



die seit fast 30 Jahren bewährten, leistungsstarken

HARBS-ZAPFENSCHNEIDER Typ ZSM

- * in ganz *neuer Maschinenkonzeption*
- * *aufgebaut nach dem Baukastenprinzip, das jede Variation von 2 - 7 oder auch mehr Bearbeitungseinheiten zulässt.*

Sie können wählen zwischen:
Zapfenfräs- oder -Hobelmotoren, sowie Fräsaggregaten mit Standard-Frässpindeln für 1 Werkzeugsatz oder Hubspindeln für 2 oder 3 Werkzeugsätze übereinander

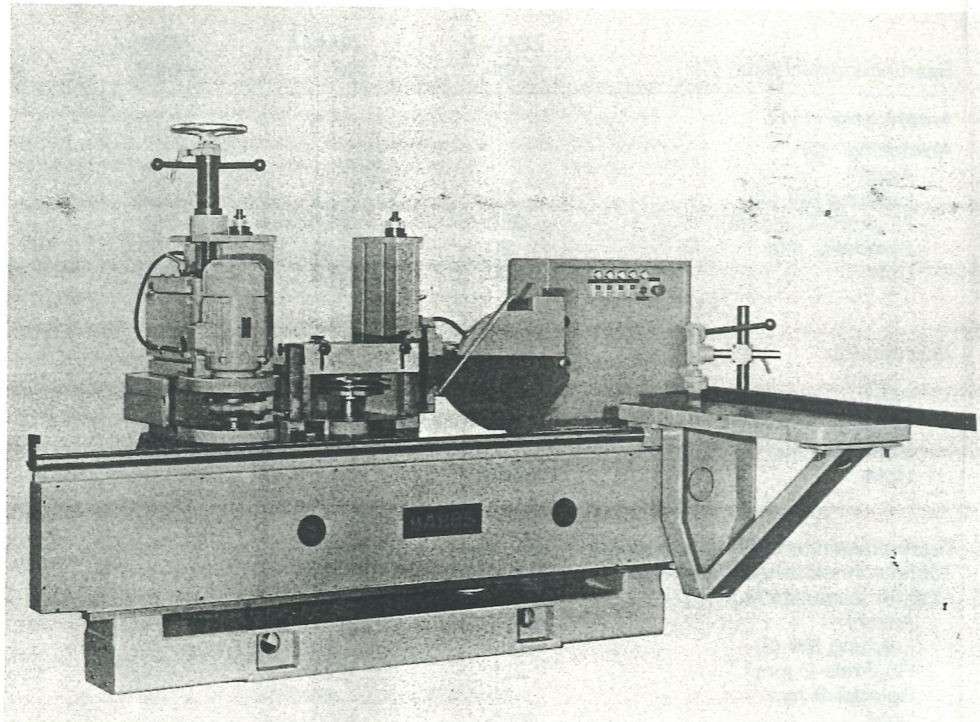
oder:

HARBS-PROFILVARIOSYSTEM (PROFILVARIOMAT)
zur abrufbereiten *Bevorratung von 6 oder mehr* Werkzeugsätzen
bei nur 1 Frässtation

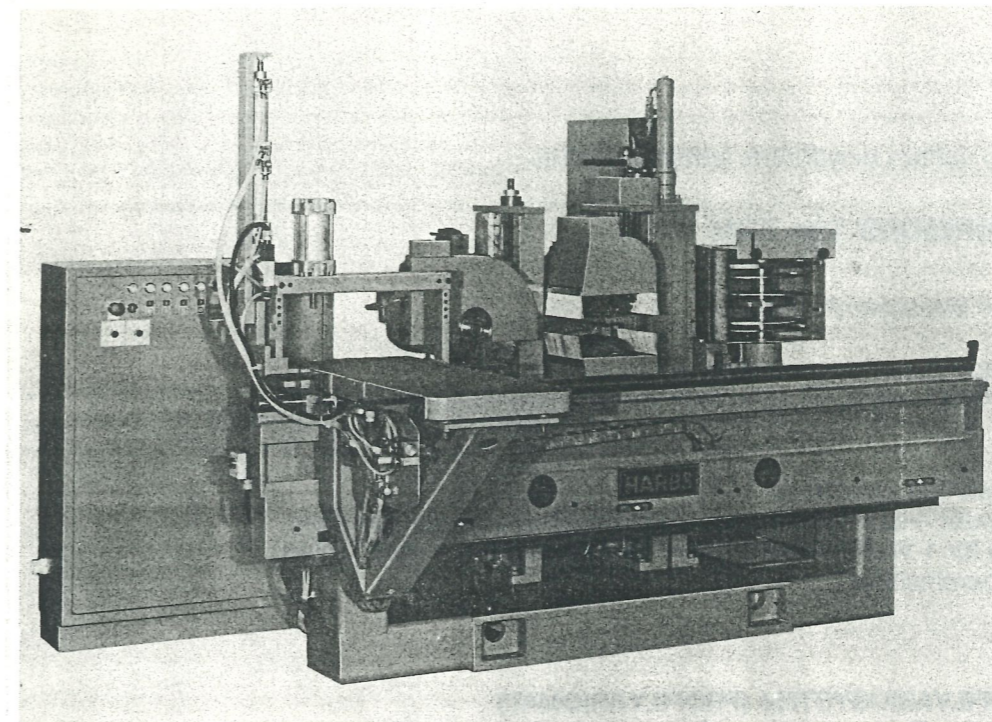
- * in *Spezialausführung für schräge Zapfen- und Schlitzverbindungen an Atelierfenstern*
 - das Fräsen gegen die Holzfaser entfällt –
- * *wahlweise in Links- oder Rechtsausführung*
- * *auch mit automatischem Tischvorschub*
 - *Vorschubgeschwindigkeiten für Säge, Frässtationen und Rücklauf unabhängig voneinander stufenlos regelbar* –
- * *wahlweise mit pneumatischer Werkstückspannung*
- * *Konterholzwechsel automatisch möglich*



