



- Sägen
- Hobeln
- Fräsen
- Profilieren

**MARTIN**



**Starrfräse T20  
Schwenkfräse T26**



**Wie einfach erreicht man perfekte Fräsergebnisse?**

**Wie flexibel kann man mit einer starren Spindel fertigen?**

**Wie kann man eine Schwenkfräse so effektiv wie möglich einsetzen?**

**Ganz einfach: Arbeiten Sie mit den Tischfräsen von MARTIN.**

**MARTIN**

Wer sich seit über 80 Jahren mit allen Facetten der Holzbearbeitung beschäftigt, hat bei der Entwicklung von Fräsmaschinen vor allem eines vor Augen: perfekte Fräsbilder, auch wenn es mal richtig komplex wird. Ganz gleich, ob mit einer Starr- oder Schwenkfräse, mit oder ohne DuoControl- bzw. CNC-Steuerung. Was heute in der modernen Fertigung zählt, ist das Ergebnis – und das soll so wirtschaftlich und bedienerfreundlich wie möglich erreicht werden. Die Voraussetzung dafür sind leistungsstarke Maschinen, die Höchstleistungen rund ums Holz bringen und ganz nebenbei auch noch Spaß machen.

**Ein Job für MARTIN – und die Fräsen T20 und T26.**

## Die T20: Flexibel fertigen mit starrer Spindel.

**Ihre Starrfräse muss schnell und zielgenau zu bedienen sein und auf diese Weise perfekte, kostengünstige Ergebnisse liefern!**

Die Fräshöhe stellen Sie komfortabel elektromotorisch ein. Mit zwei vom Tastendruck abhängigen Stellgeschwindigkeiten erledigen Sie nach elektronisch-digitalen Anzeigen die Höhenjustierung des Werkzeuges in Sekunden. Angezeigt werden Ihnen absolute und rückstellbare Höhe.

Der automatische Stern-Dreieck-Start über einen Sicherheits-Doppeltaster ist ebenso selbstverständlich wie die verschleißfrei arbeitende Bremse. Die Drehrichtung der Spindel legen Sie einfach und verwechslungssicher fest, die vom Bedienpult schaltbare Maschinensteckdose zum Anschluss des Vorschubes ist Grundausstattung. Die Frästiefe stellen Sie exakt und einfach nach einem digitalen Zähler ein. Der gesamte Fräsanschlag wird mit dem gut zugänglichen Handrad schnell justiert, die Einlaufbacke kann separat mit

einem großen Sterngriff nach einem digitalen Zähler eingestellt werden. Optional kann der Anschlag mit einer leistungsfähigen Elektronik ausgestattet werden, die Ihnen unter anderem ermöglicht, die Frästiefe abhängig vom eingegebenen Fräserdurchmesser direkt einzustellen. Eine Option, die Ihren Rüstaufwand deutlich reduziert. Für Bogenfräsarbeiten ist der Anschlag in wenigen Augenblicken abgenommen und nach beendeter Arbeit ebenso schnell wieder einsatzbereit. Mit der

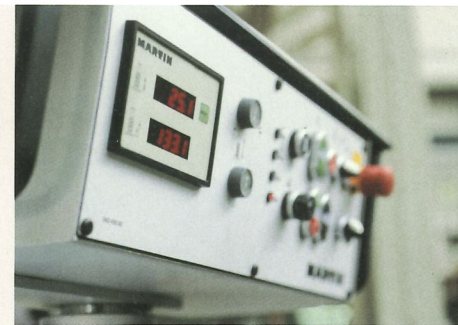
optionalen Wegschwenk-Vorrichtung heben Sie den Anschlag nicht vom Tisch, sondern schwenken ihn nur nach hinten ab. So arbeiten Sie kräftesparend und schnell, reduzieren die teuren Rüstzeiten. Für Schlitzarbeiten ist der optionale Schiebetisch eine ideale Ergänzung jeder MARTIN-Tischfräse. Die schwere, robuste Ausführung, der in beide Richtungen bis 45° (Anschlag bis 65°) drehbare Auflagetisch und viele weitere einzigartige Details machen diese Option zur unentbehrlichen Hilfe bei schweren Arbeiten an Hirnholz.

Schon die Grundmaschine der T20 bietet Ihnen ein echtes Schnellwechselsystem für den Dorn, das von MARTIN entwickelte DORNFIX-System. So wird der Wechsel, etwa von einem 30er zu einem 40er Dorn, zu einer Angelegenheit von Sekunden. Auch haben Sie den Vorteil, komplette Werkzeug-Dorn-Kombinationen verwenden zu können.

