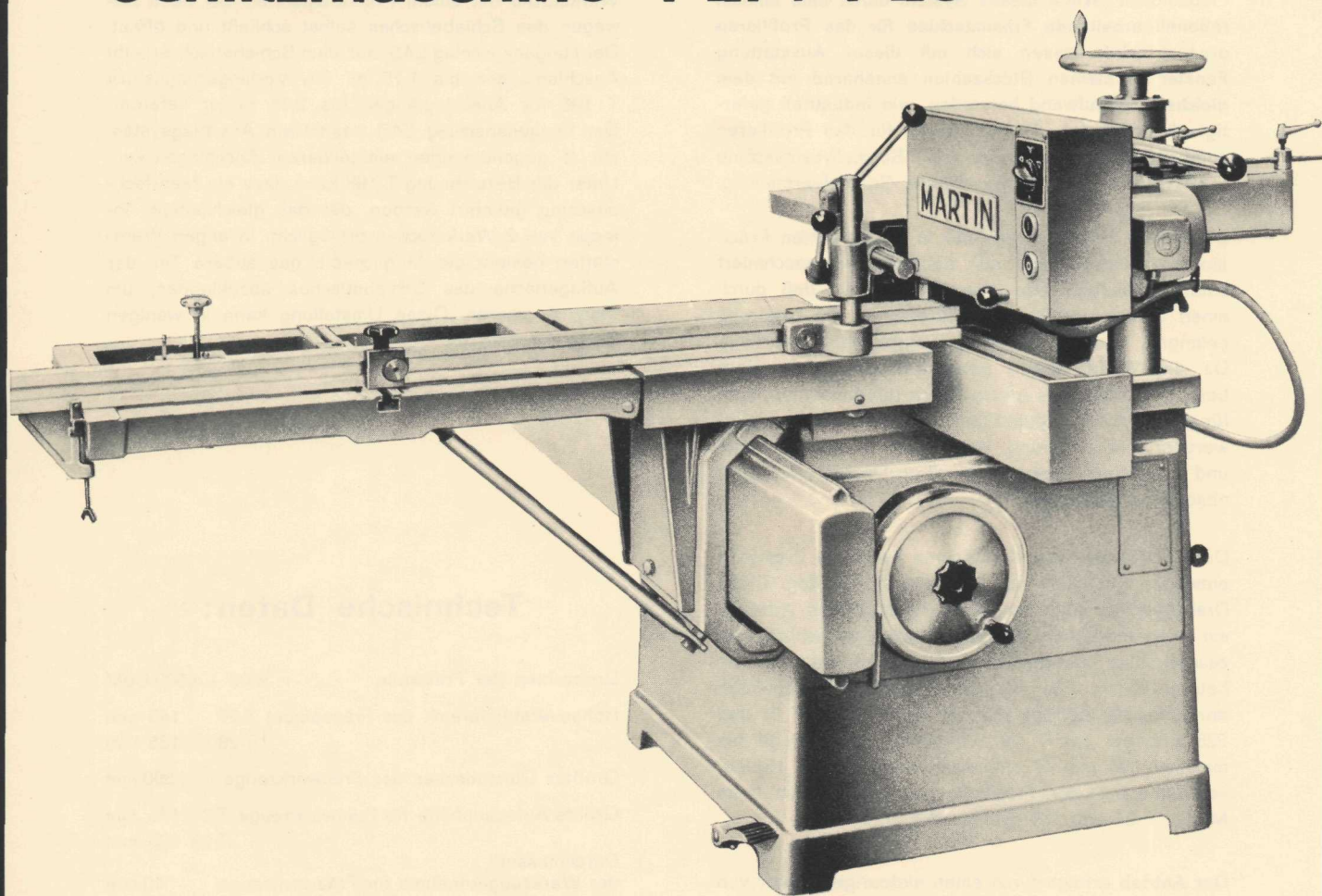


MARTIN
maschinen

Zapfenschneid- und Schlitzmaschine T 27 / T 28

Modell T 28
nicht mehr lieferbar



Diese Maschinen sind in Verbindung mit höhen- und durchmesserabgestimmten Werkzeugsätzen besonders für die **rationelle Fertigung kleiner Fensterstückzahlen** geeignet. Der stabile Schiebetisch und die präzise Fräslagerung gewährleisten eine Genauigkeit, wie sie sonst nur mit wesentlich teureren Maschinen zu erzielen ist.

