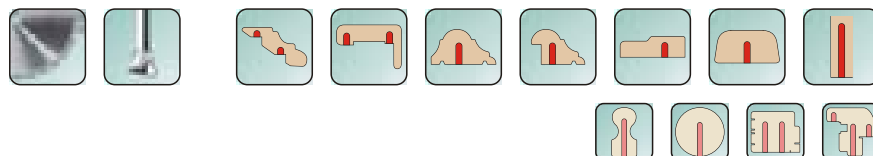


## Machine combinée sciage/fraisage



### MS 35-SF

La machine MS 35 SF associe un sciage à 45° d'une haute précision à un fraisage d'une rainure pour l'assemblage par cône Hoffmann.

La conception industrielle de la machine garantit une qualité de coupe ainsi qu'une excellente productivité. Tous les profilés, qu'ils soient en bois, en aluminium ou en PVC, peuvent être usinés par cette scie.

Une rallonge située sur le côté gauche (2.50m) permet un positionnement optimal de la pièce tandis que la butée à 45° située sur la rallonge droite permet une mise à la longueur sûre et précise. Il est possible d'adapter des supports spéciaux pour différentes configurations de profilés.



### Données techniques

<b>Valeurs de connexion</b>	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 5.4 kW	<b>Outils</b>	fraises W-1/2/3
<b>Raccord air comprimé</b>	6 bars	<b>Profondeur de fraisage</b>	lame scie HM Ø 350 mm x 30 mm
<b>Moteur</b>	scie 2 x 2.2 kW / alésage 30 mm fraise 2 x 0.5 kW / mors de 6 mm	<b>Aspiration</b>	0-70 mm
<b>Vitesse de rotation</b>	moteur scie 3000 1/min. moteur fraise 24000 1/min	<b>Taille de cônes</b>	2 x Ø 120 mm
<b>Gestion du cycle</b>	SPS / pneumatique	<b>Dimensions L/P/H</b>	W-1/2/3
<b>Dimension maxi des pièces</b>	L 90 mm H 90 mm	<b>Poids</b>	1470/950/1620 mm
		<b>Référence</b>	680 kg
			M 107 0000

### Description de la machine

1. 8 vérins indépendants de serrage
2. Lames de scie HM 350 x 30 mm
3. Butée de mise à la longueur digitale
4. Tablette
5. Système de commande bi polaire
6. Arrêt d'urgence
7. Moteurs de fraise angulaire « High Speed »
8. Fraise Hoffmann
9. Conduits d'aspiration



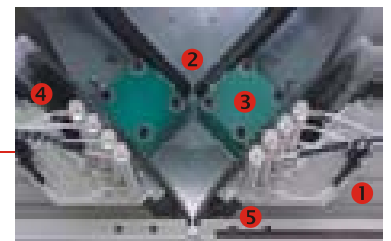


## Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
- > En actionnant la commande bi polaire, on démarre le cycle automatique de la machine.
- > Les pièces sont maintenues par un serrage parfait.
- > Les têtes de sciage coupent la pièce (coupe de haut en bas).
- > En s'ouvrant, la table machine positionne les deux pièces au-dessus des têtes de fraisage.
- > Les deux fraises effectuent la rainure pour l'introduction du cône (sélection d'un ou deux fraisage par côté).
- > La table machine se ferme et la pièce est dégagée.

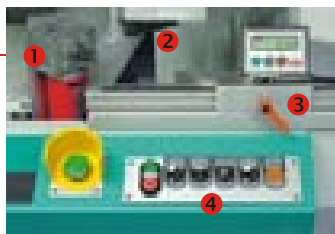
## Unité de sciage

- |                                    |                            |  |
|------------------------------------|----------------------------|--|
| 1. Table alu avec rails de montage | 2. Courroie d'entraînement | 4. Conduits d'aspiration                               |
|                                    | 3. Carters de transmission | 5. Dispositif de réglage de positionnement des fraises |