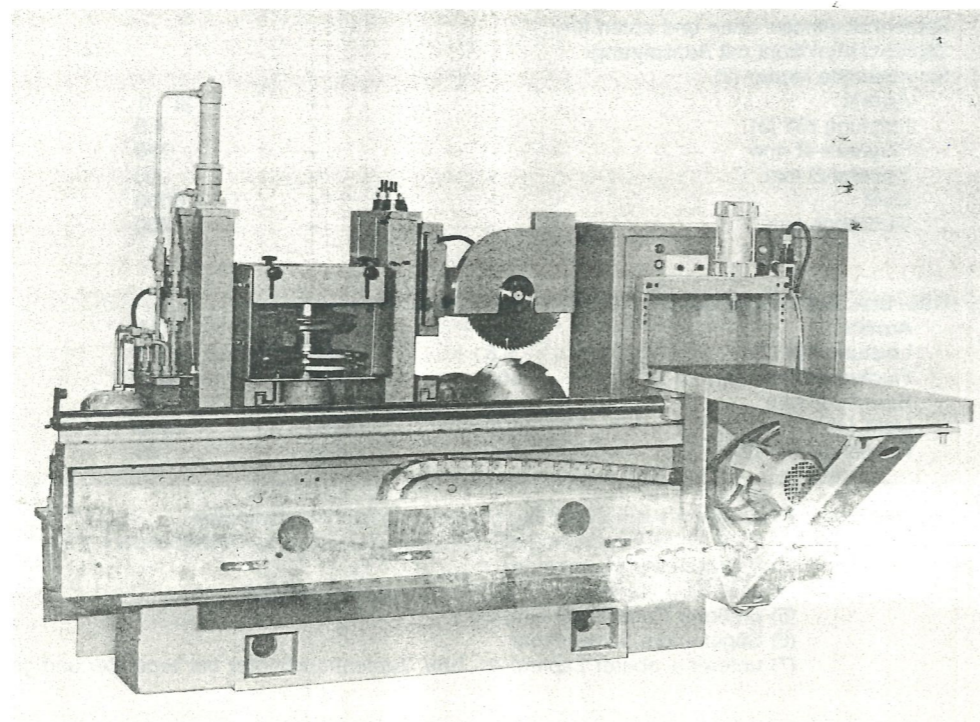
HARBS-ZAPFENSCHNEID- und SCHLITZMASCHINEN, Typenreihe ZSM



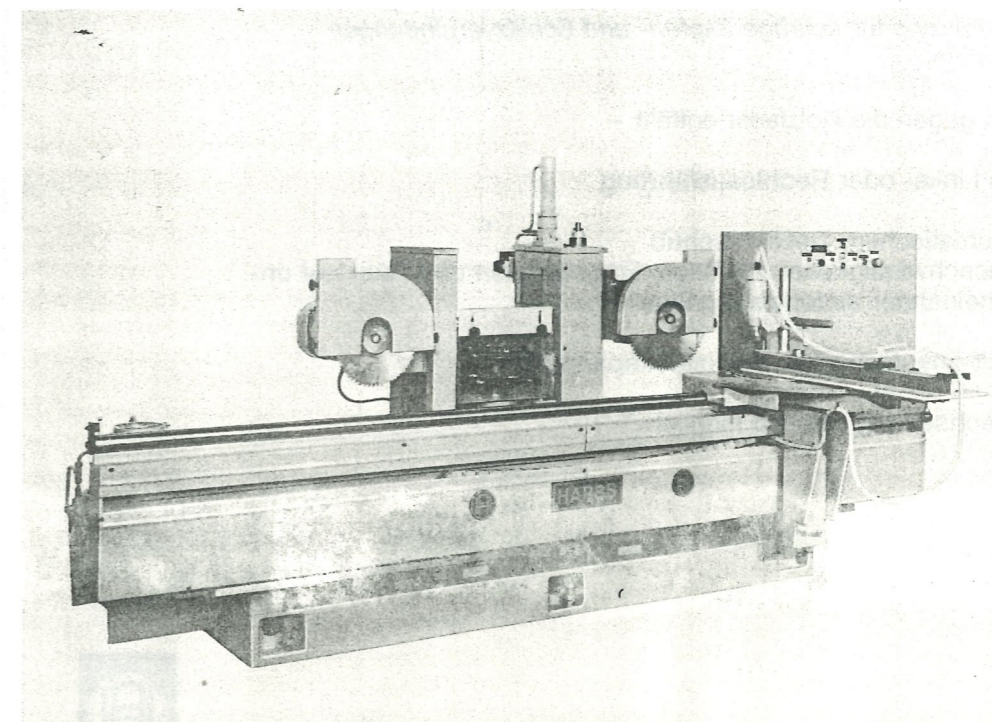
Typ ZSMV-4
 Rechtsausführung
 1. Abkürzsäge oben
 2. Fräsaggregat für
 1 Werkzeugsatz
 3. Zapfenfräsmotor oben
 4. Zapfenfräsmotor unten
 Tischvorschub manuell
 Werkstückspannung manuell



