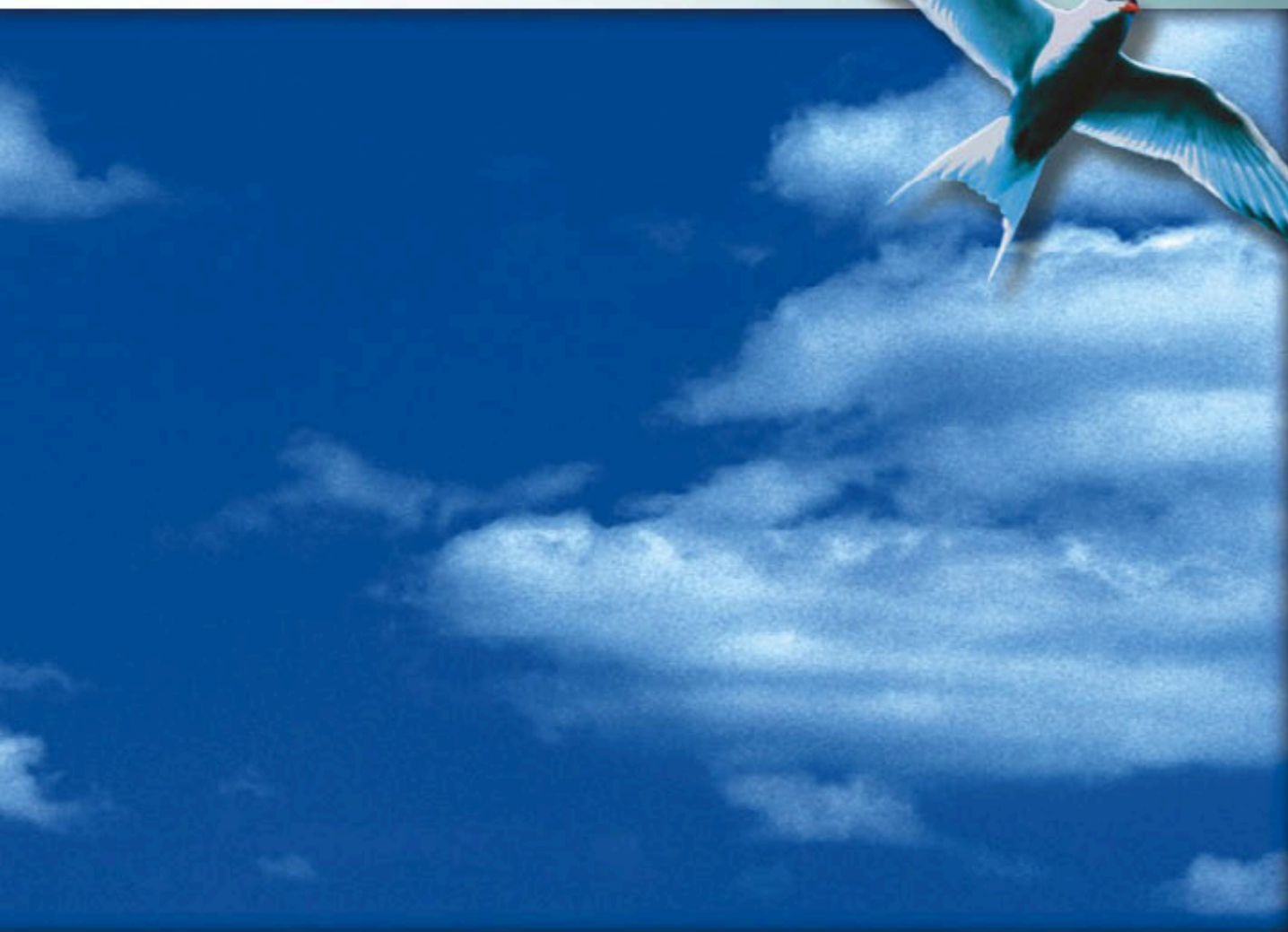


Vorbild Natur

Hauptkatalog



...die Hoffmann-Schwalbe





Das Unternehmen Hoffmann Maschinenbau

Das 1990 gegründete Unternehmen baute zunächst Sondermaschinen im Bereich Holzbearbeitung und anderen Spezialgebieten.

Mit der Einführung der Hoffmann-Schwalbe änderte sich das Herstellerprofil: Heute produzieren wir - neben dem Schwalbensortiment selbst - Nutfräsmaschinen für die Schwalbenverarbeitung sowie weiterhin kundenspezifische Spezialmaschinen für Handwerk und Industrie. Doppelgehrungssägen und Zusatzprodukte runden das Lieferprogramm ab.

Ausgehend vom Stammsitz in Bruchsal werden mehrere Vertriebsniederlassungen in wichtigen Auslandsmärkten unterhalten.

Bei Hoffmann steht das Bemühen nach Kundenzufriedenheit an erster Stelle. Das gilt gleichermaßen für Lösungen bei Sonderwünschen wie auch in der Lieferbereitschaft für Schwalben, Maschinen und Ersatzteile.

1...

Die Hoffmann-Schwalbe



Hoffmann-Schwalben	4
Die Idee	6
Das System	6
Überall zu Hause	7
Das Schwalbensortiment	8
Die Vielseitigkeit	9
Die Anwendung	10
Die Verarbeitung	13

2...

Die Maschinentechnik



Maschinentechnik	14
Nutfräsmaschinen	
> eXess	16
> MU-Basis	17
> PU-Basis	20
> PP-Basis	24
Einpressmaschine	
> EP-Basis	29
Zubehör	
> Nutfräsmaschinen	30
Kombinierte Säge-/Fräs-Maschinen	
> MS-Basis	32
> Positioniersteuerung	36
> Zubehör	37

3...

CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren



Bearbeitungszentren 38

Fensterfertigung 40

Profilfertigung

- > Stangenautomat mit Bevorratungsmagazin 42
- > Spezialmaschine mit Greifereinrichtung 43

Türenfertigung 43

4...

X_line by Hoffmann



X_line by Hoffmann 44

Nutfräsmaschinen 46

Kombinationsmaschinen 48

5...

Das Hoffmann-System



Hoffmann-System 50

Holz- und Holz-/Alu Verbundsystem 52

Das Schwalbenfenster 54

Pfosten-/Riegelfassade 56

6...