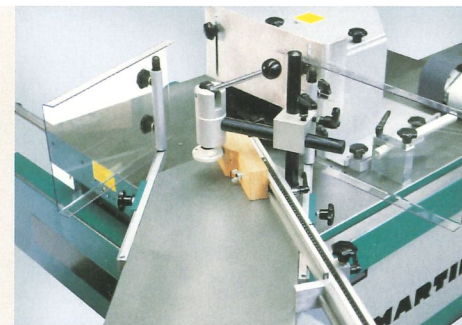
Motorstärke:	5 / 6 kW
Hub:	150 mm
Drehzahlen:	3000 / 4500 / 6000 / 9000 Upm
Gewicht:	ca. 980 kg



Einfacher Dornwechsel dank DORNFIX



Kurze Rüstzeiten dank Übersicht



Schlitzn, Zapfen, Kontern in Perfektion



### T20 mit Zubehör

- T2000 CENTREX-Schutz
- T2001 Bedienpult auf Augenhöhe
- T2022 Tischverlängerung rechts mit ausziehbarer Auflage
- T2029 Integralanschlag
- T2037 Wegschwenkvorrichtung für Fräsanschlag
- T2041 Vorschubsupport (Lieferung ohne Vorschub)
- T2080 Schiebetisch links

# T20

## Die T26: Folgen Sie Ihren Neigungen – auch beim Fräsen!

**Sie suchen eine Schwenkfräse, deren großen Schwenkbereich von 2 x 45,50° Sie dank der intelligenten Korrekturmaßanzeige für den Fräsanschlag effektiv nutzen können!**

Dank des großen Schwenkbereiches von 2 x 45,50° erschließen sich Ihnen vollkommen neue Möglichkeiten der Werkstückbearbeitung. Sie können Ihre Werkstücke mit nach hinten geschwenkter Spindel von unten bearbeiten – ein entscheidender Schritt zu mehr Flexibilität und Arbeitsicherheit.

Fräshöhe und Schwenkwinkel stellen Sie komfortabel elektro-motorisch nach elektronischen Anzeigen ein. Mit zwei vom Tastendruck abhängigen Stellgeschwindigkeiten erledigen Sie die Höhen- und Winklereinstellung des Werkzeuges in Sekunden. Angezeigt werden Ihnen absolute und rückstellbare Höhe sowie der Schwenkwinkel. Die bei Bedarf jederzeit zuschaltbare Anzeige des Korrekturmaßes für den Fräsanschlag lässt Sie bei Arbeiten mit geschwenkter Spindel eine Einstellung nach Zeichnung realisieren. Denn nur das Korrek-

turmaß macht das Arbeiten mit geschwenkter Spindel nicht zum Versuch-Irrtum-Spiel. Die intelligente Aufteilung des schrägen Spindelverstellweges in einen horizontalen und einen vertikalen Verstellweg macht es möglich. Die Frästiefe stellen Sie schnell und einfach nach einem digitalen Zähler ein. Der gesamte Fräsanschlag wird mit dem gut zugänglichen Handrad schnell justiert, die Einlaufbacke kann separat mit einem großen Sterngriff nach einem digitalen Zähler eingestellt werden. Optional kann der An-

schlag mit einer leistungsfähigen, patentierten Elektronik ausgestattet werden, die Ihnen unter anderem ermöglicht, die Frästiefe abhängig vom eingegebenen Fräserdurchmesser direkt einzustellen. Eine Option, die Ihren Rüstaufwand deutlich reduziert. Für Bogenfräsarbeiten ist der Anschlag in wenigen Augenblicken abgenommen und nach beendeter Arbeit ebenso schnell wieder einsatzbereit. Mit der optionalen Wegschwenk-Vorrichtung heben Sie den Anschlag nicht vom Tisch, sondern schwenken ihn nur nach hinten ab und reduzieren nebenbei die teuren Rüstzeiten.

Um den Dorn- bzw. Werkzeugwechsel noch schneller zu machen, bekommen Sie serienmäßig ein echtes Schnellwechselsystem für den Dorn, das von MARTIN entwickelte DORNFIX-System. Der Wechsel, etwa von einem 30er zu einem 40er Dorn, wird zu einer Angelegenheit von Sekunden. So bietet sich die Möglichkeit, komplette Werkzeug-Dorn-Kombinationen zu verwenden.

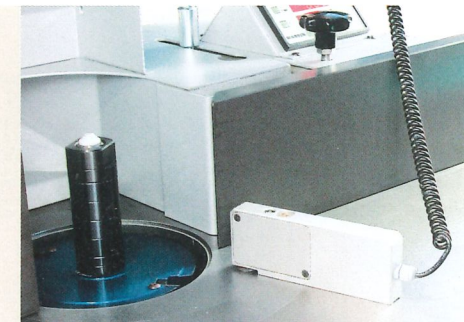
Motorstärke:	5/6 kW
Schwenkbereich:	2 x 45,50°
Hub:	150 mm
Drehzahlen:	3000 / 4500 / 6000 / 9000 Upm
Gewicht:	ca. 1300 kg



Stufenlose Anpassung der Tischringe



Schnell und zielsicher rüsten



Exakte Einstellungen dank Eichgerät



# T26

### T26 mit Zubehör

- T2600 CENTREX-Schutz
- T2601 Bedienpult auf Augenhöhe
- T2603 stufenlose Drehzahlregelung mit Motor 7,5 kW
- T2604 Eichgerät für Fräshöhe
- T2605 elektrisch einstellbare Tischringe
- T2621 Tischverlängerung beidseitig mit ausziehbarer Auflage
- T2627 digitaler Fräsansschlag
- T2629 Integralanschlag
- T2637 Wegschwenkvorrichtung für Fräsansschlag
- T2641 Vorschubsupport (Lieferung ohne Vorschub)

## Die DuoControl - Steuerung: Soviel Technik muss sein.

**Sie legen bei einer Tischfräse großen Wert auf Speichermöglichkeiten für Fräshöhe und -tiefe um schnell, einfach und wiederholgenau das Werkzeug in Arbeitsposition bringen zu können!**

