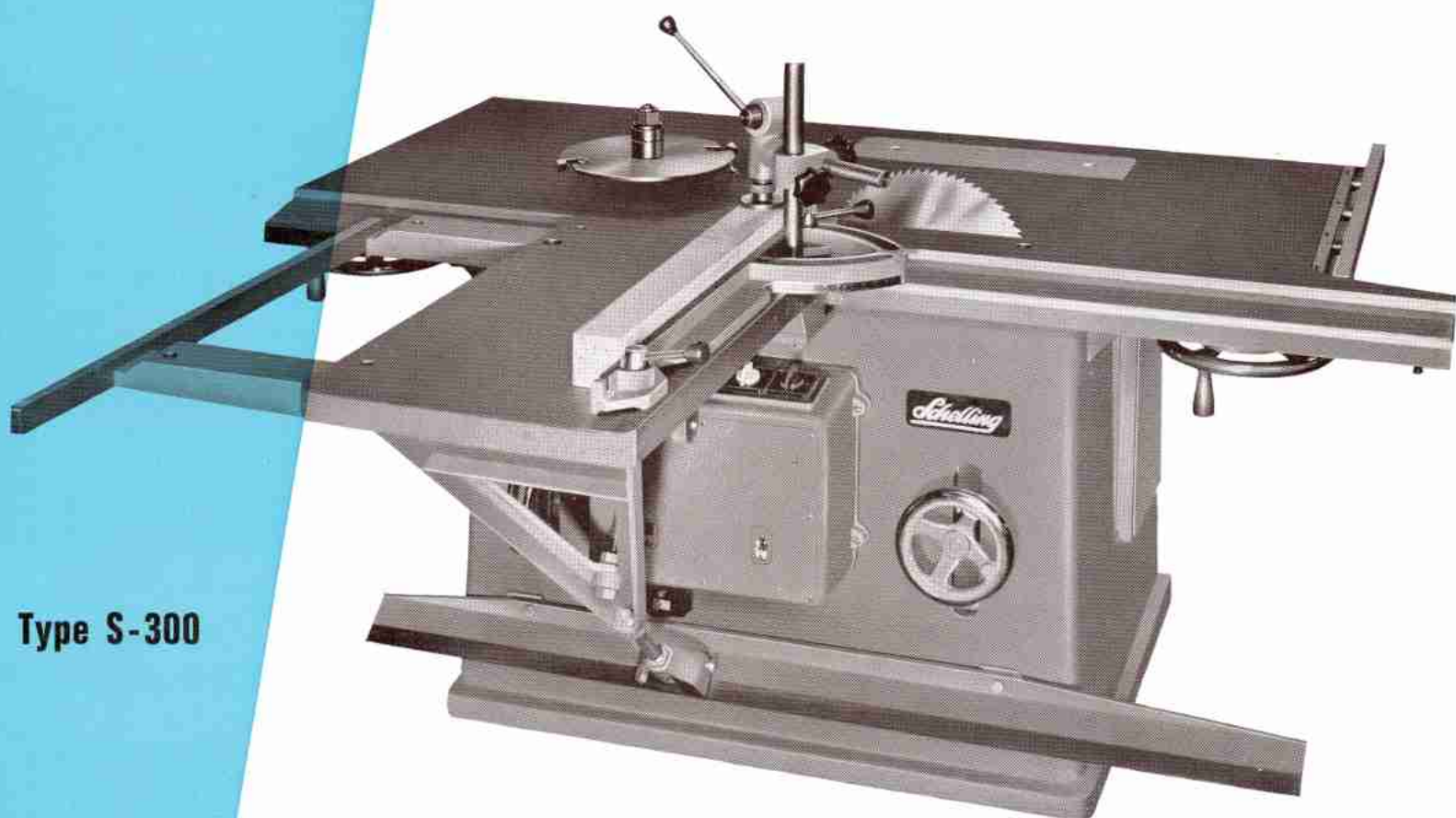
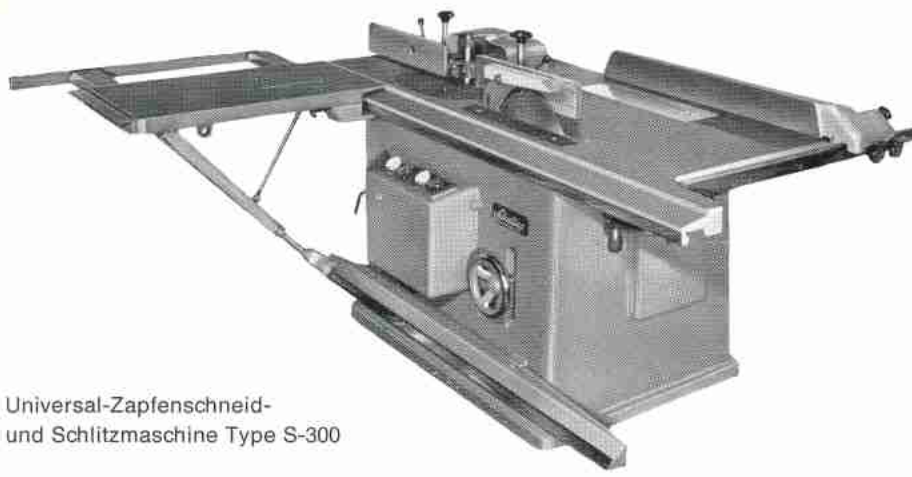


