

Produktion: www.creating.at

Furnier - und Plattensäge FSP - V

TECHNISCHE DATEN

Standardmodell		FSP-V 310	FSP-V 370	FSP-V 430
Schnittlänge	[mm]	3100	3700	4300
Schnitthöhe maximal	[mm]	45	45	45
Motorleistung - Säge	[kW]	2,2	2,2	2,2
- Fräser	[kW]	1,1	1,1	1,1
- Vorschub	[kW]	0,55	0,55	0,55
Druckluftbedarf	[bar]	5 - 6	5 - 6	5 - 6
Absaugleistung	[m³/h]	1500	1500	1500
Absauggeschwindigkeit	[m/sek.]	20	20	20
Absaugunterdruck	[Pa]	1200	1200	1200
Gewicht, ca.	[kg]	900	1200	1500
Platzbedarf (l x b)				
ohne hinteren Tisch	[mm]	4600 / 1100	5200 / 1100	5800 / 1100
mit hinterem Tisch	[mm]	4600 / 1550	5200 / 1550	5800 / 1550

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

Standardzubehör

- + HM-Sägeblatt Ø 180 mm
- + Absaugkanal, Stutzen Ø 120 mm
- + elektromotorischer Vorschub
- + Werkzeug
- + mechanische Sägeblattverstellung 0 - 2 mm
- + schwenkbare Schaltkonsole
- + Wahlschalter für fünf Betriebsarten
- + Wartungseinheit - halbautomatisch
- + Winkelanschlag 90 °
- + Sicherheitseinrichtungen

Sonderzubehör

- + Nachfräsaggregat
- + hinterer Auflagetisch
- + Digital-Maßanzeige zu hinterem Auflagetisch
- + pneumatisch absenkbarer Breitenanschlag
- + Gehrungswinkel zu hinterem Auflagetisch
- + vorderer Auflagetisch, pneumatisch verstellbar
- + Zahnstangenausgleich
- + pneumatische Sägeblattverstellung
- + Laser-Schnittfugenrichtlicht
- + Drehzahlregelung für Sägeaggregat



HÖFER

Press- und Sägetechnologie

HÖFER Presstechnik GmbH

Pramerstr. 11
A - 4753 Taiskirchen
Austria

T.: +43 7764 7351-0
F.: +43 7764 7570

E.: office@hoefer-maschinen.com
URL: www.hoefer-maschinen.com

HÖFER

Qualität ist unser Konzept

rationell und kraftschonend

Furnier- und Plattensäge FSP - V

mit elektromotorischem Vorschub

Die technisch ausgereifte Maschine zum Schneiden sämtlicher Furnierarten, Holz- und Spanplatten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Platten, Plexiglas, Buntmetall, Bau- und Schichtstoffplatten.