Beide DuoControl-Maschinen, die Starrfräse T20 DuoControl und die Schwenkfräse T26 DuoControl sind serienmäßig mit einer leicht zu bedienenden und dennoch sehr leistungsfähigen 2-Achs-Steuerung ausgestattet. Mit ihr positionieren Sie den Fräsdorn und den Fräsanschlag elektronisch gesteuert. Das bedeutet,

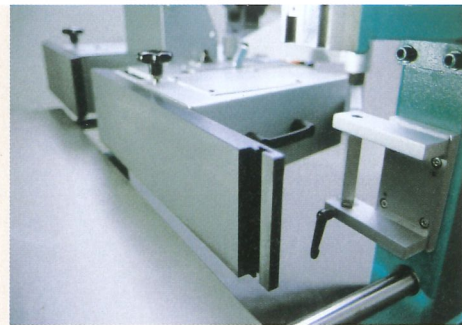
Fräshöhe und -tiefe sind steuer- und speicherbar. Wichtig ist, dass Ihnen die Steuerung sowohl absolute als auch relative Positionierungen ermöglicht. Die absolute Positionierung bringt Ihnen da Vorteile, wo Sie mit einer fixen Kombination aus Werkzeug und Arbeitsergebnis arbeiten. Das trifft beispielsweise auf einen Fensterfräskopf für IV 68 - Fenster zu. Sie hinterlegen einfach die Stellungenmaße für Spindel und Anschlag - fertig! Die relative Positionierung ist immer dann von Nutzen, wenn mit einem bestimmten Werkzeug

vielfältigste Aufgaben erledigt werden können. Ein gutes Beispiel dafür ist ein Falzkopf: mit ein und dem selben Werkzeug führen Sie verschiedenste Arbeiten aus. Sie hinterlegen einmal die Neutralstellung des Werkzeuges gegenüber Maschinentisch und Anschlag und fahren dann auf dieser Basis verschiedenste Maße gemäß Zeichnung an. An der T26 DuoControl steht Ihnen darüber hinaus die volle Funktionalität einer Schwenkfräse zur Verfügung. Wie beim Grundmodell der T26 wird die Spindel elektrisch nach digitalen Anzeigen ge-

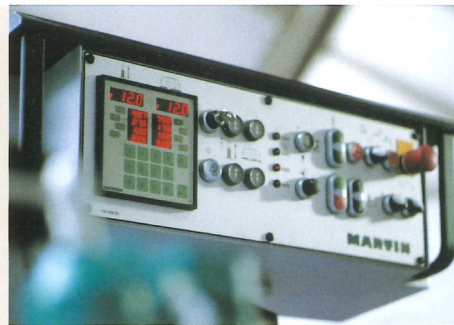
schwenkt, die Anzeigen für Schwenkwinkel und Korrekturmaß ermöglichen Ihnen zielgenaues Arbeiten auch mit geschwenkter Spindel. Der motorisierte Anschlag ist, für Bogenfräsarbeiten etwa, in wenigen Augenblicken abgenommen und nach beendeter Arbeit ebenso schnell wieder einsatzbereit. Mit der optionalen Wegschwenk-Vorrichtung schwenken Sie den Anschlag kräftesparend nach hinten ab. Um den Dorn- bzw. Werkzeugwechsel an den DuoControl-Maschinen noch schneller zu machen,

bekommen Sie serienmäßig ein echtes Schnellwechselsystem für den Dorn, das von MARTIN entwickelte DORNFIX-System. So reduzieren Sie die Rüstzeiten auf ein Minimum.

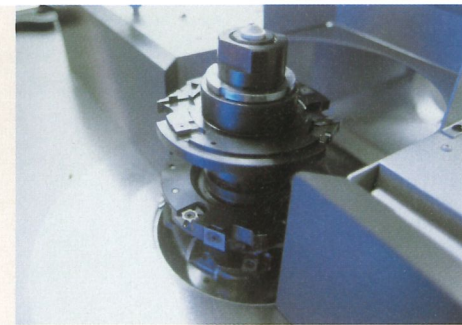
Motorstärke:	5 / 6 kW
Schwenkbereich (nur T26):	2 x 45,50°
Hub:	150 mm
Drehzahlen:	3000 / 4500 / 6000 / 9000 Upm
Gewicht:	ca. 1350 kg



Der Fräsanschlag ist schnell abgeschwenkt



Alles Wichtige vor Augen



Rationelles Arbeiten dank Hubspindeloption



# T20 DuoControl T26 DuoControl

### T26 DuoControl mit Zubehören

- T2600 CENTREX-Schutz
- T2605 elektrisch einstellbare Tischringe
- T2621 Tischverlängerung beidseitig mit ausziehbarer Auflage
- T2625 Anschlag zum Einsetzfräsen (rechts)
- T2629 Integralanschlag
- T2637 Wegschwenkvorrichtung für Fräsanschlag
- T2641 Vorschubsupport (Lieferung ohne Vorschub)

## Die T26 CNC: Moderne Fertigungstechnologie für moderne Betriebe.

**Sie möchten die Rüstzeiten für komplexe Fräsbilder an Ihrer Fräse umfassend reduzieren, Merkmale wie Werkzeugverrechnung, Programmierung und Online-Betrieb sind Ihnen dabei wichtig!**

Die T26 CNC ist mit einer modernen Speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) ausgestattet, mit deren Hilfe Sie Fräshöhe und -neigung, die Frästiefe und die Stellung der Einlaufbacke überwachen und steuern. Optional kann sogar die Anpassung der Tischöffnung an das Werkzeug durch die Elektronik erfolgen.