Schelling

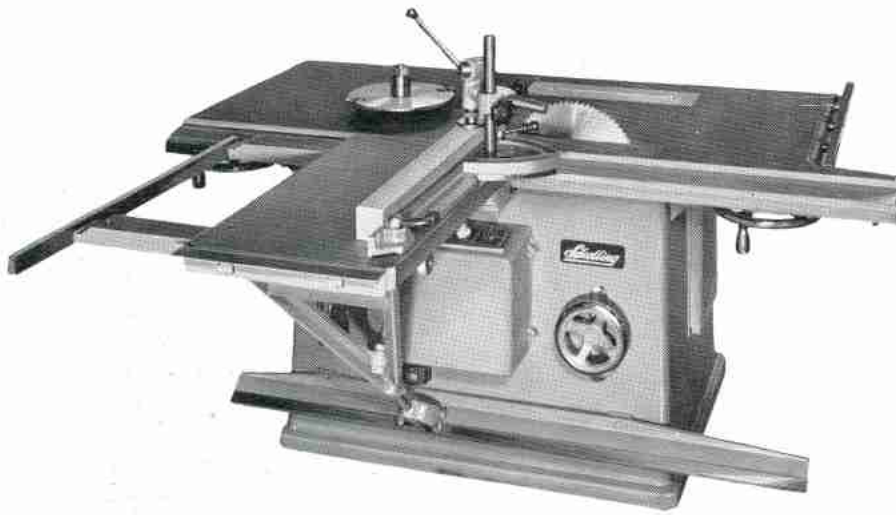
**Universal-, Zapfenschneid- und
Schlitzmaschine**