Spezielle Produkte & Infopool



Infopool 58

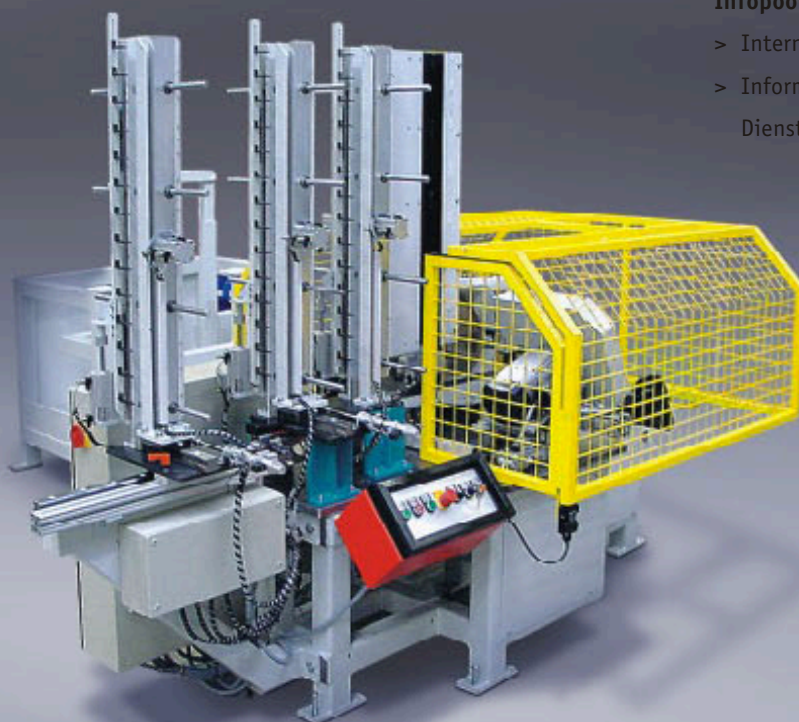
Spezielle Produkte

- > Clac 60
- > Varidril 60

Zertifizierung 61

Infopool

- > Internet 62
- > Informationen & Dienstleistungen 63



1

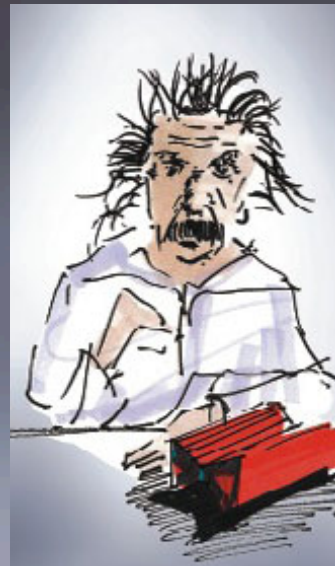
Hoffmann-Schwalben

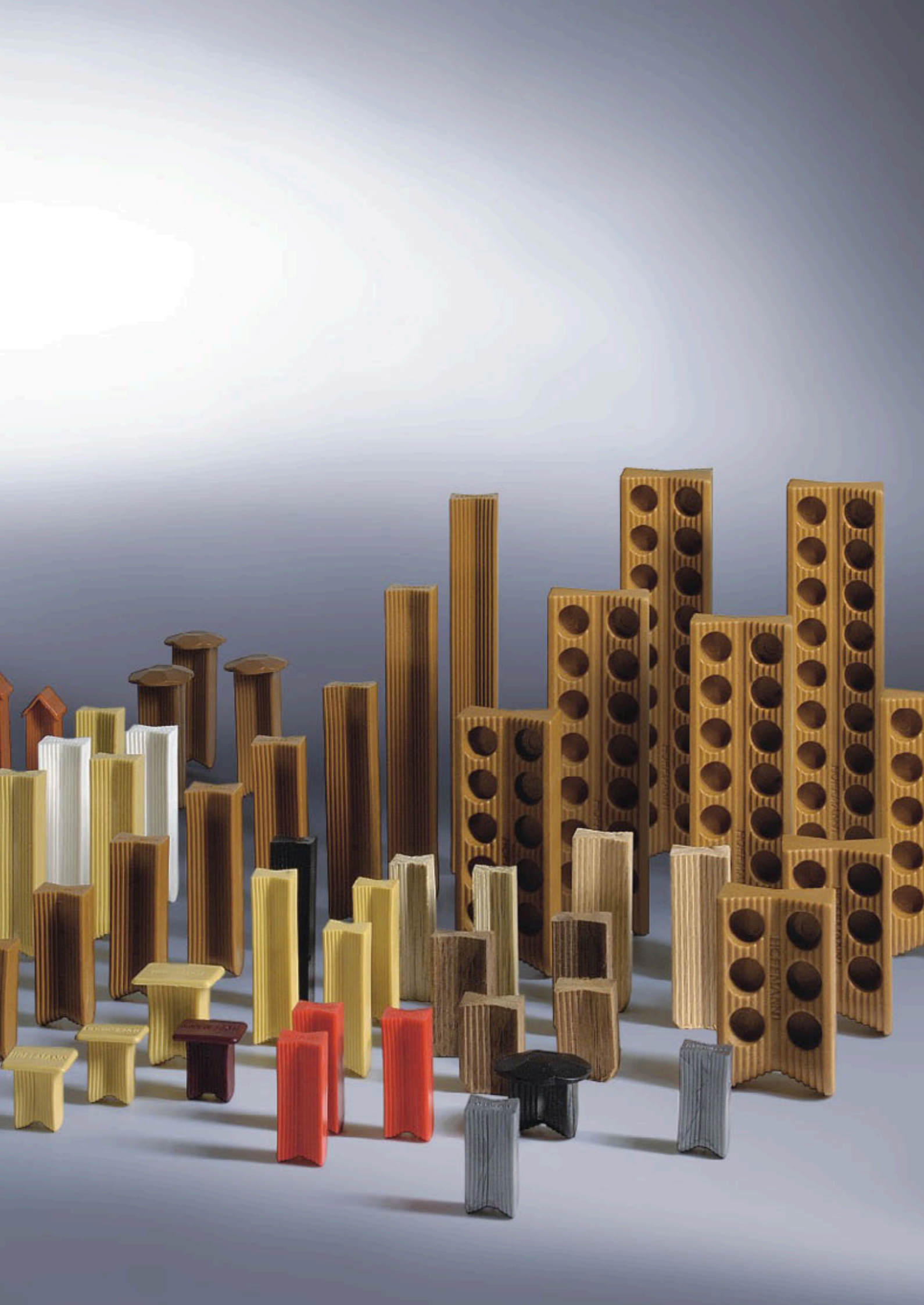
Das System "Hoffmann-Schwalbe" ist eine Entwicklung der Firma Hoffmann Maschinenbau GmbH.

Da ihre Verwendung sehr vielseitig ist, werden die Schwalben bereits seit über zehn Jahren in allen Bereichen der Holzverarbeitung als zuverlässiges und qualitativ hochwertiges Verbindungsmittel eingesetzt.

Ob im industriellen Einsatz oder beim Handwerk – Schwalbenverbindungen sind grundsätzlich problemlos und rationell. Bei Einzelstücken ebenso wie in der Serienfertigung.

Damit die zu verbindenden Werkstücke fest und dauerhaft zusammenhalten, haben die beiden keilförmigen Seitenflanken der Schwalbe schräg zueinander verlaufende gerippte Innenflächen. Beim Eintreiben in das Holz krallen sie sich fest und halten die Teile sicher zusammen. Ein Abgleiten oder gar Verschieben der Verbindungsteile wird zuverlässig verhindert.





Die Hoffmann-Schwalbe

Einfach und genial

Die Idee

Das System "Hoffmann-Schwalbe" ist eine Entwicklung der Firma Hoffmann Maschinenbau GmbH.

Da ihre Verwendung wesentlich vielseitiger ist als die von Dübeln, werden die Schwalben bereits seit über zehn Jahren in allen Bereichen der Holzverarbeitung als zuverlässiges und qualitativ hochwertiges Verbindungsmittel eingesetzt.



Klassische Merkmale

Das System

Der keilnutförmige Schwalbenschwanz ist das klassische Qualitätsmerkmal für Präzision und Wertigkeit sowohl im Maschinenbau als auch in der Holzverarbeitung.

Dieses Funktionsprinzip macht sich die Hoffmann-Schwalbe als Verbindungsmittel zu eigen: Durch die überaus präzise Doppelkeilform der Schwalbe einerseits sowie die gefrästen Keilnuten als Zwangsführung für den Passsitz andererseits werden beide zu verbindende Teile exakt und dauerhaft zusammengefügt.

Das ergibt eine form- und kraftschlüssige Holzverbindung, für die keine weiteren Hilfsmittel wie Zwingen und meist sogar auch kein Leim als Bindemittel benötigt werden.

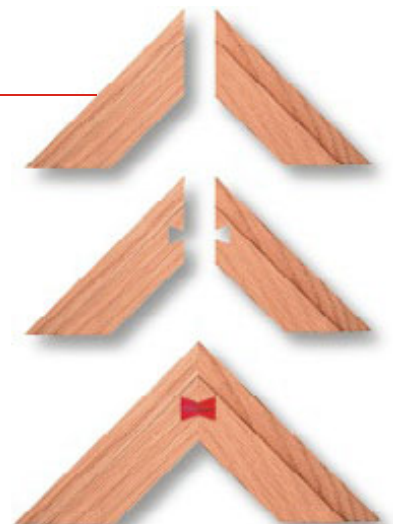
- > Die Verbindung kann entweder stumpf, flächig oder in jeder gewünschten Winkelstellung erfolgen.

In wenigen Sekunden fertig

Keilnut rückseitig als Sackloch in die Stoßflächen der beiden Teile einfräsen,

diese dann aneinander legen und die Schwalbe eindrücken - **fertig!**

Alle verbundenen Teile können in jedem Falle sofort weiterbearbeitet werden, weil keine Trockenzeit für den Leim abgewartet werden muss.



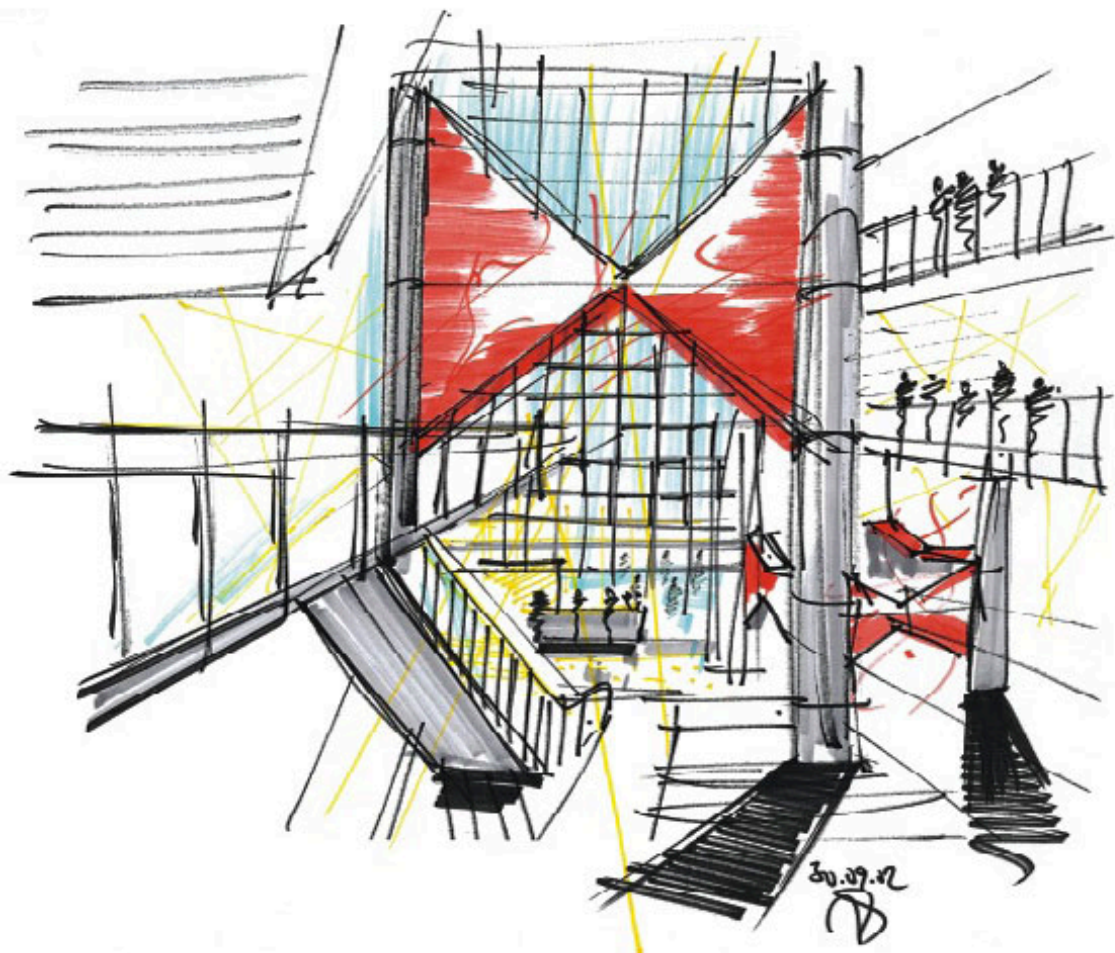
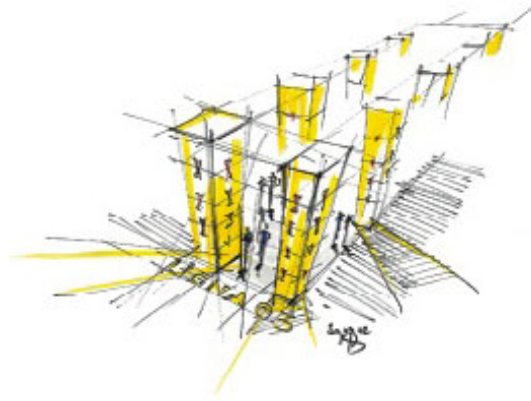
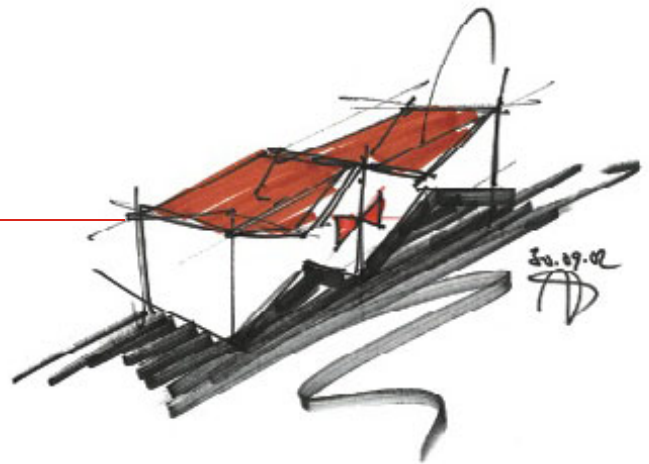
Einzel oder in Serie