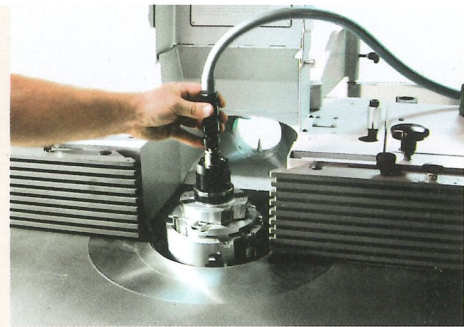
Unter den richtigen Vorzeichen eingesetzt, lassen sich Rüstzeitenreduzierungen um mehr als 50 % im Vergleich zu einer konventionellen Schwenkfräse realisieren. Selbst simple Einstellungen, wie z.B. ein Falz, werden mit der T26 CNC um mehr als 20 % schneller als mit einer Standardfräse erreicht. Neben der Geschwindigkeit ist auch die absolute Wiederholgenauigkeit ein entscheidendes Argument. Entgegen einem verbreiteten Vorurteil ist eine Maschine wie die T26 CNC nicht zwangsläufig nur für große Werkstätten geeignet. Überall dort, wo mit häufig

wechselnden Einstellungen – also hohen Rüstaufwänden – sehr individuell gefertigt wird, kann die Maschine ihre Stärke ausspielen. Entscheidende Kenngrößen sind immer die zu reduzierenden Rüstzeiten und deren Verhältnis zur Gesamtlaufzeit der Maschine. Ist das verwendete Werkzeug in der Steuerung angemeldet, arbeiten Sie mit Zeichnungsmaßen. Die Angaben für Fräshöhe und -tiefe beziehen sich immer, auch bei geschwenkter Spindel, auf die Bezugsebenen „Tisch“ und „Anschlag“. Sie positionieren den Werkzeug-Referenzpunkt nach Zeichnung

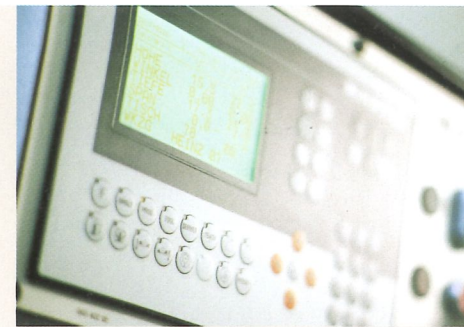
und schon ist der Arbeitsgang perfekt eingestellt. Die praxisgerecht aufgebaute Steuerung erlaubt Ihnen, bis zu 1000 Werkzeugstellungen mit bis zu 100 verschiedenen Werkzeugen zu speichern. Wiederkehrende Arbeiten sind so in Sekunden eingestellt. Auch an der T26 CNC kann der motorisierte Anschlag in wenigen Augenblicken abgenommen werden. Mit der optionalen Wegschwenk-Vorrichtung heben Sie das Präzisionsinstrument „Anschlag“ nicht vom Tisch, sondern schwenken ihn nach hinten ab.

Setzen Sie statt dem serienmäßigen DORNFIX-System das optionale werkzeuglose Wechselsystem zusammen mit dem MARTIN-Tool-Management-System (Option) ein, ist selbst der Wechsel von Dorn-Werkzeug-Kombinationen und deren Anmeldung an die Steuerung eine Sache von Sekunden.

Motorstärke:	5/6 kW
Schwenkbereich:	2 x 45,50°
Hub:	150 mm
Drehzahlen:	3000 / 4500 / 6000 / 9000 Upm
Gewicht:	ca. 1350 kg



Werkzeugidentifikation leicht gemacht



Komplexe Technik leicht gemacht



Schneller Werkzeugwechsel

# T26 CNC



### T26 CNC mit Zubehör

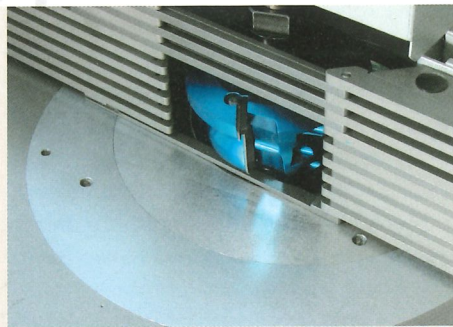
- T2600 CENTREX-Schutz
- T2603 stufenlose Drehzahlregelung mit Motor 7,5 kW
- T2605/2 elektronisch gesteuerte Tischringe
- T2607 Werkzeuigerkennung mit Drehzahlüberwachung
- T2609 Schnittstelle RS 232 inkl. Software
- T2621 Tischverlängerung beidseitig mit ausziehbarer Auflage
- T2625 Anschlag zum Einsetzfräsen (rechts)
- T2629 Integralanschlag
- T2637 Wegschwenkvorrichtung für Fräsanschlag
- T2641 Vorschubsupport (Lieferung ohne Vorschub)