Type S-300



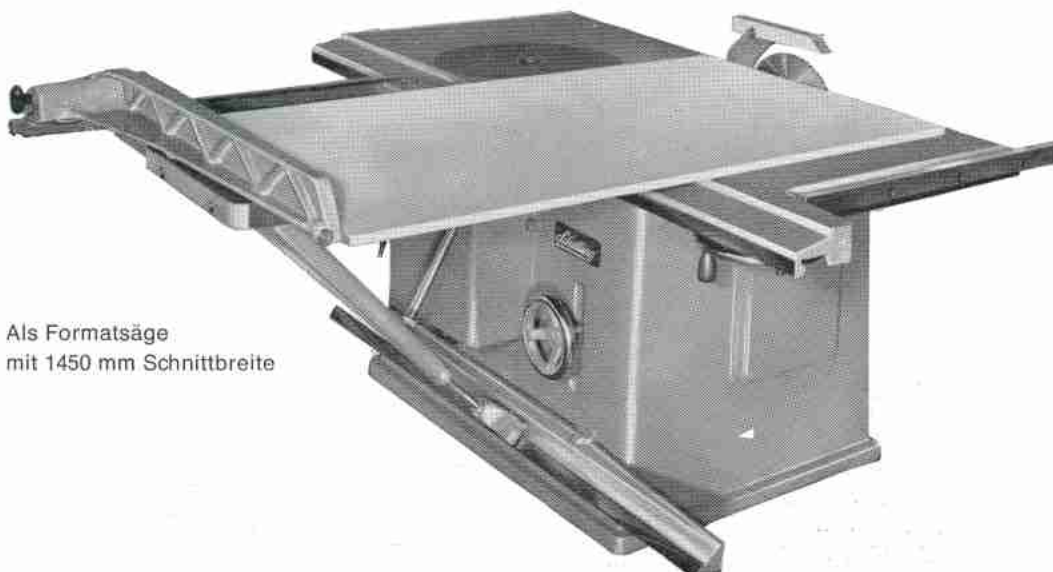
Universal-Zapfenschneid- und Schlitzmaschine Type S-300



Die ideale Kombination zum Zapfenschneiden und Ablängen in einem Arbeitsgang



Doppelfräsmaschine

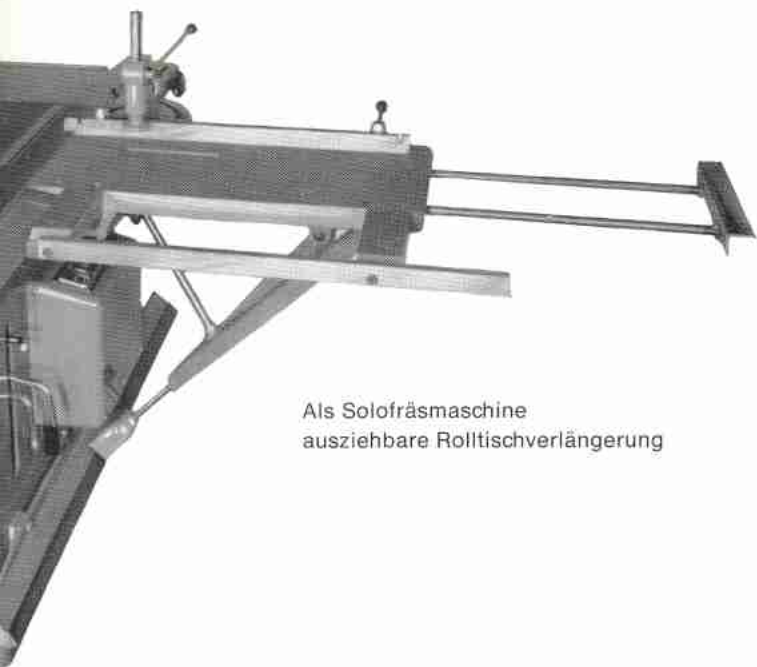


Als Formatsäge mit 1450 mm Schnittbreite

zentral angeordnete Schaltanlage eingebauter Steckdorn Bremshebel und Fixierhebel