Überall zu Hause

Ob im industriellen Einsatz oder beim Handwerk:
Schwalbenverbindungen sind grundsätzlich
problemlos und rationell. Bei Einzelstücken
ebenso wie in der Serienfertigung.

Damit die zu verbindenden Werkstücke fest und
dauerhaft zusammenhalten, haben die beiden
keilförmigen Seitenflanken der Schwalbe schräg
zueinander verlaufende gerippte Innenflächen.
Beim Eintreiben in das Holz krallen sie sich fest
und halten die Teile sicher zusammen.

Ein Abgleiten oder gar Verschieben der
Verbindungsteile wird zuverlässig verhindert.
Dieser Vorzug kommt besonders bei Gehrungen
und planen Stoßflächen zur Geltung.



Umfangreiches Leistungsspektrum

Das Schwalbensortiment

Das Leistungsspektrum der Hoffmann-Schwalbe reicht von filigran bis grob, also von Zier- und Bilderrahmen (ab 8 mm Rahmenbreite) über Leisten und Kranzprofile/Verblendungen bis hin zu Pfosten-/Riegelkonstruktionen.

Dementsprechend gibt es die Schwalbe in vier Standard-Baugrößen (Querschnitte) sowie in unterschiedlichen Längen. Das heißt, für alle Belange die jeweils korrekten Festigkeitswerte.

W1



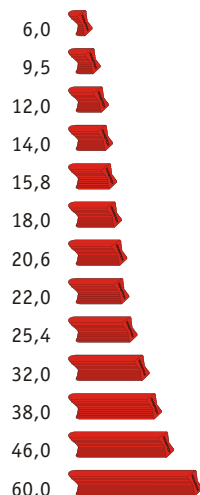
- > Rahmen
(Bilder, Spiegel, Kassetten)
- > Leisten (aufgesetzt)
- > Kranzprofile
- > Sprossen
- > Schubkästen

Schwalbenlängen
in mm

W2



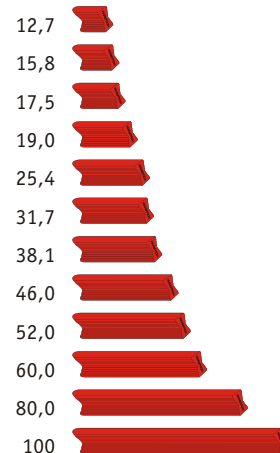
- > Innenausbau
- > Rahmen
- > Sockel und Gesimse
- > Verkleidungen
- > Türfutter
- > Möbelbau



W3



- > Innenausbau
- > Arbeitsplatten
- > Eckbänke / Umrahmungen
- > Handläufe
- > Trapez-/Rundbogenfenster
- > Holz/Alufenster



W4



- > Pfosten/Riegelfassaden
(mit bauaufsichtlicher Zulassung)
- > Wintergärten / Pergolen
- > Rahmenkonstruktionen
- > Fertighausbau



Schwalben-
verbindungen sind

verlässlich,
dauerhaft,
vielseitig

ausgesprochen
stabil und sicher

bis zu 70 Prozent
schneller
(gegenüber anderen
Verbindungsmethoden)

Für jeden Einsatz

Vielseitig

Hoffmann-Schwalben sind vielseitig und bieten für jede Anforderung die statisch korrekte Größe.

Im Regelfall sind Hoffmann-Schwalben aus hochwertigen Polymeren (Farbe braun) hergestellt.



Farben und Materialien

Ebenso sind Sonderfarben sowie andere Längen und Formen möglich. Zudem können die Schwalben aus Holz, Aluminium oder besonders hitzebeständigem Material sein.





Genial einfach, einfach genial

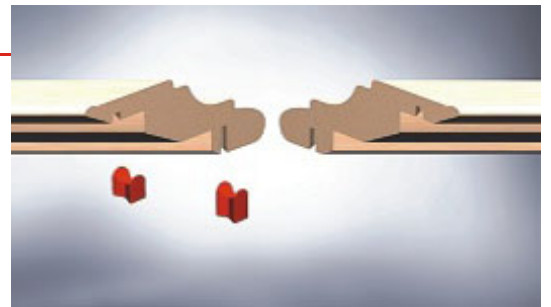
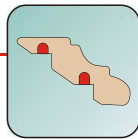
Anwendung der Hoffmann-Schwalbe

Das Leistungsspektrum der Hoffmann-Schwalbe reicht von filigran bis grob, also von Zier- und Bilderrahmen (ab 8 mm Rahmenbreite) über Leisten und Kranzprofile/Verblendungen bis hin zu Pfosten-/Riegelkonstruktionen.

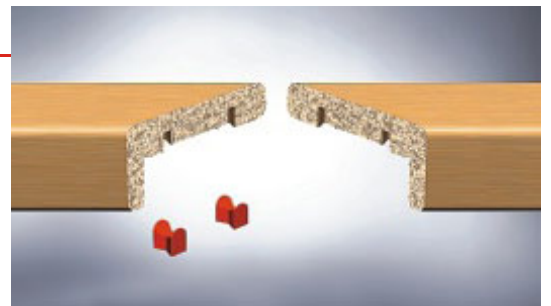
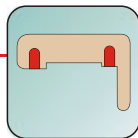
Dementsprechend gibt es die Schwalbe in vier Standard-Baugrößen (Querschnitte) sowie in unterschiedlichen Längen. Das heißt, für alle Belange die jeweils korrekten Festigkeitswerte.

Kranzrahmen

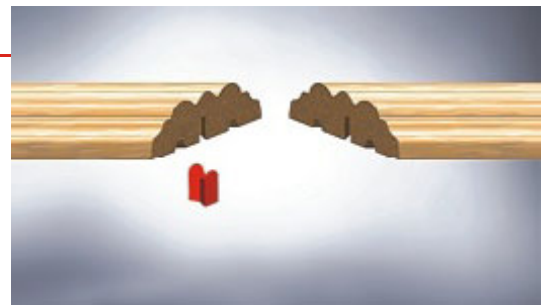
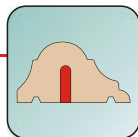
Schifterschnitt



Türbekleidung

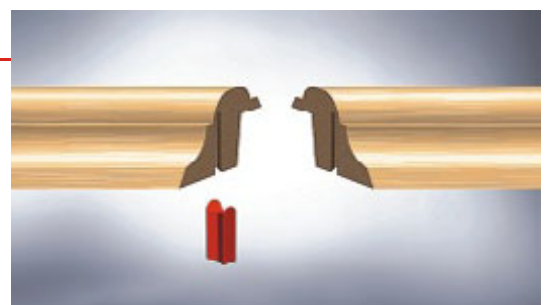
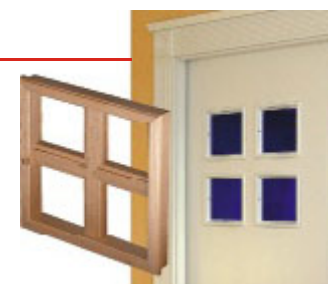
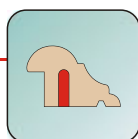


Rahmen

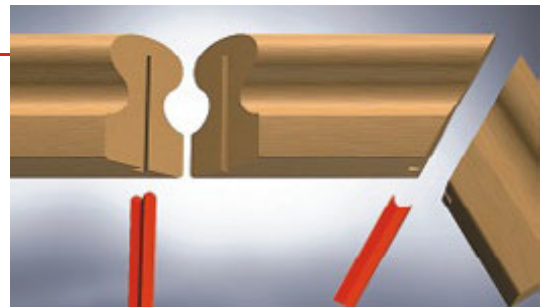
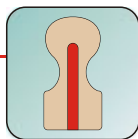