Stufenlose Drehzahlregelung  
T2003 / T2603

### Stufenlose Drehzahlregelung

Die stufenlose Drehzahlregelung für die Frässpindel ermöglicht Ihnen, die Drehzahl des Werkzeuges im Bereich von 1.000 bis 12.000 UpM ideal an die Erfordernisse des Arbeitsganges anzupassen – auch im laufenden Betrieb. Dank des großen Drehzahlbereiches können neben sehr langsam laufenden Profilschleifwerkzeugen problemlos auch hochtourig laufende, kleine Werkzeuge mit idealer Schnittgeschwindigkeit eingesetzt werden. Der serienmäßige 7,5 kW - Motor stellt immer entsprechend Kraft zur Verfügung. Für schwerste Belastung ist auch ein Motor 9,5 kW lieferbar (T2003/1 bzw. T2603/1)



Elektrisch einstellbare Tischöffnung  
T2005 / T2605

### Elektrisch einstellbare Tischöffnung

Das bestmögliche Schließen des Spaltes zwischen Werkzeug und Tisch ist immer eine Herausforderung beim Rüsten einer Fräse. Die ideale Lösung stellen die patentierten elektrisch verstellbaren Ringeinlagen dar. Durch einfaches Drehen des entsprechenden Schalters öffnen oder schließen die exzentrischen Ringe den Spalt – natürlich stufenlos. So müssen Sie nicht schon zu Beginn des Rüstens wissen, welchen fixen Ring Sie in den Tisch einsetzen, sondern passen abschließend schnell und einfach den Spalt an.



Anschlag zum Einsetzfräsen rechts oder links  
T2025 / T2625

### Anschlag zum Einsetzfräsen

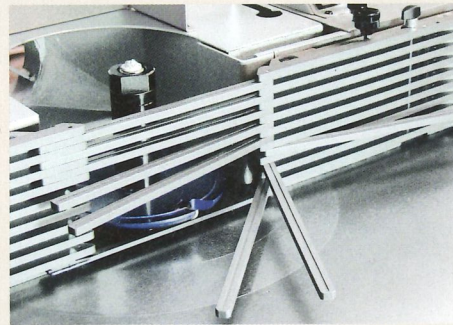
Der auch nachrüstbare Anschlag ist eine sichere Hilfe bei den gefährlichen Einsetzfräsarbeiten. Er lässt Sie diese Arbeiten sicher und präzise durchführen. Montieren Sie dieses Zubehör auch an der linken Tischverlängerung, können Ausfräsungen exakt gesetzt werden, da Ein- und Aussetzpunkt schnell und exakt festgelegt sind. Wird die Option nicht benötigt, kann der Anschlag unter die Tischverlängerung geklappt werden.



Fräsanschlag mit digitaler Positionsanzeige  
T2027 / T2627

### Digitaler Fräsanschlag

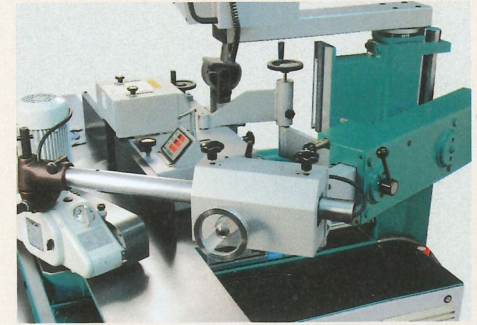
Die digitalen Anzeigen leisten weit mehr, als der erste Blick vermuten lässt. Der entscheidende Vorteil liegt sicherlich darin, dass Sie durch simple Eingabe des Fräserdurchmessers sofort die aktuelle Frästiefe angezeigt bekommen. Ist der Durchmesser des eingesetzten Fräses nicht bekannt, kann dieser einfach und präzise ermittelt werden. Auch die Position der Einlaufbacke wird Ihnen digital angezeigt, Backe und Gesamtanschlag können auch inkremental bewegt werden.



Integralanschlagbacken für Fräsanschlag  
T2029 / T2629

### Integralanschlagbacken

Die Anschlagöffnung soll bestmöglich geschlossen sein, das Werkstück muss reibungslos am Fräsanschlag entlang gleiten können. Beides erreichen Sie mit dem bewährten Integralanschlag. Die Stege der aus hardcoatiertem Aluminium bestehenden Backen lassen sich einfach in Position klappen, wieder lösen und – das ist wichtig – auch in der Höhenposition variieren. Die Stegeinsätze lassen sich einfach entnehmen, so dass Sie auch mit Vorsetzbrett arbeiten können.