abnehmbare Rolltischverlängerung

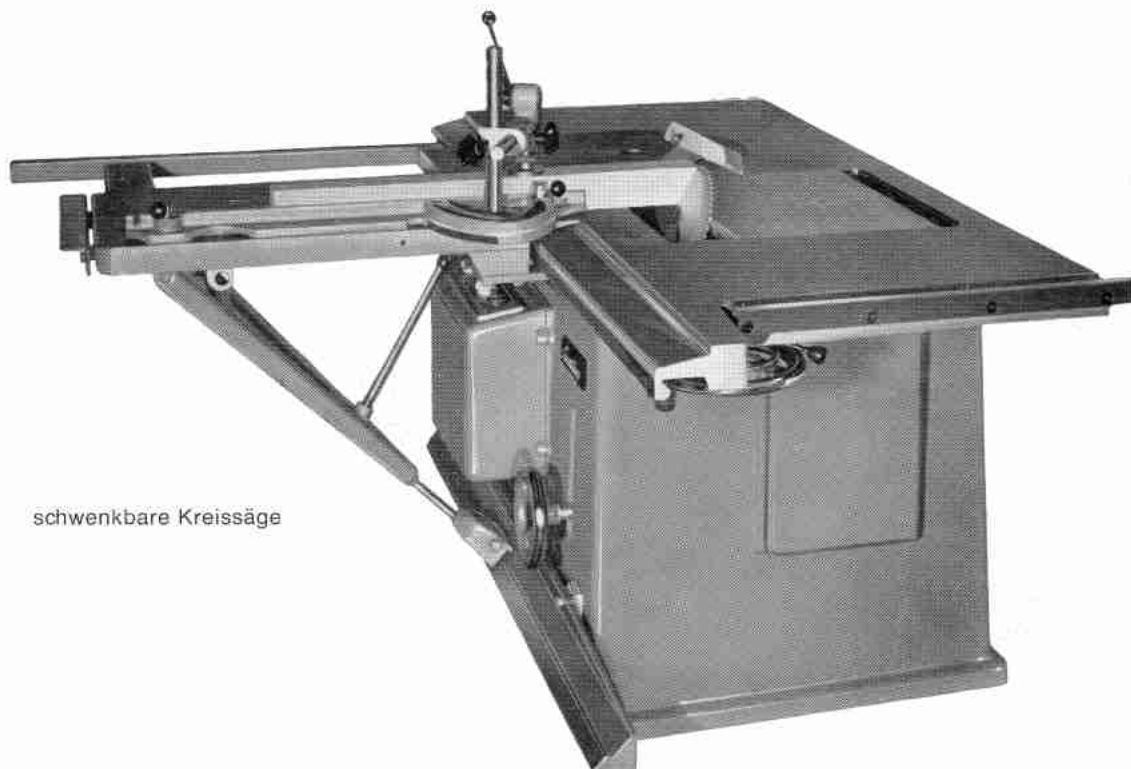




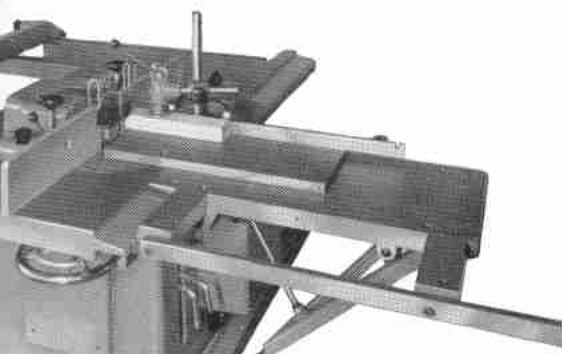
Als Solofräsmaschine
ausziehbare Rolltischverlängerung



mit Tischverbreiterung
1000 mm zwischen Blatt und Anschlag



schwenkbare Kreissäge



Technische Daten

Tischhöhe	860 mm
Tischgröße	1700 x 800 mm
Rolltischgröße	850 x 450 mm
Größte Breite der Maschine	2400-2800 mm
Größte Länge der Maschine	2500 mm
Nettogewicht	1320 kg
Max. Höhenverstellung der Frässpindel	170 mm
Max. Schlitzscheiben-Durchmesser	450 mm
Max. Zapfenlänge	200 mm
Drehzahlen der Frässpindel	2250, 3000, 4500, 6000, 9000 U/min
Max. Höhenverstellung der Kreissäge	180 mm
Max. Abkürzbreite	1450 m
Max. Zuschneidbreite	1450 m
Max. Sägeblatt- \varnothing	400 mm
Max. Schnitthöhe bei 400 mm Blatt- \varnothing	120 mm
Max. Querverstellung der Kreissäge	130 mm
Drehzahl der Kreissägewelle	3000, 4000, 5000 U/min
Schrägstellbarkeit der Kreissäge	0—110°
Motorstärke der Fräsmaschine	4,5/6 PS
Motorstärke der Kreissäge	5,5 PS

Die ideale Kombination, weil auf dieser Maschine bei geringem Platzbedarf alle in einer Tischlerei vorkommenden Säge- und Fräsarbeiten durchgeführt werden können. Schnelles Umstellen, einfache und spielend leichte Handhabung.