Typ ZSMH-4
 Linksausführung
 1. Abkürzsäge oben
 2. Zapfenhobelmotor oben
 3. Zapfenhobelmotor unten
 4. Fräsaggregat als Hubspindel für 2 Werkzeugsätze
 automatischer Tischvorschub
 pneumatische Werkstückspannung



Typ ZSMV-3
 Rechtsausführung
 1. Säge oben
 2. Säge unten
 3. Fräsaggregat als Hubspindel für 2 Werkzeugsätze
 automatischer Tischvorschub
 pneumatische Werkstückspannung



Typ ZSMV-3 SK
 für Atelierfenster
 1. Abkürzsäge oben
 2. Fräsaggregat als Hubspindel für 2 Werkzeugsätze
 3. Abkürzsäge unten
 pneumatische Werkstückspannung
 Tischvorschub manuell
 als Links- und Rechtsausführung einzusetzen

TECHNISCHE DATEN

Bearbeitungseinheiten (1)	ZSMV-5 o.Abb.	ZSMV-4 Abb.1	ZSMH-4 Abb.2	ZSMV-3 o.Abb.	ZSMV-2 Abb.3	ZSMV-3 Abb.4
Anzahl gesamt (1)	5	4	4	3	2	3
Abkürzsäge (6)						
Anzahl	1	1	1	1	1	1
Leistung KW (3)	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Flugkreis-Ø mm (5)	350	350	350	350	350	350
Spindel-Ø mm	30	30	30	30	30	30
UpM	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Ritzsäge (6)						
Anzahl	1	-	-	-	-	-
Leistung KW (3)	1,1	-	-	-	-	-
Flugkreis-Ø mm (5)	300	-	-	-	-	-
Spindel-Ø mm	30	-	-	-	-	-
UpM	3000	-	-	-	-	-
Zapfenfräsmotor oben und unten für Zapfenscheibe mit Aussparung für versenkte Mutter (7)						
Anzahl	je 1	je 1	-	-	-	-
Leistung KW (3)	3,0	3,0	-	-	-	-
Flugkreis-Ø mm	225	225	-	-	-	-
Spindel-Ø mm	30	30	-	-	-	-
UpM	3000	3000	-	-	-	-
Nutzlänge mm	16	16	-	-	-	-
Zapfenhobelmotor oben und unten für Zapfenschneidkopf mit Aussparung für versenkte Mutter (7)						
Anzahl	-	-	je 1	-	-	-
Leistung KW (3)	-	-	4,0	-	-	-
Flugkreis-Ø mm	-	-	200	-	-	-
Spindel-Ø mm	-	-	50	-	-	-
UpM	-	-	3000	-	-	-
Nutzlänge mm	-	-	200	-	-	-
Fräs- bzw. Schlitzaggregat (2)						
Anzahl	1	1	1	2	1	1
Leistung KW (3)	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
Flugkreis-Ø mm (5)	350	350	350	350	350	350
Spindel-Ø mm	40	40	40	40	40	40
UpM (4)	4500	4500	4500	4500	4500	4500
Nutzlänge mm (2)	140	140	140	140	140	140

Erklärungen: (1) Anzahl + Anordnung der Bearbeitungseinheiten variabel
 (2) auch als Hubspindel für 2 oder 3 Werkzeugansätze übereinander

(3) Motorverstärkung möglich

(4) auch 6000 UpM oder 2 Geschwindigkeiten möglich

(5) größerer Flugkreis-Ø möglich

(6) Sägemotore schwenkbar

(7) unterer + oberer Zapfenfräs- bzw. Zapfenhobelmotor mit separater und gemeinsamer Höhenverstellung