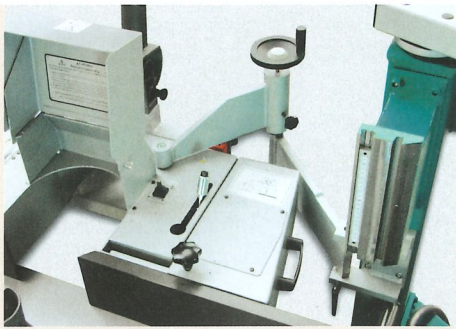


Support für Vorschubaufnahme T2041 / T2641

### Vorschubsupport

Die perfekte Positionierung des Vorschubs an einem herkömmlichen Stativ ist oft eine recht zeitraubende Tätigkeit. Der MARTIN-Vorschubsupport unterstützt Sie hingegen mit vielen handfesten Vorteilen. So schwenken Sie den Vorschub zum Rüsten der Maschine nach dem Lösen der Arretierung einfach zur Seite. Um ihn wieder in Arbeitsposition zu bringen, wird er einfach wieder in Position geschwenkt, rastet ein, fertig! Der Vorschub wird absolut parallel zum Fräsanschlag in seiner Lage verstellt, eine Korrektur des eingestellten Anstellwinkels ist nicht nötig. Die Höhenverstellung des Vorschubes erfolgt komfortabel elektromotorisch.

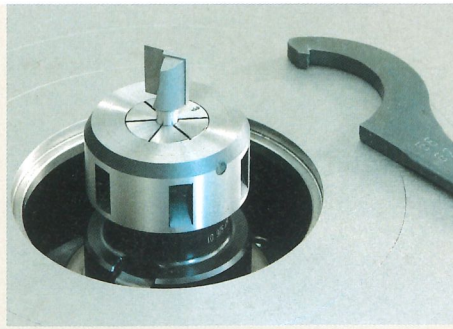




Wegschwenk-Vorrichtung für Fräsanschlag  
T2035 / T2635

#### Wegschwenk-Vorrichtung

Je öfter Sie mit dem Bogenfräsanschlag arbeiten, desto früher werden Sie die Vorteile dieses Zubehörs zu schätzen wissen. Immer dann, wenn Sie den Fräsanschlag vom Maschinentisch entfernen müssen, steht Ihnen die Wegschwenk-Vorrichtung hilfreich zur Seite. Sie lösen den Anschlag vom Tisch, heben den Anschlag per Handrad an und schwingen ihn in Parkposition. Der Maschinentisch wird vollständig frei, Sie können ohne Platznot die notwendigen Sonder-Schutzeinrichtungen anbringen.

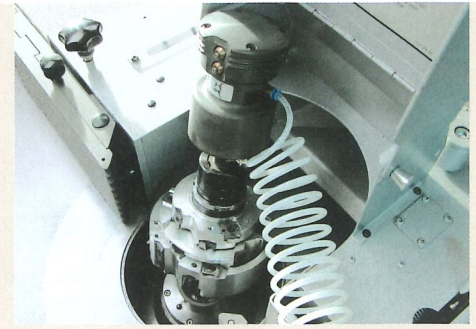


Fräsdorn für auswechselbare Spannzange  
T2055 / T2655

#### Spannzangendorn

Möchten Sie Ihre Oberfräswerkzeuge, üblicherweise Schaftfräser, auch an der Tischfräse einsetzen, ist der Spannzangendorn die ideale Option für Ihre Maschine.

Die einfach auswechselbaren Spannzangen sind für 3-25 mm Fräseschaft-Durchmesser lieferbar, so ist der Dorn flexibel einsetzbar. In Verbindung mit den kleinen Werkzeugdurchmessern empfiehlt sich die optionale stufenlose Drehzahlregelung T2003 / T2603.



Werkzeugloses Fräsdorn-Schnellwechselsystem  
T2660

#### Fräsdorn-Schnellwechselsystem

Ein noch schnellerer Dornwechsel als mit dem bewährten DORNFIX-Schnellwechselsystem ist mit dem werkzeuglosen Schnellwechselsystem möglich.

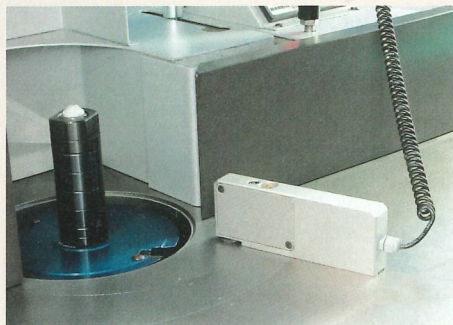
Möchten Sie an einer T26 CNC mit dem Toolmanagement-System, also mit kompletten Dorn-Werkzeugkombinationen, arbeiten, ist das werkzeuglose Dornwechsel-System zwingend notwendig. Ein entscheidender Beitrag zu geringeren Rüstzeiten!



Schiebetisch zur Tischfräse T2080 / T2680

#### Schiebetisch

Ob Sie nun größere Querschnitte quer zur Faser profilieren oder Schlitz- und Zapfenarbeiten machen, der Schiebetisch ist der ideale Partner. Der solide Tisch, der eine große und sichere Auflage bietet, kann in beide Richtungen bis auf 45° (Anschlag bis 65°) gedreht werden. So können auch schräg angeschnittene Werkstücke, etwa im Sonderfensterbau, sicher gespannt bearbeitet werden. Wird der Schiebetisch nicht benötigt, ist er eine perfekte linke Tischverlängerung, da der Tisch auf Maschinentischebene gesenkt werden kann. Der Balken kann bündig mit dem Ständer nach hinten geschoben werden.