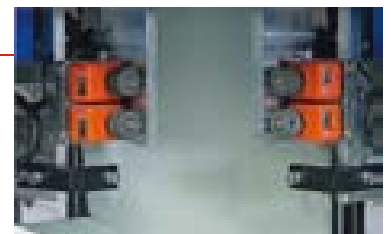
## Éléments d'utilisation

1. Moteurs angulaires pour le fraisage
2. Presseurs
3. Butée de mise à la longueur à lecture digitale
4. Tableau de commande

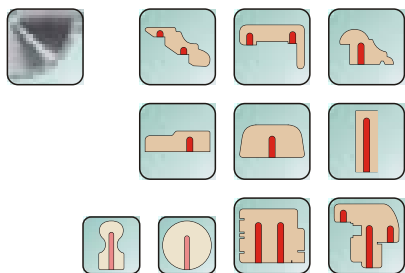


## Règlage des fraises

Règlage des fraises 1 & 2 droite et gauche



## Scie à deux lames jumelées



### MS 35

La scie à deux lames jumelées MS 35 Hoffmann est l'alternative parfaite pour une coupe à 45° de haute précision. La conception industrielle de la machine garantit une qualité de coupe ainsi qu'une excellente productivité. Tous les profilés, qu'ils soient en bois, en aluminium ou en PVC, peuvent être usinés par cette scie.

Une rallonge située sur le côté gauche (2.50m) permet un positionnement optimal de la pièce tandis que la butée à 45° située sur la rallonge droite permet une mise à la longueur sûre et précise.

Il est possible d'adapter des supports spéciaux pour différentes configurations de profilés.

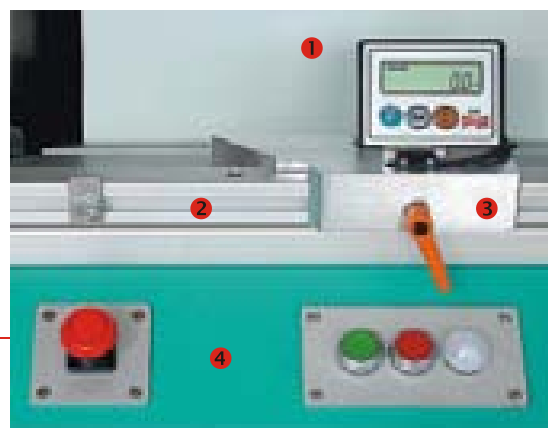


## Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
- > En actionnant la commande bi polaire, on démarre le cycle autom. de la machine.
- > Les pièces sont maintenues par un serrage parfait.
- > Les têtes de sciage coupent la pièce (coupe de haut en bas).
- > Les deux lames retournent à leur position départ.
- > Les pinces de serrage s'ouvrent permettant de dégager la pièce usinée.

### Éléments d'utilisation

- |                              |                                    |
|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Système de mesure digital | 3. Butée à 45°                     |
| 2. Butée de table            | 4. Bouton de commande Marche/Arrêt |

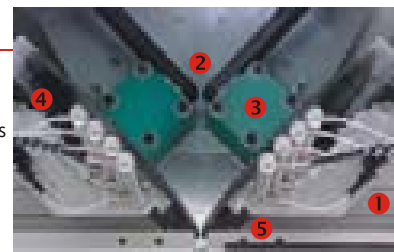


### Données techniques

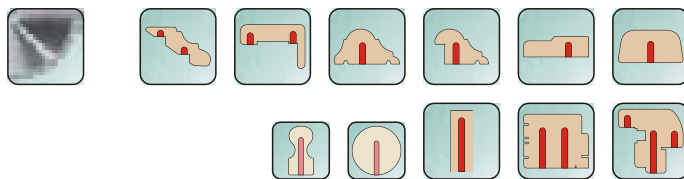
<b>Valeurs de connexion</b>	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.4 kW
<b>Raccord air comprimé</b>	6 bars
<b>Moteur</b>	scie 2 x 2.2 kW / Alésage 30 mm
<b>Vitesse de rotation</b>	3000 1/min.
<b>Gestion du cycle</b>	pneumatique / pneumatique
<b>Dimension maxi des pièces</b>	L 90 mm H 90 mm
<b>Outils</b>	Lames HM Ø 350 mm x 30 mm
<b>Aspiration</b>	2 x Ø 100 mm
<b>Dimensions L/P/H</b>	1470/950/1620 mm
<b>Poids</b>	620 kg
<b>Référence</b>	M 105 0000