Nach dem System der abgestimmten Werkzeugsätze werden an der Maschine folgende Elemente nur einmal für alle Fenstergrößen, und zwar sowohl für die Blendrahmen als auch für die Flügel eingestellt:

- Höheneinstellung der Frässpindel
- Höheneinstellung der Abkürzsäge
- Seitliche Einstellung der Abkürzsäge
- Maßstab im Längenanschlag auf dem Schiebetisch
- Abstand der Anschlagstifte im Längenanschlag zueinander
- Drehzahl der Fräswelle.

Beim Modell T 27 wird dabei die Frässpindel mittels Handrad in die gewünschte Stellung gebracht. Die T 28 besitzt zusätzlich die Möglichkeit, pneumatisch durch Knopfdruck 2 verschiedene Stellungen anzu-steuern. Man kann also beispielsweise die 2 verschiedenen Werkzeugsätze für die Zapfen der aufrechten Blendrahmenhölzer übereinander auf die Frässpindel aufsetzen. Das obere Ende der Hölzer wird dann in der einen Lage der Spindel, und nach Knopfdruck wird das untere Ende mit dem anderen Werkzeugsatz in der anderen Spindellage bearbeitet. Eine wesentliche Zeitersparnis ergibt sich aus der Tatsache, daß man diese Hölzer nur einmal für beide Arbeitsgänge aufzunehmen und abzulegen braucht. Das Zwischenstapeln entfällt. Beim pneumatischen Umschalten von einem Werkzeugsatz auf den anderen, werden gleichzeitig auch die entsprechenden Splitterhölzer ange-steuert.

Man braucht dann nur noch die Länge der Blendrahmenschenkel und damit die Größe der herzustellenden Fenster am Längenanschlag auf dem Schiebetisch mit Hilfe des justierten Maßstabes einzustellen. Der Abstand der einzelnen Anschlagstifte zueinander bleibt erhalten und wird für alle in Frage kommenden Fenstergrößen unverändert übernommen. Beispielsweise wird der äußerste Anschlagstift nach dem Maßstab auf das Außenmaß des Blendrahmens eingestellt. Der zweite Anschlagstift paßt dann genau für die waagrecht liegenden Flügelhölzer und der dritte Anschlagstift ergibt die Länge der aufrecht stehenden Flügelhölzer. **Wenn dieses System durch eine ähnlich rationell arbeitende Fräsmaschine für das Profilieren ergänzt wird, lassen sich mit dieser Ausstattung Fenster in kleinen Stückzahlen annähernd mit dem gleichen Zeitaufwand herstellen, wie industriell gefertigte Normfenster.** Als Ergänzung für das Profilieren empfiehlt sich besonders die Spezialfräsmaschine MARTIN T 24 mit pneumatischer Spindelverstellung.

Die stabile **Fräslagerung** läuft in ausgesuchten Präzisionskugellagern, die auf Lebensdauer geschmiert sind. Es besteht also nicht die Gefahr, daß durch einen Schmiervorgang Fremdkörper in die Lagerung gelangen, und die Maschine braucht wenig Wartung. Da die Welle keinen auswechselbaren Fräserdorn besitzt, sondern aus einem Stück gearbeitet ist, kann für eine besonders gute Rundlaufgenauigkeit garantiert werden. Die Lagerung ist dynamisch ausgewuchtet und garantiert deshalb in allen Drehzahlen einen absolut ruhigen Lauf.

Durch Umlegen des Keilriemens kann die Fräswelle entweder mit 3000 oder mit 4500 UpM laufen. Diese Drehzahlen ermöglichen ein wirtschaftliches Arbeiten mit allen modernen Zapfenschneid- und Schlitzwerkzeugen. Der Durchmesser der Werkzeugaufnahme beträgt 40 mm. Die maximal mögliche Einspannhöhe der Fräswelle beträgt 135 mm beim Modell T 27 und 225 mm bei der T 28. Es können Werkzeuge bis maximal 390 mm Ø eingesetzt werden. Der Höhenverstellbereich der Fräswelle beträgt 145 mm beim Modell T 27 und 135 mm bei der T 28.