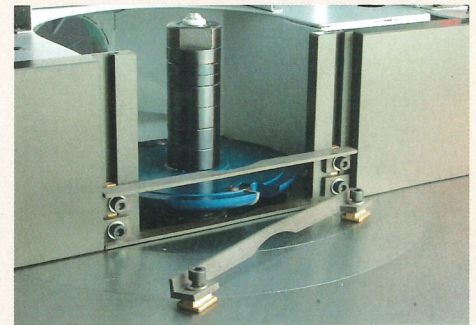
Eichgerät für Fräshöheneinstellung  
T2004 / T2604

#### Eichgerät

Das Eichgerät beschleunigt den Rüstvorgang ganz erheblich. Das auf der Spindel sitzende Werkzeug wird von unten gegen den elektronischen Sensor gefahren.

Exakt auf Tischebene wird die relative Höhenanzeige der Maschine auf Null gesetzt und Sie stellen die benötigte Fräshöhe nach dieser digitalen Anzeige ein.

Besonders in Verbindung mit dem digitalen Fräsanschlag T2027 / T2627 ergibt sich eine erhebliche Rüstzeiteneinsparung, da mit ihm auch die Frästiefe schnell und exakt mit elektronischer Hilfe eingestellt wird.

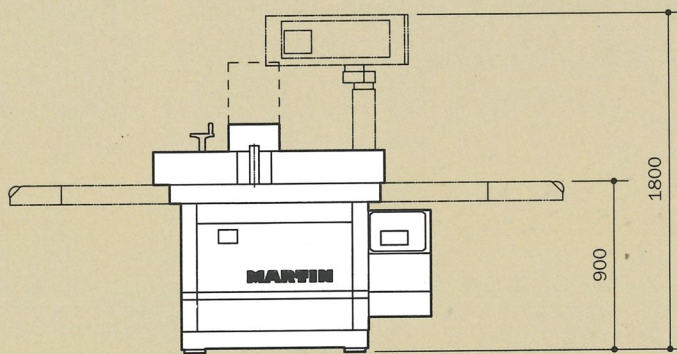
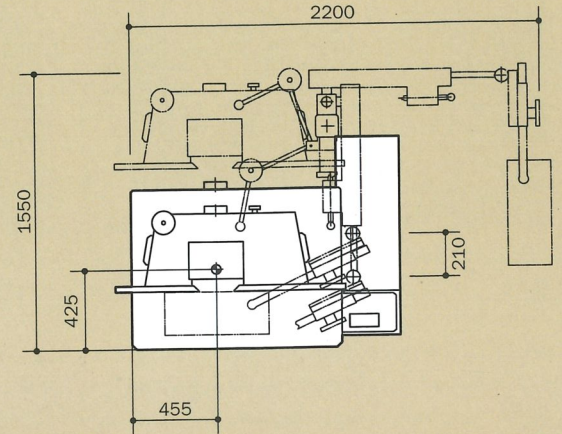
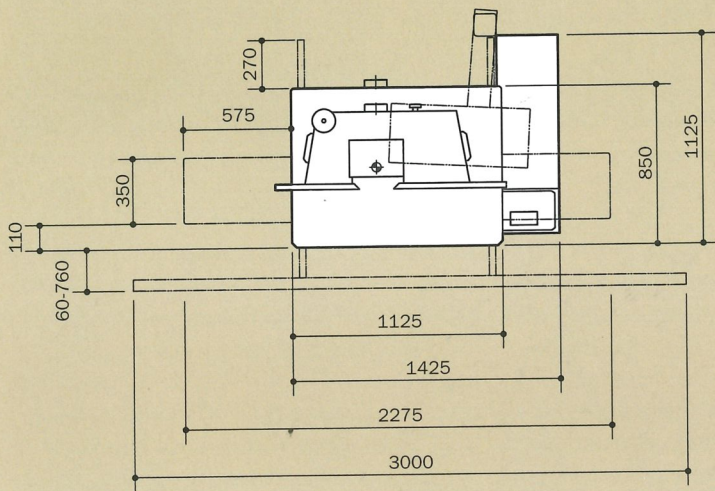