Füllungsrahmen

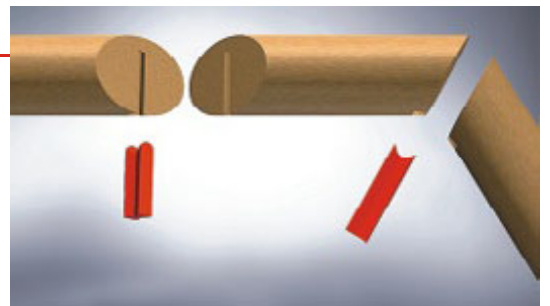
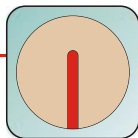
Bilderrahmen
Glasleisten
Rundbögen



Handlauf Omega

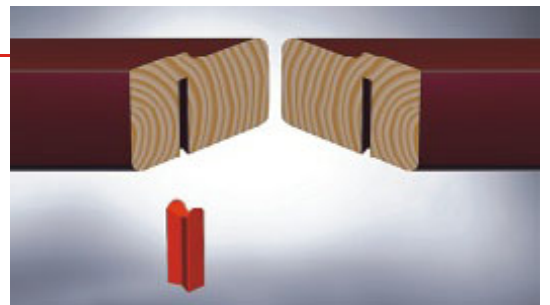
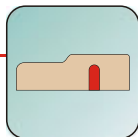


Handlauf rund

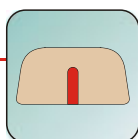


Rahmen

Lichtleisten
Gesimse



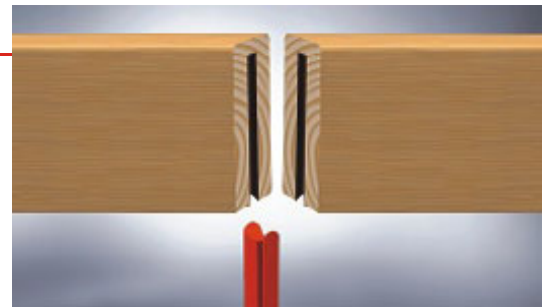
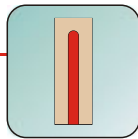
Sprossen





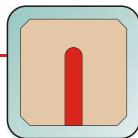
Sockel

Schubladen



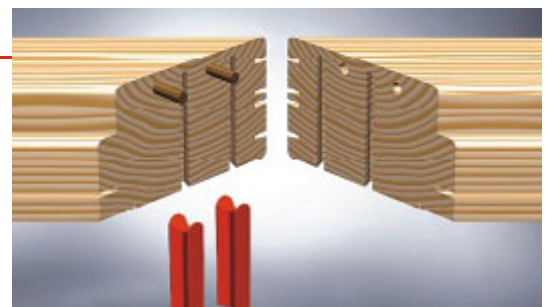
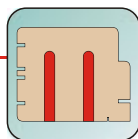
Pfosten/Riegel

**Rahmenbau
Fertighausbau
Wintergärten
Pergolen**



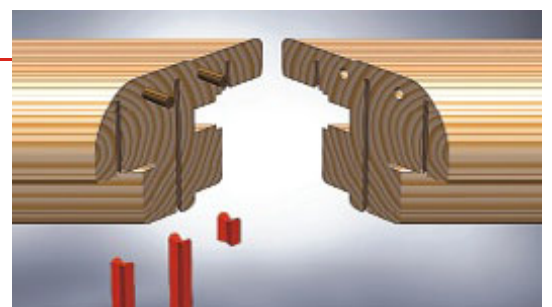
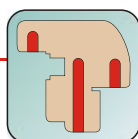
Fensterrahmen

**Holz
Holz/Alu**



Fensterflügel

**Holz
Holz/Alu**



Genial einfach, einfach genial

Verarbeitung der Hoffmann-Schwalbe

Das Leistungsspektrum der Hoffmann-Schwalbe reicht von filigran bis grob, also von Zier- und Bilderrahmen (ab 8 mm Rahmenbreite) über Leisten und Kranzprofile/Verblenden bis hin zu Pfosten-/Riegelkonstruktionen.

Dementsprechend gibt es die Schwalbe in vier Standard-Baugrößen (Querschnitte) sowie in unterschiedlichen Längen. Das heißt, für alle Belange die jeweils korrekten Festigkeitswerte.

Einstellung der Schwalbenzugkraft

❶ Ideale Fräseinstellung

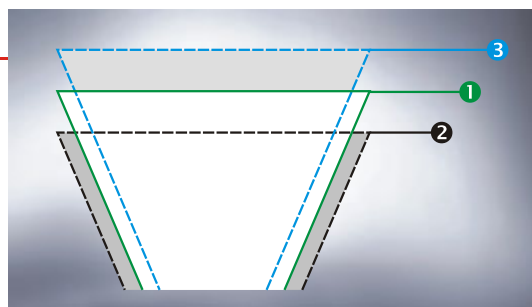
Die ideale Fräseinstellung (Werkseinstellung) gewährleistet Ihnen eine optimale Einstellung hinsichtlich Festigkeit für verschiedene Holzarten und Profile.

❷ Verringerung der Zugkraft

Die Einstellung "Minus 0,2 mm" ergibt eine Verringerung der Eckfestigkeit

❸ Erhöhung der Zugkraft

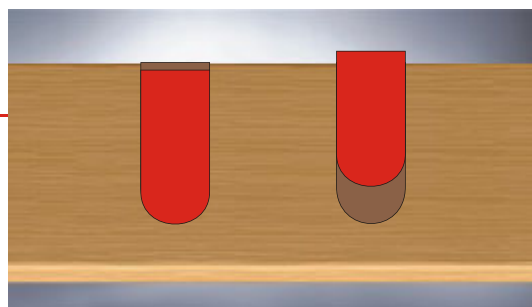
Die Einstellung "Plus 0,2 mm" ergibt eine Erhöhung der Eckfestigkeit



Einstellung der Frästiefe

Die Hoffmann-Schwalbe sollte in jedem Falle auf den Nutgrund einpresst werden. Hiermit ergibt sich eine Festigkeitssteigerung durch die Krallenwirkung am Kopf der Schwalbe.

Die Nut sollte möglichst bis zur Oberfläche (ca. 3 mm gefräst werden).



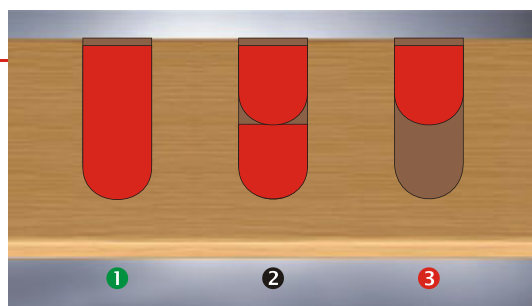
Auswahl der Schwalbenlängen

Hoffmann bietet eine ausreichende Zahl verschiedener Schwalbenlängen für diverse Anwendungen. Bei tiefen Fräsnuten besteht die Möglichkeit des Einsatzes von entweder langen oder mehreren Schwalben hintereinander.

❶ Ideale Schwalbenlänge

❷ Verarbeitungsoption

❸ Falsche Schwalbenlänge / falsche Verarbeitungsoption

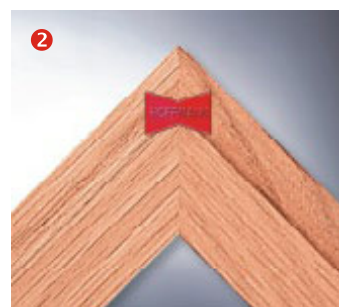
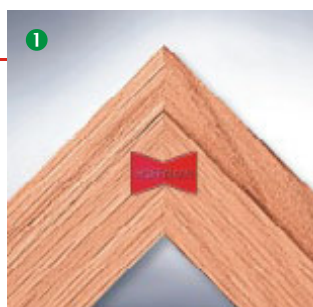


Eckabstand

Der Abstand der Schwalbenposition von der äußeren Ecke der Verbindung sollte ausreichend dimensioniert sein um ein Einreißen der Nut zu verhindern.

❶ Ideale Schwalbenposition

❷ Falsche Schwalbenposition



2

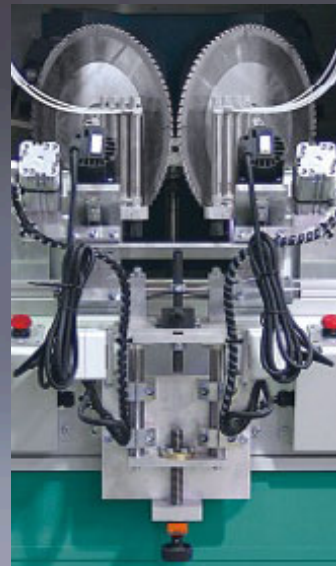
Die Maschinentechnik

Um Arbeitsabläufe so effizient wie möglich zu gestalten, bietet Hoffmann zum Einfräsen der Keilnuten ein komplettes Maschinenprogramm an.

Abgestimmt in Größe und Leistung stehen verschiedene Frästiefen sowie unterschiedliche Baugrößen mit differenziertem Leistungspotenzial zur Verfügung. Von der handlichen Tischausführung bis zum Standmodell mit mehreren Funktionsmerkmalen.

So kann die Maschine jeweils exakt auf den einzelnen Einsatzbereich abgestimmt werden.