Der **Antrieb** erfolgt durch einen eintourigen Motor von entweder 7,5 PS oder 10 PS.

Die **Abkürzsäge** läuft mit 3000 UpM. Sie wird durch einen 1,5 PS-Motor angetrieben. Die maximale Schnitthöhe bei einem Sägeblatt-Ø von 350 mm beträgt 100 mm. In Verbindung mit dem Schiebetisch kann auf der Abkürzsäge eine maximale Schnittlänge von 300 mm erzielt werden. Es besteht die Möglichkeit, auf einer Breite von maximal 20 mm 2 Sägeblätter verschiedenen Durchmessers in die Abkürzsäge einzusetzen. Durch Zwischenringe läßt sich dabei eine Abstufung von Millimeter zu Millimeter erzielen. Auf diese Weise können 2 Zapfen verschiedener Länge in einem Arbeitsgang gefertigt werden. Die Abkürzsäge ist seitlich mit einem Schnellverstellhebel um 250 mm verstellbar. Dabei kann eine wechselweise Verstellung zwischen 2 Anschlägen erfolgen.

Der moderne **Schiebetisch** hat 1270 mm Arbeitsweg. Er läuft mit Kugellagern auf absolut parallel gefrästen Führungsbahnen. Die Aufspannplatte ist als absolut starre Konstruktion mit dem Führungsteil verbunden, so daß auch bei schweren Werkstücken keine Maßtoleranzen auftreten können. Die Länge der Werkstückauflage beträgt 1180 mm. In der Breite mißt die Auflagefläche 450 mm. Die Werkstücke werden bei der T 27 mit einem Exzenterspanner auf dem Schiebetisch festgespannt. Die Druckplatte des Exzenterspanners ist gefedert, so daß auch Weichholz keine Druckstellen bekommt. Beim Modell T 28 erfolgt die Klemmung der Werkstücke mit einem Preßluftspanner, der beim Bewegen des Schiebetisches selbst schließt und öffnet. Der Längenanschlag LAS auf dem Schiebetisch erlaubt Anschlaglängen bis 1,75 m. Ein Verlängerungsstück T 196 für Anschlaglängen bis 2,75 m ist lieferbar. Der Längenanschlag LAS besitzt ein Anschlagssystem mit 3 gegeneinander einstellbaren Anschlagbacken. Unter der Bezeichnung T 198 kann dazu ein Mehrfachanschlag geliefert werden, der das gleichzeitige Anlegen von 2 Werkstücken ermöglicht. In engen Werkstätten besteht die Möglichkeit, das äußere Teil der Auflagefläche des Schiebetisches abzuklappen, um Platz zu sparen. Diese Umstellung kann in wenigen Sekunden erfolgen.

Technische Daten:

Drehzahlen der Fräswelle	3000 + 4500 UpM
Höhenverstellbereich der Frässpindel T 27	145 mm
T 28	135 mm
Größter Durchmesser der Fräswerkzeuge	390 mm
Größte Aufspannhöhe für Fräswerkzeuge T 27	135 mm
T 28	225 mm
Durchmesser der Werkzeugaufnahme für Fräswerkzeuge	40 mm
Fräsmotor	7,5 PS oder 10 PS
Drehzahl der Abkürzsäge	3000 UpM
Höhenverstellbarkeit der Abkürzsäge	190 mm
Max. Schnitthöhe der Abkürzsäge	100 mm
Max. Sägeblatt-Ø	350 mm
Seitliche Verstellmöglichkeit der Abkürzsäge	250 mm
Motorstärke der Abkürzsäge	1,5 PS
Durchmesser der Sägeblatt-Aufnahme	30 mm
Arbeitsweg des Schiebetisches	1270 mm
Normaler Bereich des Längenanschlages	1,75 m
auf Wunsch	2,75 m
Gewicht der Maschine T 27	ca. 720 kg
T 28	ca. 740 kg

Änderungen vorbehalten!