Führungsleisten für Standardfräsbacken  
T2028 / T2628

#### Führungsleisten

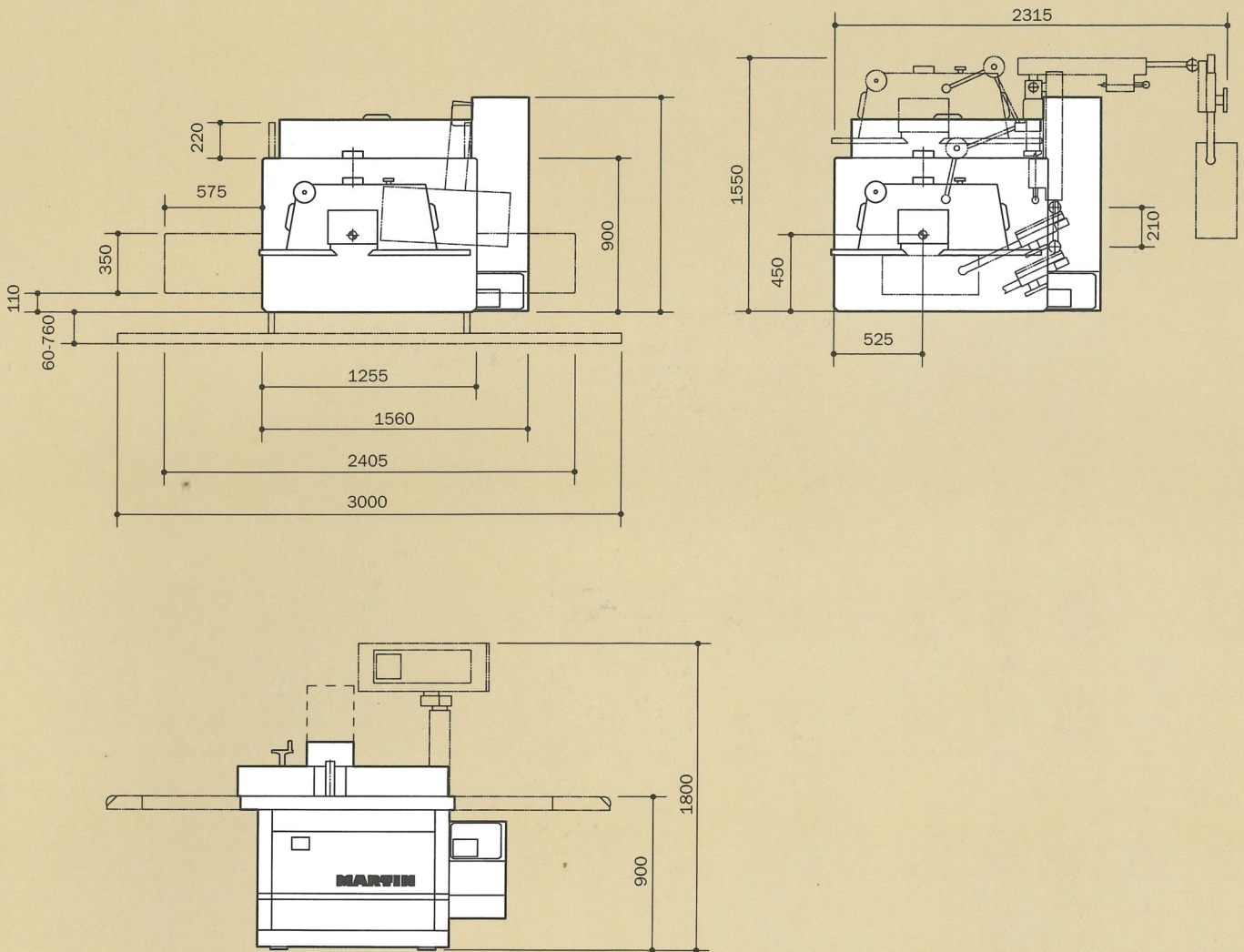
Die Führungsleisten bieten perfekte Unterstützung für das Werkstück. Sie verhindern ein Hineinfallen in die Anschlagöffnung und können, da sie sehr schlank sind, nahezu immer eingesetzt werden. Die Stege aus eloxiertem Aluminium werden einfach von oben in die T-Nuten der Anschlagbacken eingeschoben und in Position gebracht. Die Stege haben die Abmessung 260 x 3 mm, sind aber optional auch mit den Maßen 260 x 6 mm und 300 x 6 mm lieferbar.

## Starrfräse T20



Technische Daten	T20
Motorstärke	5/6 kW
Option:	7,5/9,5 kW
Spindelschwenkung	-----
Höhenverstellung	elektrisch, 150 mm Hub
Drehzahlen	3.000 / 4.500 / 6.000 / 9.000 Upm
Stufenlose Drehzahlen (optional)	1.000 - 12.000 Upm
Tischöffnungen	305 / 225 / 160 / 105 / 72 mm
Elektrische Tischöffnung (optional)	für Werkzeugdurchmesser min.- max. 70 - 220 mm
Absaugstutzen	
Maschine	120 mm (mind. 20 m³ bei 1000 Pa)
Anschlag	120 mm (mind. 20 m³ bei 1000 Pa)
<b>Staubwerte nach E DIN 33893</b>	
Eingabeseite	0,37 mg/m³
Abnahmesseite	0,29 mg/m³
<b>Geräuschwerte nach EN 848-1</b>	
Leerlauf	76,0 dB(A)
Bearbeitung	87,6 dB(A)
<b>Gewicht</b>	980 kg

## Schwenkräse T26



### T26

5/6 kW

7,5/9,5 kW

+/- 45,50°

elektrisch, 150 mm Hub

elektrisch, 125 mm Hub (7,5/9,5 kW Motor)

3.000/4.500/6.000/9.000 Upm

1.000 - 12.000 Upm

305/225/160/105/72 mm

für Werkzeugdurchmesser min.- max. 70 - 220 mm

120 mm (mind. 20 m³ bei 1000 Pa)

120 mm (mind. 20 m³ bei 1000 Pa)

0,37 mg/m³

0,29 mg/m³

68,6 dB(A)

84,6 dB(A)

1.300 kg

Maße und technische Daten unterliegen der technischen Neuerung und können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.

Alle Maßangaben in mm.

Hergestellt in Deutschland.



# MARTIN

Otto Martin Maschinenbau  
GmbH & Co. KG  
Langenberger Straße 6  
87724 Ottobeuren/Deutschland

Telefon + 49 (0) 83 32/9 11 - 0  
Fax + 49 (0) 83 32/9 11 - 1 80  
sales@martin.info  
www.martin.info