- > **Manuell**
- > **Halbautomatisch**
- > **Mehrachsenbearbeitungstechnik**







Handfräsgerät



eXess



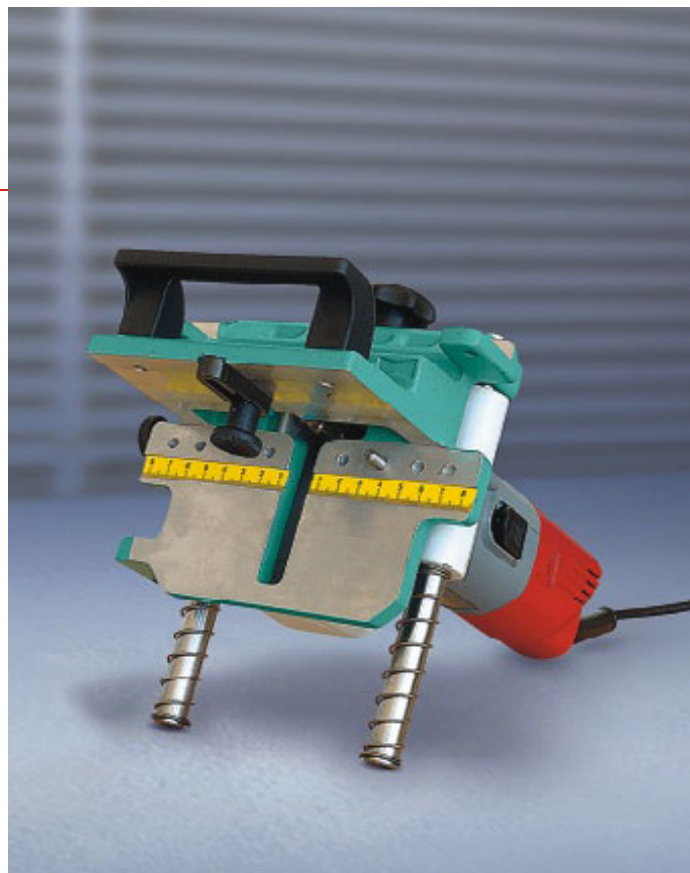
Flexibles Handfräsgerät zum Einbringen der Nuten für den Schwalbensitz. Das Einsteigermodell ohne Kompromisse in Qualität und Leistung. Bestens geeignet für Arbeiten vor Ort auf der Baustelle.

Inklusive Fräser und Bordwerkzeug - Auch im Systainer erhältlich.

Technische Daten



Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 0.5 kW
Motor	1 x 530 W
Leerlaufdrehzahl	29000 1/min.
Bedienung/Werkstückspannung	manuell / manuell
Frästiefe	0-68 mm
Absaugstutzen	Ø 28 mm außen
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (opt.)
Maße B/T/H	185/330/230 mm
Gewicht	3,3 kg
Best. Nr.	W 101 4000



Funktionsweise

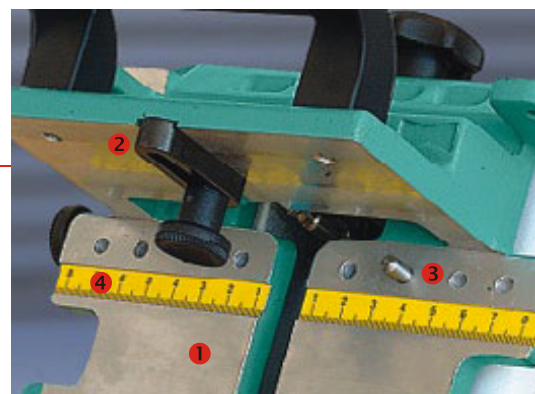
Anwendung 1

Das Handfräsgerät wird auf der Werkbank fixiert. Das Werkstück wird am Handfräsgerät angelegt, der Vorschub erfolgt von unten nach oben (Abb. 1+2).

Anwendung 2

Das Handfräsgerät wird auf dem Werkstück aufgesetzt und fixiert. Der Vorschub erfolgt von oben nach unten (Abb. 3+4).

Die Einstellung der Frästiefe erfolgt durch einen Stellanschlag. Die Positionierung der Fräsnut erfolgt mittels Skala, Steckstiften oder den Schiebeanschlag.



Detailansicht

- | | |
|--------------------|---------------|
| 1. Anschlagfläche | 3. Steckstift |
| 2. Schiebeanschlag | 4. Skala |

Handhabung

Abbildungen 1 bis 4



Abb. 1



Abb. 2



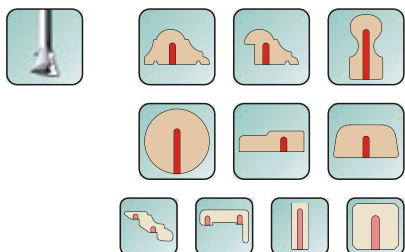
Abb. 3



Abb. 4

Manuelle Nutfräsmaschine

MU 2



Transportable, manuelle Tischausführung mit Standardmotor 1000 W.

Zur Herstellung einer Keilnut pro Arbeitstakt.

Twin-Version mit Doppelspindel, auf Anfrage.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Motor	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	manuell / manuell
Durchgangshöhe	125 mm
Frästiefe	0-85 mm
Absaugstutzen	Ø 60 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	680/600/700 mm
Gewicht	29 kg
Best. Nr.	W 102 1000



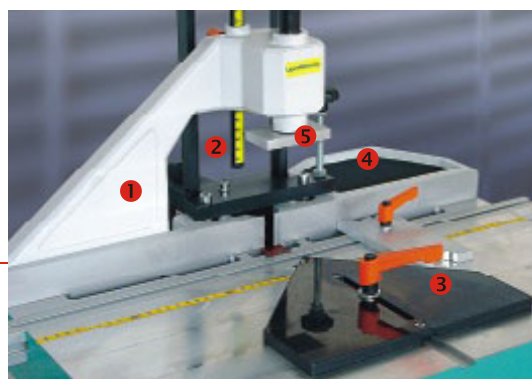
Funktionsweise

Beim Betätigen des Handhebels wird das Werkstück gespannt, die Fräseinheit bewegt sich bis zur eingestellten Frästiefe. Das Werkstück wird beim Zurückführen des Hebels freigegeben, der Motor schaltet selbsttätig ab.

Alle Einstellungen der Anschläge erfolgen manuell.

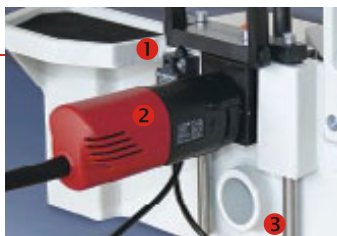
Tischansicht

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1. Bügel | 4. Ablage |
| 2. Frästiefeneinstellung | 5. Spannvorrichtung |
| 3. Anschlagplatte 45° | |



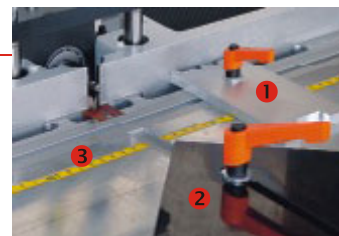
Aggregate

- Schalterautomatik
- Fräsmotor
- Absauganschluß



Anschlagelemente

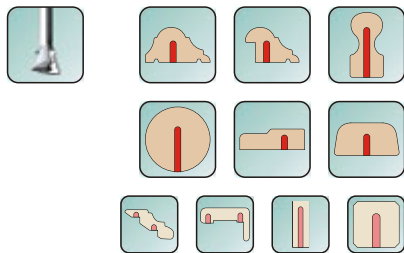
- Stumpfanschlag
- Anschlagplatte 45°
- Maßskala





Pneumatische Nutfräsmaschine

MU 2-P



Transportable, pneumatische Tischausführung mit
Standardmotor 1000 W.

Zur Herstellung einer Keilnut pro Arbeitstakt.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm
Frästiefe	0-75 mm
Absaugstutzen	Ø 60 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	680/600/500 mm
Gewicht	32 kg
Best. Nr.	W 102 2000

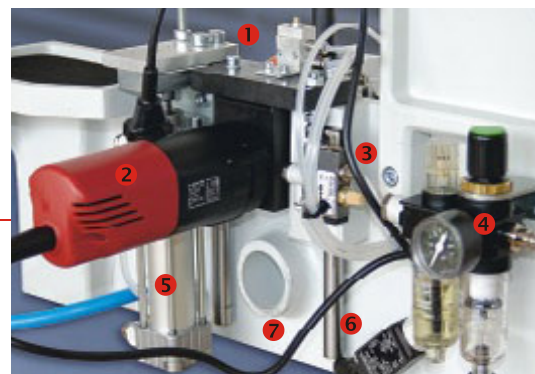


Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe und zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Der Motor schaltet selbsttätig ab. Alle Einstellungen der Anschläge erfolgen manuell.

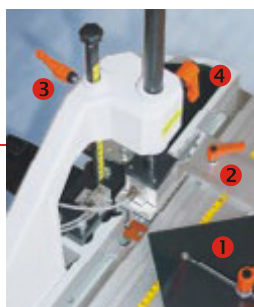
Aggregate

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| 1. Umschaltventil | 5. Vorschubzylinder |
| 2. Motor | 6. Endschalter / Motor |
| 3. Ventil-Werkstückspannung | 7. Absaugstutzen |
| 4. Wartungseinheit | |



Bedienelemente

1. Klemmhebel - Winkelanschlag 45°
2. Klemmhebel - Stumpfanschlag
3. Klemmhebel - Frästiefe
4. Klemmhebel - Werkstückspannung



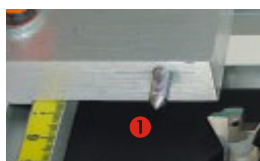
Tischansicht

1. Anschlagplatte 45°
2. Stumpfanschlag
3. Frästiefeneinstellung



Manuelle Nutfräsmaschine

MF-4



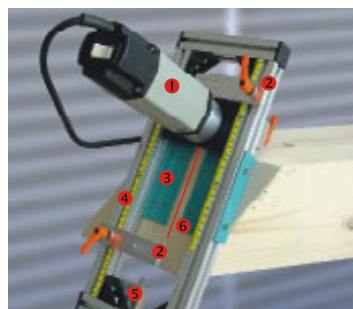
Transportables Handfräsgerät für W-4 Anwendungen wie Pfosten-/Riegel und andere konstruktive Verbindungen. Einfache Handhabung und geringes Gewicht.