### Tête de sciage

1. Table alu. avec rainures pour montage d'accessoires
2. Courroies de transmission
3. Boîte de transm. des lames
4. Aspiration
5. Pare-éclats



Scie à deux lames jumelées



MS 35-F

Identique à la MS 35 sauf:

- > rallonge modifiée pour le système fenêtre (4000mm)
- > cales diverses pour usinage de pièces en aluminium

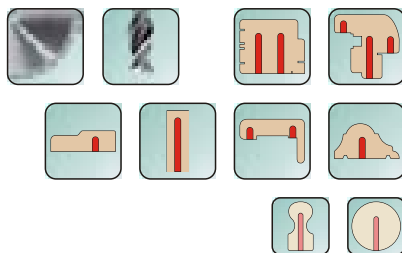
Données techniques

Voir MS 35  
Référence

M 105 0000 F



Machine combinée  
Fraisage / Perçage



MS 35-FE

Identique à la MS 35 sauf:

- > tête de perçage à angle variable pour l'usinage des écoulements d'eau



1. Table
2. Réglage de l'angle
3. Moteur de perçage
4. Mèche de perçage



Principe de fonctionnement

- > La pièce à usiner est mise en place et positionnée contre la butée de mise à la longueur.
- > En actionnant la commande bi-bilaire, on démarre le cycle automatique de la machine tout en serrant la pièce à l'aide des presseurs.
- > Les deux scies coupent les pièces du haut vers le bas puis on effectue le perçage des écoulements d'eau.
- > Après ouvertures des vérins de serrage, la pièce est dégagée.
- > Début d'un nouveau cycle.

Données techniques

Valeurs de connexion	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1 kW
Raccord air comprimé	6 bars
Moteur scie / vitesse de rotation	scie 1 x 1000 W / 35000 1/min.
Moteur perçage / vitesse de rotation	perçage 2 x 1000 W / 3000 1/min.
Gestion du cycle	pneumatique / pneumatique
Hauteur de passage	320 mm
Perçage (vertical 90°)	0-190 mm
Aspiration	Ø 100 mm
Taille de cônes	W-1/2/3/4 (opt.)
Dimensions L/P/H	700/1300 mm
Poids	190 kg
Référence	M 105 0000 FE

## Système de butée de mise à la longueur

### Positionnement numérique

La base du châssis de la butée ELA 2 est constituée de cadres en aluminium sur lequel sont montés les rouleaux d'acheminement ainsi que la butée et de deux pieds en tube rond très stables.

Différentes largeurs de table sont proposées. Le cycle est assuré par des roulements de haute qualité ce qui garantit un déplacement de la butée très régulier sans à-coups.

#### Données techniques

Valeurs de connexion	220 V
Tableau d'affichage	120 x 150 mm
Déplacement	2800 mm
Longueur totale	3000 mm
Classe de protection	IP 54
Référence	M 310 0000



### Principe de fonctionnement

Les données sont rentrées à l'aide d'un clavier robuste et étanche. Celui-ci peut être placé à droite ou à gauche de la machine.

La saisie intuitive est très aisée. La vitesse de déplacement est réglable et il est possible d'adapter la butée aux besoins spécifiques du client.

#### Fonctions:

- > Commande manuelle (entrée directe des données)
- > Déplacement manuel (déplacement manuel de la butée)
- > Commande automatique (entrées des données à partir de bases)
- > Commande On Line (Tables-Tool/Windows-Basis/RS 232)

#### Tableau de commande

1. Afficheur
2. Clavier
3. Interrupteur principal



#### Détails

Support avec rouleaux et la butée sur chariot



#### Détails

Chemin de câbles flexible