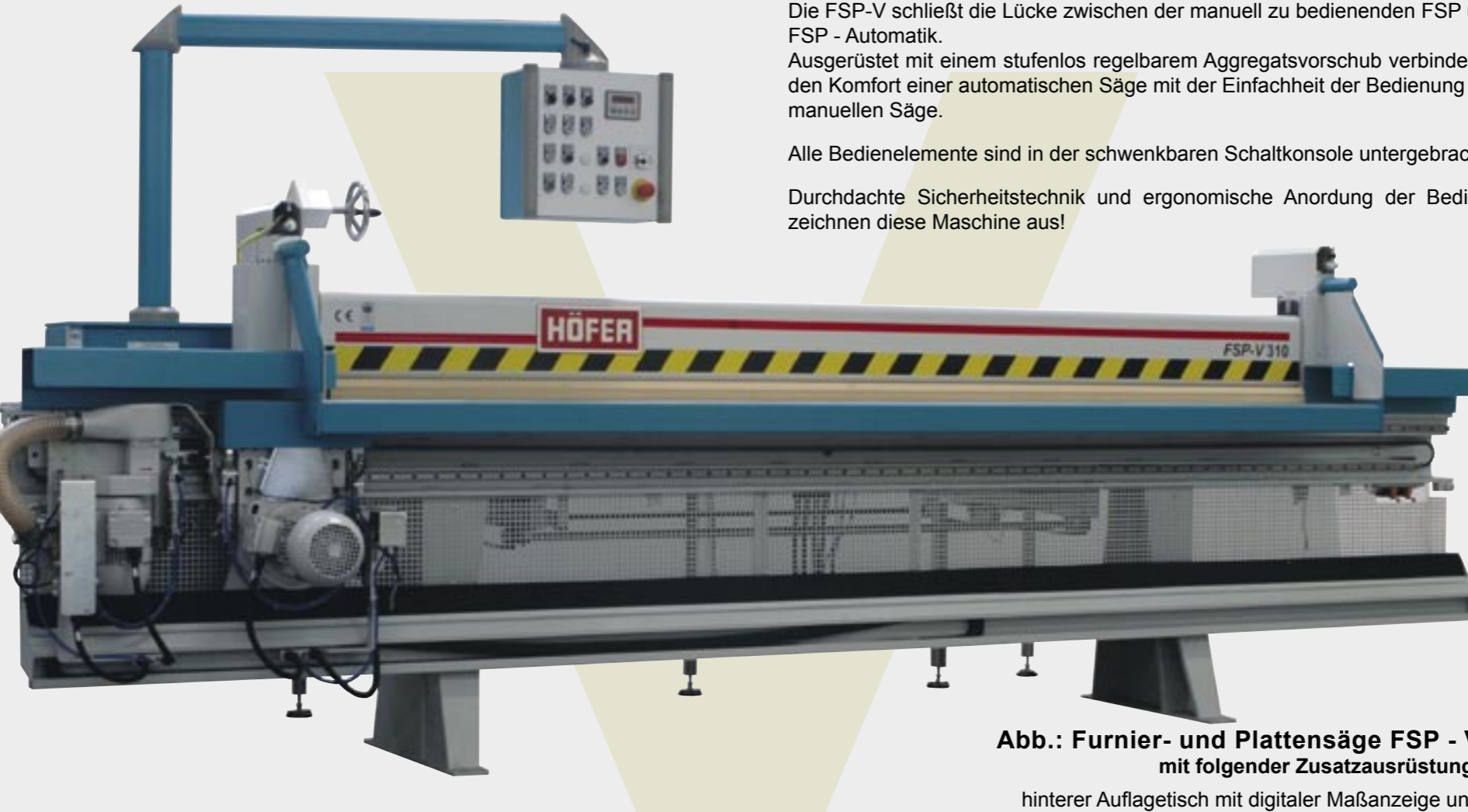


Bedienkonsole

Die schwenkbare Bedienkonsole bietet Platz für die wichtigsten Bedienelemente: Betriebswahlschalter für fünf verschiedene Betriebsarten, Taster für Säge- und Fräsaggregat vorwärts/rückwärts und Grundstellung, Potentiometer für die jeweilige Geschwindigkeitsregulierung, NOT-AUS und digitale Maßanzeige

Aggregatsführungen

Wie alle anderen Sagemodelle besitzt auch die FSP-V die hochpräzisen und wartungsarmen Profil-Linearführungsschienen für das Säge- und Fräsaggregat. Standardmässig sind die Aggregate zweifach geführt, höchste Schnittqualität wird erreicht! Hohe Lebensdauer und ein geringer Wartungsaufwand zeichnen dieses Führungssystem aus!



Die von **HÖFER** eingesetzten Profil-Linearführungen vereinen

- hohe Belastbarkeit und Präzision mit
- langer Lebensdauer und
- geringem Wartungsaufwand.

Die hohe Belastbarkeit und Präzision der Führungen ergibt sich aus der Kombination von vier dem Kugeldurchmesser angepassten Laufrollen und den eingesetzten vergüteten Werkstoffen.

Baugleiche Linearführungen kommen auch bei CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren zum Einsatz.

Die Schmierung erfolgt durch zentrale Schmierstellen an den Aggregaten.



Press- und Säge-technologie

Die FSP-V schließt die Lücke zwischen der manuell zu bedienenden FSP und der FSP - Automatik.

Ausgerüstet mit einem stufenlos regelbarem Aggregatsvorschub verbindet die FSP-V den Komfort einer automatischen Säge mit der Einfachheit der Bedienung einer manuellen Säge.

Alle Bedienelemente sind in der schwenkbaren Schaltkonsole untergebracht.

Durchdachte Sicherheitstechnik und ergonomische Anordnung der Bedienelemente zeichnen diese Maschine aus!

Abb.: Furnier- und Plattensäge FSP - V mit folgender Zusatzausrüstung:

hinterer Auflagetisch mit digitaler Maßanzeige und absenkbar Anschlägen, vorderer verstellbarer Auflagetisch mit Positionsüberwachung, Zahnstangenausgleich am Druckbalken, Nachfräsaggregat und pneumatischer Sägeblattverstellung.

Die Maschine entspricht den EG-Richtlinien für Maschinenbau (2006/42/EG - CE-zertifiziert) und ist staubgeprüft.



Hinterer Auflagetisch

Sie können wählen: entweder verstellen Sie den Anschlag manuell mit der Zugstange (Maßband mit Indikator) oder mittels Handrad (elektronische Maßanzeige). Der Anschlag ist pneumatisch klemmbar. Standardmässig beträgt die Anschlagtiefe mindestens 15 mm und maximal 600 mm von der Schnittkante. Die Tischkonstruktion besteht aus verwindungssteifen Aluminium-Systemprofilen.

Säge- und Fräsaggregat

Beide Aggregate sind pneumatisch heb- und senkbar. Diese Hubbewegungen sind auch mittels Profil-Linearführungen geführt. Die Schnitt- und Fräshöhe können Sie stufenlos einstellen. Das Sägeblatt kann axial stufenlos verstellt werden. Späne werden direkt in den Absaugkanal geleitet.