Werkstückpositionierung

1. Positionierstift

Funktionsweise

Die Position der Fräsnut wird am Pfosten bzw. Riegel angerissen. Das Handfräsgerät MF-4 sitzt mit seinen Fixierungsstiften auf der Werkstückkante auf. Die Befestigung erfolgt durch Schraubzwingen oder Schrauben und ist in wenigen Sekunden erfolgt. Die Fräsung selbst erfolgt gegen Tiefenanschlag. Eine Flachführung ermöglicht präzises Arbeiten.



Aggregate

1. Fräsmotor
2. Frästiefenanschlag
3. Befestigungsplatte
4. Skala Frästiefeneinstellung
5. Positionierstift
6. Anrisslinie

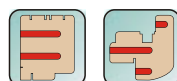
Technische Daten

Anschlusswerte	1ph/N/PE 230V
elektrisch	50/60Hz 1.0 kW
Motor	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung	manuell
Werkstückspannung	manuell

Frästiefe	0-220 mm
Schwalbengröße	W-4
Maße B/T/H	200/300/460 mm
Gewicht	5 kg
Best. Nr.	W 101 2000

Horizontale, manuelle Nutfräsmaschine

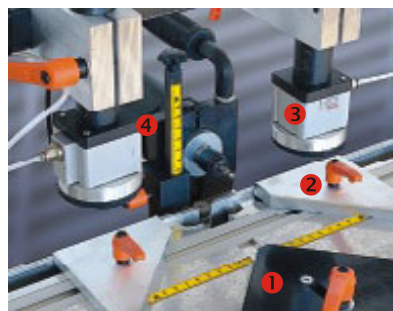
MU 2-H



Transportable, manuelle Tischausführung mit Standardmotor 1000 W. Zur Herstellung einer horizontalen Keilnut pro Arbeitstakt.

Funktionsweise

Das Werkstück wird durch Betätigen der Fußtaste pneumatisch gespannt. Auf der Rückseite der Maschine wird die Frästiefe eingestellt (rechts/links). Der Motor wird eingeschaltet und die gesamte Einheit mit dem Handhebel auf die eingestellte Frästiefe bewegt. Wenn die Frästiefe erreicht ist, Motor in Mittelstellung bringen und das Werkstück entnehmen.



Tischansicht

1. Anschlagplatte 45°
2. Innenanschläge
3. Spannzylinder
4. Fräshöheneinstellung

Technische Daten

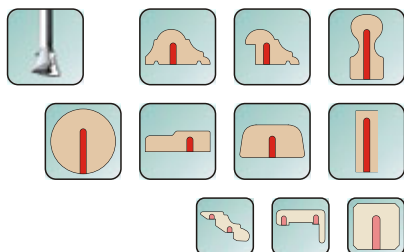
Anschlusswerte	1ph/N/PE 230V
elektrisch	50/60Hz 1.0 kW
pneumatisch	6 bar
Motoren	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung	manuell
Werkstückspannung	pneumatisch

Durchgangshöhe	110 mm
Frästiefe	H 0-80/B 0-250 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	700/600/500 mm
Gewicht	33 kg
Best. Nr.	W 102 3000



Pneumatische Nutfräsmaschine

PU 2



Standmodell mit Standardmotor 1000 W zur Herstellung einer Nut pro Werkstück und Arbeitstakt.

Massiver Gusstisch und große Arbeitsfläche.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm
Frästiefe	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	800/750/1500 mm
Gewicht	119 kg
Best. Nr.	W 107 0000

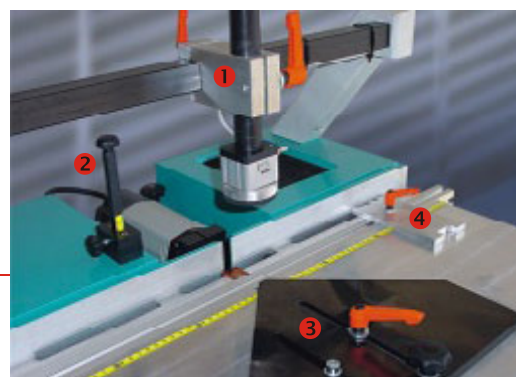


Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Der Motor schaltet selbsttätig ein und aus. Alle Einstellungen der Anschläge und Frästiefe erfolgen manuell.

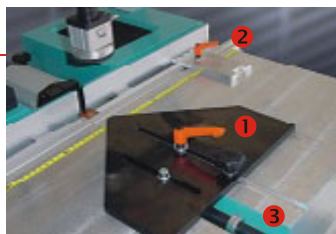
Tischansicht

- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| 1. Werkstückspannung | 3. Anschlagplatte 45° |
| 2. Frästiefeneinstellung | 4. Stumpfanschlag |



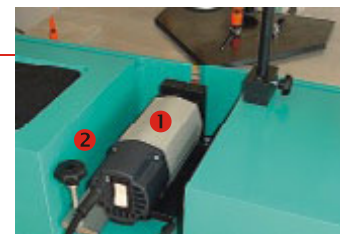
Bedienelemente

1. Klemmhebel - Anschlagplatte
2. Klemmhebel - Stumpfanschlag
3. Positionieranschlag



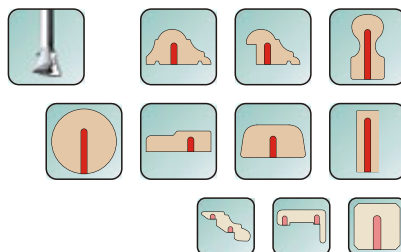
Aggregate

1. Fräsmotor
2. Höhenfeststellung



Pneumatische Nutfräsmaschine

PU 2-TL



Nutfräsmaschine mit schwenkbaren Fräsebene. Zur Herstellung von 1 Nut pro Arbeitstakt im Winkel von **-45° bis +45°**. Standmodell pneumatisch mit Standardmotor 1000 W. Massiver Stahl-Maschinentisch und große Arbeitsfläche.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor	1 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	320 mm
Frästiefe (vertikal 90°)	0-190 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (optional)
Maße B/T/H	700/1300 mm
Gewicht	190 kg
Best. Nr.	W 107 1000



1. Innenanschlüsse
2. Fräser
3. Fräsebene (-45° bis +45°)

Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Der Motor schaltet selbsttätig ein und aus. Alle Einstellungen erfolgen manuell. Die Winkeleinstellung der Fräsebene erfolgt durch Handrad mit Winkelskala.



Pneumatische Nutfräsmaschine

PU 2-32 / PU 2-65



Standmodell mit 2 Fräsmotoren, Spindelabstand fix 32mm oder 65 mm. Zur Bearbeitung eines Werkstücks mit 2 Nuten pro Arbeitstakt. Ausgerüstet mit Standardmotor 530/1000 W. Massiver Gusstisch, große Arbeitsfläche. Weitere Spindelabstände auf Anfrage.

Technische Daten

Maschine	PU 2-32	PU 2-65
Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.1 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar	6 bar
Motoren	2 x 1000 W	2 x 530 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.	29000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch	pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm	150mm
Frästiefe	0-115 mm	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3	W-1/2/3
Maße B/T/H	820/700/1500 mm	820/700/1500 mm
Gewicht	130 kg	130 kg
Best. Nr.	W 107 3000	W 107 2000



Fräseinheit

Funktionsweise

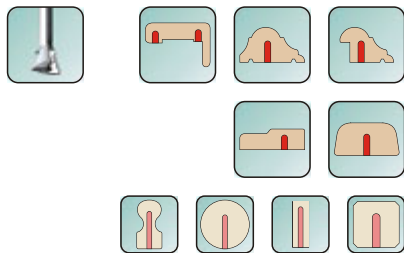
Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Dabei schaltet der Motor selbsttätig ein und aus. Die Einstellungen der Anschlüsse und Frästiefe erfolgen manuell.





Pneumatische Nutfräsmaschine

PU 2-32/100



Standmodell pneumatisch mit 2 Fräsmotoren zur Bearbeitung eines Werkstücks mit 2 Nuten pro Arbeitstakt. Der Spindelabstand ist stufenlos einstellbar von 32 mm bis 100 mm.

Ausgerüstet mit Standardmotoren 1000 W. Massiver Gusstisch und große Arbeitsfläche.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	2 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	210 mm
Frästiefe	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (optional)
Maße B/T/H	800/750/1500 mm
Gewicht	220 kg
Best. Nr.	W 107 4000



Funktionsweise

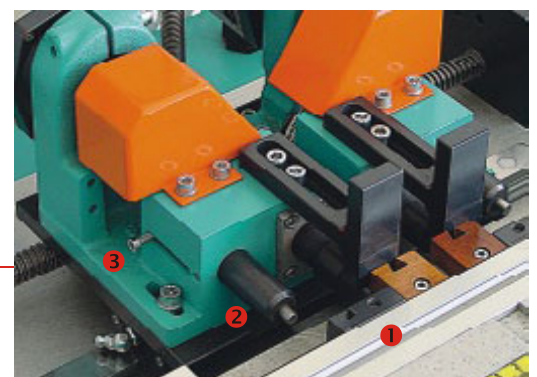
Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Positionierung der Anschläge und Frästiefen erfolgen manuell, der Spindelabstand wird durch ein Handrad mit digitaler Anzeige eingestellt.