Die ideale Kombination für die Serienfabrikation, weil gleich zwei Arbeitsgänge in einem vereint werden können (Ablängen und Schlitzen, Doppelfräse zum Profilieren). Bei Einzelanfertigungen verwendbar als Solofräse, schwenkbare Solokreissäge bzw. schwenkbare Fräse

Diese in der Praxis bewährte Konstruktion aus bestem Material, kräftig verrippten Gußteilen aus eigener Gießerei, gewährleistet auf lange Sicht gleichbleibende Genauigkeit und außerdem absolute Schwingungsfreiheit. Der Maschinenständer überaus massiv, formschön und allseits geschlossen, ist aus bestem Grauguß. Die beiden Arbeitsaggregate sind unabhängig voneinander arbeitend darin untergebracht.

Der Maschinentisch ist kräftig verrippt und bietet durch seine großen Ausmaße eine einwandfreie Werkstückauflage bei allen vorkommenden Arbeiten. Die große Ausnehmung für das Fräsaggregat ermöglicht das Versenken von Schlitzscheiben bis zu 450 mm Durchmesser. Eine rechteckige Öffnung erlaubt das seitliche Verschieben des Kreissägeaggregates und das Umstellen zur Verwendung als Fräsaggregat. Beide Tischausnehmungen können durch Metall-einlagen abgedeckt werden.

Der Präzisionsrolltisch. Die am Maschinentisch mitgegossene, bearbeitete und gegen Späne abgedeckte Führungsschiene zusammenwirkend mit der kräftigen am Ständer angeschraubten Laufschiene für die Rolltischstützrolle ergeben die für gleichbleibende Präzision maßgebliche Führung des Rolltisches. Alle Laufrollen sind für stärkste Beanspruchung dimensioniert, kugelgelagert und nachstellbar angeordnet. Die Stützrolle und die Laufschiene werden durch Stahlblechabstreifer sauber gehalten. Der Rolltischanschlag wird mit zwei Steckgewindeschrauben auf dem Rolltisch fixiert und garantiert einen genauen Winkelschnitt. Diese Steckgewindeschrauben ermöglichen ein blitzschnelles Auf- und Abmontieren sowie Umstellen auf beliebige Gehrungen (nach Skala) ohne Verwendung eines Schlüssels. Sollen mit kleinsten Werkzeugen kürzeste Werkstücke bearbeitet werden, so kann der Rolltisch in Richtung der Werkzeuge mit einer massiven Platte verlängert werden. Der Rolltischanschlag wird in diesem Fall mit denselben Steckgewindeschrauben auf der Verlängerungsplatte befestigt werden. Der Rolltisch hat eine sehr große Auflagefläche (720 x 850 mm). Bei sehr langen Werkstücken kann mit einer ausziehbaren Rolltischverlängerung die Auflagefläche auf 720 x 1450 mm vergrößert werden. (Gegen Mehrpreis).

Nur die robuste und präzise Ausführung des bekannten **Schelling-Rolltisches** garantiert auch bei schwersten Arbeitsbedingungen (Zapfenschneiden und Schlitzen) die gleichbleibende Präzision der bearbeiteten Werkstücke.

Die elektrische Schaltanlage mit dem Wende- und Stern dreieckschalter für das Kreissägeaggregat und dem Wende- und Polumschalter für das Fräsaggregat, ist zentral an der Vorderseite der Maschine angeordnet und daher von beiden Arbeitsplätzen aus leicht erreichbar.

Die Höhenverstellung der Arbeitsaggregate erfolgt über vorteilhaft angebrachte Handräder und staubdicht abgedeckte, in Ölbad laufende Gewindespindeln und Muttern. Letztere sind daher auf Lebensdauer wartungsfrei. Eine Handradumdrehung ist gleich 4 mm Höhenverstellung. Der an den Handrädern angebrachte verstellbare Skalaring ermöglicht die 1/10 mm genaue Einstellung. Die eingestellte Höhe wird von außen mit einem Griffhebel fixiert.

