT FRÄS- UND BOHRAGGREGATEN



Perfekter Allrounder, wenn es um Gehrungseckverbindungen geht: Sägen, Nutenfräsen und Bohren in einem Arbeitstakt!

Weitreichender Einsatzbereich von der Fenster-, Türen-, Rahmen- sowie Möbelteileproduktion bis hin zu Knotenverbindungen bei Pfosten/Riegelkonstruktionen und Glasfassadenelementen.

Benutzerfreundliche Steuerung:
Alle Bearbeitungsgänge sind frei programmierbar. Am 10,4"-Touchpanel wird das zu schneidende Längenmaß eingegeben oder aus dem Speicher abgerufen. USB-Schnittstelle für direkte Eingabe der Arbeitslisten in die Maschine, beispielsweise vom Disponenten in der Arbeitsvorbereitung. Variable, freie Platzierung der Nut- und Bohrpositionen über den

gesamten Querschnitt eines Werkstücks – horizontal, vertikal oder kombiniert. Beispielsweise 3 x Keilnuten fräsen, 2 x Dübellöcher bohren.

Für die Schwalbengrößen W-1/-2/-3 und Bohrer-Durchmesser 6/8/10 mm. Bearbeitungskapazität für Werkstück-Querschnitte bis B 140 mm und H 120 mm.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400 V 50/60Hz 7.4 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor Sägen / Bohren / Fräsen	2 x 2200 W / 4 x 750 W
Leerlaufdrehzahl S / B / F	3000 / 12000 / 18000 1/min.
Sägeblatt	400 x 30 x 3.2
Steuerung / Spannung	SPS / pneumatisch / pneumatisch
Schnittkapazität	B 140 mm x H 120 mm
Frästiefe / Bohrtiefe	75 mm / 30 mm (Ø 6/8/10 mm)
Schwalbengröße	W 1 / 2 / 3
Maße B/T/H	3540 / 1000 / 1520 mm
Gewicht	520 kg
Best. Nr.	M 100 0700

Technische Änderungen vorbehalten.



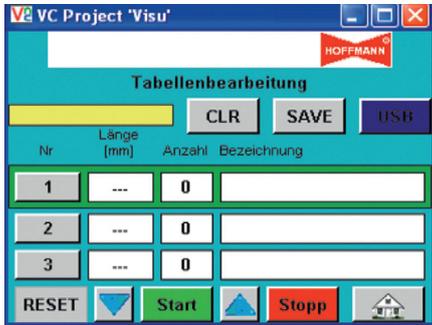
Hoffmann GmbH Maschinenbau

Mergelgrube 5 · 76646 Bruchsal (Germany)
Telefon 07251 9544-0 · Telefax 07251 9544-44
info@hoffmann-schwalbe.de · www.hoffmann-schwalbe.de

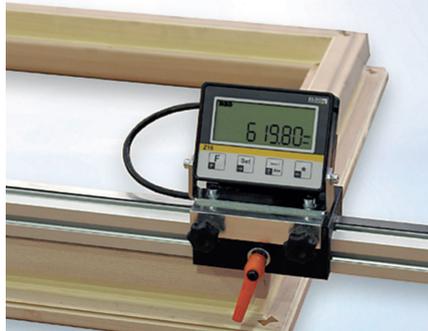


Die Erfahrung der letzten Jahre, die Markt- und Produktentwicklung und vor allem Anregungen unserer Kunden führten zu der Entwicklung der neuen Maschine MX-5-NC. Einfache und intuitive Bedienung, Flexibilität und Qualität der einzelnen Komponenten waren die Vorgaben bei der Entwicklung dieser Anlage. Eine Maschine – viele Anwendungen.

Effizienz pur: Pro Maschinentakt werden zwei Werkstücke simultan bearbeitet. Das Ablängen auf Maß an beiden Enden, danach Fräsen der Keilnuten für die Schwalbenverbindung und anschließen Bohren von Dübellöcher zur Stabilisierung der Verbindung.



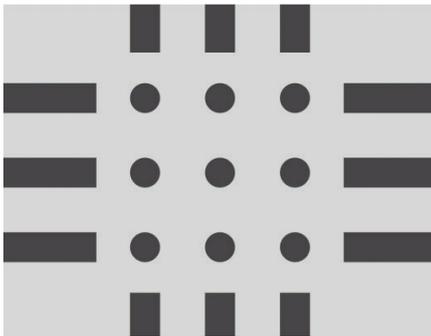
Schnittlängen-optimierung



Funksensstab



Barcodeleser



Freies Positionieren von Bohrung und Fräsung



Werkstückrückhubtisch



Sicheres und bedienerfreundliches Arbeiten



Kurzschnitteinrichtung



Automatische Winkeleinstellung