Hoffmann-Fräsgetriebe

Hoffmann-Fräsgetriebe, sind konstruiert für hohe Spindeldrehzahlen (bis 35.000 1/min.).

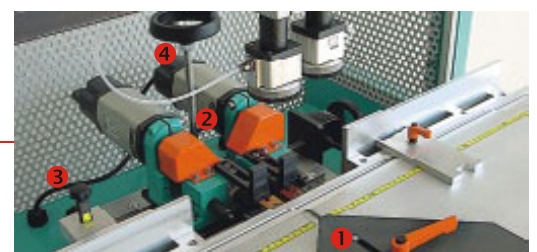
Spanbrecher

1. Spanbrecherschlitten
2. Spanbrecherpositionierung
3. Schiebelbolzen



Tischansicht

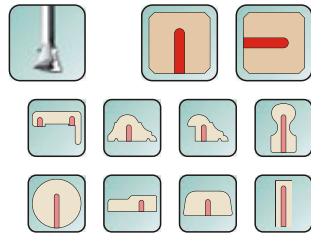
- | | |
|--------------------------|--------------------------------------|
| 1. Anschlagplatte 45° | 4. Höhenfeststellung (Fräserwechsel) |
| 2. Hoffmann-Fräsgetriebe | 5. Frässpindelabstand |
| 3. Frästiefeneinstellung | |



Pneumatische Nutfräsmaschine

PU 2-VH

PU 2-H



Spezialmaschine für Pfosten-/Riegelbearbeitung. Standmodell mit Standardmotor 1700 W zur Herstellung von 1 Nut pro Werkstück und Arbeitstakt in vertikaler oder horizontaler Ebene. Massiver Gusstisch, große Arbeitsfläche, erhöhte Anschlagkante, SPS-Steuerung und digitale Fräser-Höhenpositionierung. Die Maschine ist auch als reine Horizontal-Ausführung (PU 2-H) erhältlich.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1.7 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motor	1 x 1700 W
Leerlaufdrehzahl	25000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	SPS / pneumatisch
Durchgangshöhe	250 mm
Frästiefe vertikal/horizontal	180 mm / 250 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	1000/750/1600 mm
Gewicht	265 kg
Best. Nr.	W 107 6000



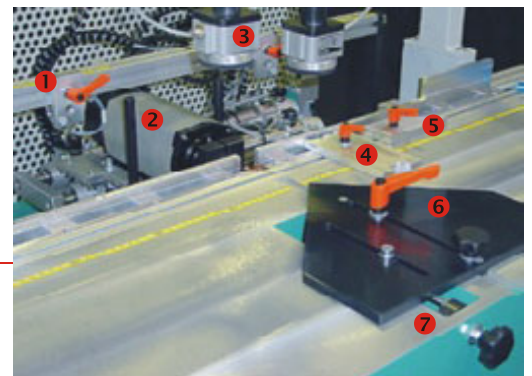
Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe (vertikal/horizontal) und zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben.

Der Motor schaltet automatisch ein und aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefen erfolgen manuell, horizontales oder vertikales Fräsen über Wahlschalter.

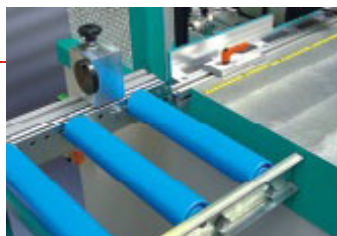
Tischansicht

- | | | |
|-------------------------|-----------------------|-----------------------------|
| 1. Frästiefe horizontal | 4. Stumpfanschlag | 7. Positionier-
anschlag |
| 2. Fräsmotor | 5. Innenanschlag | |
| 3. Spannelemente | 6. Anschlagplatte 45° | |



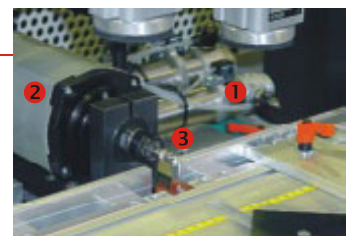
Rollenbank

Rollenbank, rechts und links,
3 m mit Klappanschlägen



Aggregat

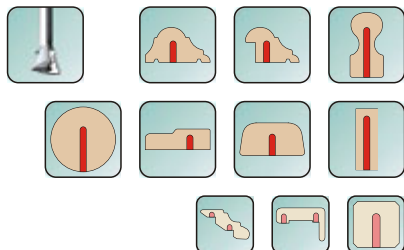
- Vorschubzylinder
- Fräsmotor
- Fräs Werkzeug





Pneumatische Nutfräsmaschine

PP 2



Standmodell mit Standardmotoren 2 x 1000 W zur simultanen Bearbeitung beider zu verbindenden Werkstücke mit einer Nut pro Werkstück und Arbeitstakt.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	2 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm
Frästiefe	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (optional)
Maße B/T/H	1000/750/1500 mm
Gewicht	158 kg
Best. Nr.	W 108 0000

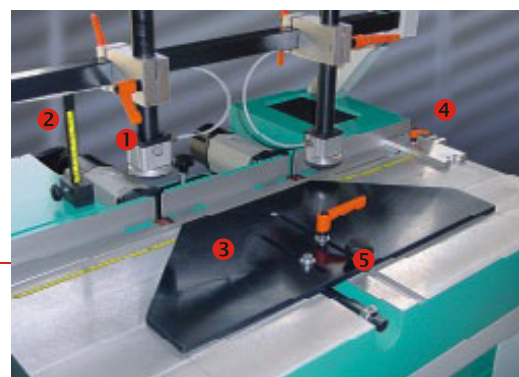


Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt erfolgt durch Betätigung der Fußtaste. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Dabei schaltet der Motor selbsttätig ein und aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefe erfolgen manuell.

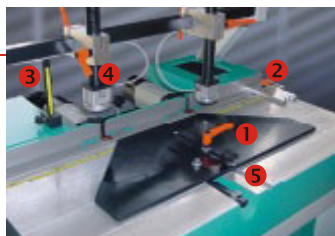
Tischansicht

- | | |
|--------------------------|------------------------|
| 1. Spanneinheit | 4. Stumpfanschlag |
| 2. Frästiefeneinstellung | 5. Positionieranschlag |
| 3. Anschlagplatte 45° | |



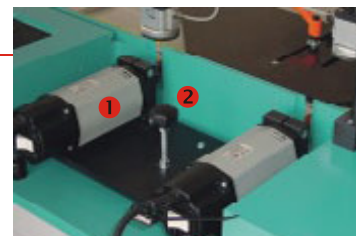
Bedienelemente

1. Klemmhebel - Anschlagplatte
2. Klemmhebel - Stumpfanschlag
3. Frästiefenfeststellung
4. Klemmhebel - Werkstückspannung
5. Positionieranschlag



Aggregate

1. Fräsmotoren
2. Höhenfeststellung



Pneumatische Nutfräsmaschine

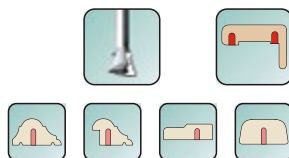
PP 2-32 / PP 2-65

Nutfräsmaschine mit 4 Fräsmotoren, Spindelabstand fix 32mm oder 65 mm. Zur Bearbeitung von 2 Werkstücken mit je 2 Nuten pro Arbeitstakt. Standmodell pneumatisch mit Standardmotor 530 oder 1000 W. Massiver Gusstisch und große Arbeitsfläche.

Weitere Spindelabstände auf Anfrage.

Technische Daten

Maschine	PP 2-32	PP 2-65
Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 2.2 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar	6 bar
Motoren	4 x 1000 W	4 x 530 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.	29000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch	pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm	150 mm
Frästiefe	0-115 mm	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (optional)	W-1/2/3/4 (optional)
Maße B/T/H	1000/750/1500 mm	1000/750/1500 mm
Gewicht	235 kg	160 kg
Best. Nr.	W 108 2000	W 108 1000



Fräseinheit 65mm



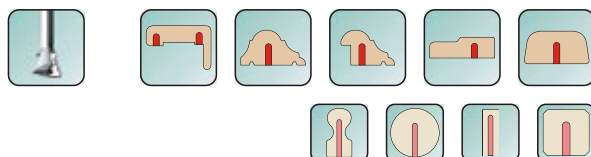
Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt erfolgt durch Betätigung der Fußtaste. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Dabei schaltet der Motor selbsttätig ein und aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefe erfolgen manuell.

Pneumatische Nutfräsmaschine

PP 2-32/100

Nutfräsmaschine mit 4 Fräsmotoren, Spindelabstand einstellbar von 32 mm bis 100 mm. Zur Bearbeitung von 2 Werkstücken mit je 2 Nuten pro Arbeitstakt. Standmodell pneumatisch mit Standardmotor 1000 W. Massiver Gusstisch und große Arbeitsfläche



1. Anschlagplatte 45°
2. Frästiefeneinstellung
3. Absaugschacht

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	4 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	210 mm
Frästiefe	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	1/2/3
Maße B/T/H	1000/750/1500 mm
Gewicht	215 kg
Best. Nr.	W 108 3000

Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Die Motoren schalten selbsttätig ein und aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefen erfolgen manuell, der Spindelabstand wird durch Handrad mit digitaler Anzeige ausgewählt.