Das Kreissägeaggregat ist nach einer Skala von 0 bis 110 Grad schwenkbar, die 0 Grad, 45 Grad und 90 Grad Stellungen können durch einen Indexstift fixiert werden. Durch ein an der Vorderseite des Ständers angebrachtes Handrad kann das Kreissägeblatt seitlich verstellt werden. Die Kreissägewelle ist aus hochwertigem Stahl und läuft in kräftig gewählten Kugellagern. Sie ist vorne mit einem Kreissägeflanschenpaar ausgerüstet, welches wahlweise auch rückwärts eingespannt werden kann (Formatschneiden). Der Antrieb erfolgt durch einen am Aggregat ange-wippten Motor über Schmalkeilriemen auf die Welle.

Der Kreissägeanschlag läuft auf Kugellagern und kann nach Skala mittels einer Feineinstellung genau eingestellt werden. Um bei verschieden dicken Sägeblättern nach Skala arbeiten zu können, ist der Zeiger zur Blattstärke einstellbar angeordnet. Der Kreissägeanschlag kann wahlweise auf dem Maschinentisch oder auf dem Rolltisch eingesetzt werden. (Formatschneiden bis 1450 mm Schnittbreite.)

Das Fräsaggregat kann in der Höhe durch ein, wie beim Kreissägeaggregat angeordnetes Handrad um mehr als 170 mm höhenverstellt werden. Diese große Stellmöglichkeit läßt es zu, daß der Fräsdorn bis unter die Tischoberfläche versenkt werden kann. (Bei kleinen Werkzeugdurchmessern bis zu 150 mm kann das Werkzeug eingespannt bleiben.) Mit einem sehr praktisch angeordneten Hebel kann das Aggregat nach der Einstellung in jeder Stellung festgeklemmt werden. Das Führungsspiel wird dadurch auf Null reduziert. Die Frässpindel ist aus hochwertigem Stahl, geschliffen und in kräftigen Kugellagern gelagert. Dadurch wird auch bei schwerster Beanspruchung und hohen Drehzahlen ein ruhiger Lauf und eine lange Lebensdauer garantiert. Die eingebaute Spindelbremse und der eingebaute Steckdorn zum Werkzeugwechsel sind außen angeordnet und leicht erreichbar. Der Antrieb erfolgt durch einen am Aggregat angewippten polumschaltbaren Drehstrommotor für 2 Drehzahlen über einen Schmalkeilriemen auf die Spindel. Das Aggregat wird samt den Antriebselementen in der Höhe verstellt. Die Riemen sind zum Drehzahlwechsel leicht zugänglich.

Der Fräsanschlag wird auf der großen runden Einlageplatte festgeklemmt und ist mit dieser Platte 360 Grad drehbar. Dadurch ist das Arbeiten aus jeder beliebigen Richtung möglich.

Die Fräsdorne und die Zwischenringe sind aus hochwertigem Stahl, einsatzgehärtet und geschliffen. Sie sind daher gegen Schläge und Verspannen unempfindlich und haben auf Lebensdauer dieselbe Präzision. Die Aufnahme der Fräsdorne erfolgt durch einen überstarken Konus und ist daher leicht auswechselbar. Die für Rechts- und Linkslauf abgesicherten massiven und hochwertigen Fräsdorne benötigen selbst bei schwerster Beanspruchung kein Oberlager.

Alle sich drehenden Teile wie Wellen, Motorscheiben, Motoren, Fräsdorne usw. sind dynamisch ausgewuchtet und ergeben zusammen mit der massiven, schweren Gußausführung bzw. Gesamtausführung den ruhigen Lauf und die große Leistung einer **«Schelling S-300»**.

Bedingt durch laufende technische Neuerungen müssen wir uns Änderungen vorbehalten.

Schelling + Co.

Maschinenfabrik - Eisengießerei

A-6858 Schwarzach - Vorarlberg - Austria