Kombinierte
Fräs- und Bohrmaschine



PP 2-FR

Spezialmaschine für die Fensterfertigung des „Hoffmann-Schwalbenfensters“.

Ausgerüstet mit 2 x 3 Frässpindeln und 2 x 2 Bohreinheiten. Damit lassen sich sowohl Flügel- als auch Blendrahmen mit 3 Schwalben- und 2 Dübelverbindungen pro Ecke realisieren. Beide Rahmeneckteile werden simultan bearbeitet, alle Einstellungen sind werksseitig vorgenommen.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 6.2 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren (Fräser/Bohrer)	4x 1000 W / 2x 1100 W
Leerlaufdrehzahl (Fräser/Bohrer)	35000 1/min. / 10000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	SPS / pneumatisch
Durchgangshöhe	100 mm
Frästiefe	100 mm
Absaugutzen	Ø 100 mm / 60 mm
Schwalbengröße	W-2/3 / Bohrer HM 8 mm
Maße B/T/H	1300/900/1500 mm
Gewicht	320 kg
Best. Nr.	W 108 7000

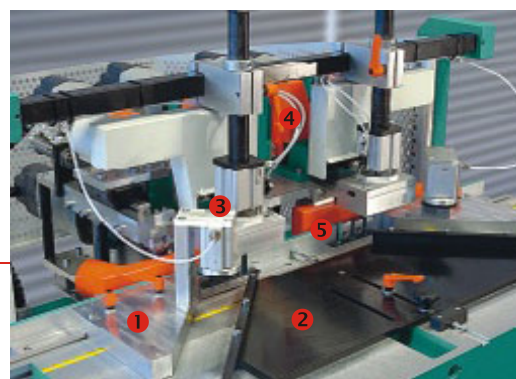


Funktionsweise

Beide Werkstücke werden in die Werkstückaufnahmen eingelegt. Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet, das Werkstück wird gespannt, die Fräs- und Bohreinheiten bearbeiten die Schnittflächen. Nach Beendigung des Maschinentaktes wird das Werkstück automatisch freigegeben.

Tischansicht

- | | |
|-----------------------|-----------------|
| 1. Innenanschlag 45° | 4. Fräsgetriebe |
| 2. Anschlagplatte 45° | 5. Bohrgetriebe |
| 3. Spanneinheiten | |

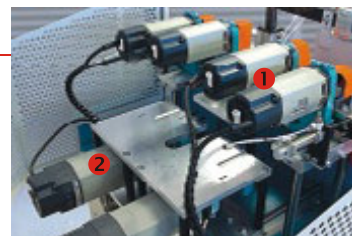


Fräsgetriebe



Aggregate

1. Fräsmotoren
2. Bohrmotoren



Kombinierte Fräs- und Bohrmaschine



PP 2-H-DB

Ausgerüstet mit einer Frässpindel und zwei Bohreinheiten.

Damit lassen sich sowohl Flügel, als auch Blendrahmen mit einer Schwalben- und wahlweise 3/4/10 Dübelverbindungen pro Ecke realisieren. Beide Rahmeneckteile werden simultan bearbeitet, alle Einstellungen sind werksseitig vorgenommen.

Optional mit Entwässerungsbohrung.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 5.4 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren (Fräser/Bohrer)	1x 1000 W / 2x 2200 W
Leerlaufdrehzahl (Fräser/Bohrer)	35000 1/min. / 3000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	SPS / pneumatisch
Durchgangshöhe	100 mm
Frästiefe	100 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm / 60 mm
Schwalbengröße	W-2/3 / Bohrer HM 8 mm
Maße B/T/H	1300/900/1500 mm
Gewicht	320 kg
Best. Nr.	W 108 6010
	W 108 6011 (mit Entwässerungsbohrung)



Funktionsweise

Beide Werkstücke werden in die Werkstückaufnahmen eingelegt. Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet, das Werkstück wird gespannt, die Fräs- und Bohreinheiten bearbeiten die Schnittflächen. Nach Beendigung des Maschinentaktes wird das Werkstück automatisch freigegeben.

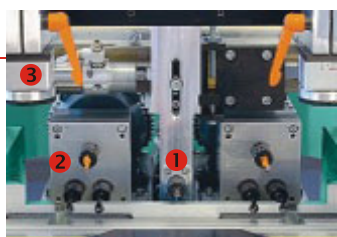
Tischansicht

- | | |
|-------------------|------------------|
| 1. Anschlagplatte | 3. Bohreinheiten |
| 2. Spanneinheiten | 4. Frässpindel |



Detailansicht

1. Frässpindel
2. Bohreinheiten
3. Spanneinheiten



Bohraggregate



Pneumatische Nutfräsmaschine



PP 2-32/100-4



Nutfräsmaschine mit 4 Fräsmotoren, Spindelabstand einstellbar von 32 mm bis 100 mm. Zur Bearbeitung von 2 Werkstücken mit je 2 Nuten pro Arbeitstakt. Standmodell pneumatisch mit Standardmotor 1000 W. Massiver Gusstisch und große Arbeitsfläche.

Speziell für die Kranzrahmenbearbeitung (Schifterschnitte) kann das innere zum äußeren Fräserpaar auf unterschiedliche Frästiefen eingestellt werden.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.0 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	4 x 1000 W
Leerlaufdrehzahl	35000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	150 mm
Frästiefe	0-115 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3
Maße B/T/H	1000/750/1500 mm
Gewicht	240 kg
Best. Nr.	W 108 5000

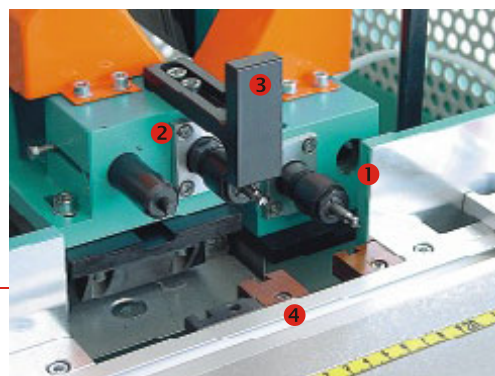


Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Die Motoren schalten automatisch ein/aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefen erfolgen manuell, der Spindelabstand wird durch ein Handrad mit digitaler Anzeige ausgewählt.

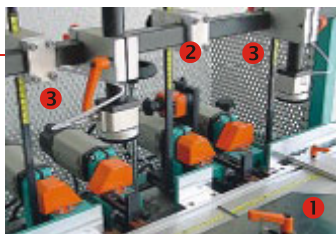
Fräserpositionierung

- | | | |
|-------------------|------------------|--------------------|
| 1. Fräser - außen | 3. Anschlagzunge | Fräserwahlschalter |
| 2. Fräser - innen | 4. Spanbrecher | |



Tischansicht

1. Anschlagplatte 45°
2. Frästiefeneinstellung - innen
3. Frästiefeneinstellung - außen



Aggregate

1. Frässpindelabstand
2. Getriebeabdeckung
3. Zahnriemen



Pneumatische Nutfräsmaschine

PP 2-VH / PP 2-H


**SPEZIAL
ANWENDUNG**


Spezialmaschine für Pfosten-/Riegelbearbeitung. Standmodell mit Standardmotor 2 x 1700 W. Zur Bearbeitung von 2 Werkstücken mit jeweils 1 Nut pro Werkstück und Arbeitstakt (vertikal oder horizontal). Massiver Gusstisch, große Arbeitsfläche, erhöhte Anschlagkante, SPS-Steuerung und separate Fräser-Höhenpositionierung. Die Maschine ist auch als reine Horizontal-Ausführung (PP 2-H) erhältlich.



Fräseinheiten



Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 3,4 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	2 x 1700 W
Leerlaufdrehzahl	25000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	SPS / pneumatisch
Durchgangshöhe	250 mm
Frästiefe vertikal/horizontal	180 mm/200 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4
Maße B/T/H	1350/750/1500 mm
Gewicht	350 kg
Best. Nr.	W 108 4000

Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheiten fahren bis zur eingestellten Frästiefe und wieder zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Die Motoren schalten automatisch ein und aus. Die Einstellungen der Anschläge und Frästiefen erfolgen manuell. Die Auswahl horizontales oder vertikales Fräsen wird mittels Wahlschalter realisiert.

Halbautomatische Einpressmaschine

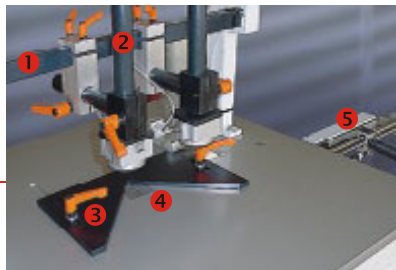
EP 2-M



Einpressmaschine für „Hoffmann-Schwalben“ mit Magazineinrichtung. Verarbeitbare Schwalbengrößen und -längen auf Anfrage.

Tischansicht

- | | | |
|-------------------|---------------------|------------|
| 1. Spannbrücke | 3. Anschlagplatte | 5. Magazin |
| 2. Spanneinheiten | 4. Einpressmatritze | |



Technische Daten

Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	nach Werkstückmuster
Einpresstiefe	nach Werkstückmuster
Schwalbengrößen	auf Anfrage
Maße B/T/H	850/750/1500 mm
Gewicht	119 kg
Best. Nr.	W 109 0000

Funktionsweise

Das Magazin wird mit Schwalben gleicher Größe und Länge befüllt, in die Magazinaufnahme der Maschine eingeklinkt und arretiert.

Die Werkstücke werden lagerichtig gegen Anschlag positioniert. Beim Betätigen der Fußtaste wird eine Schwalbe in die entstehende Nut eingebracht und verpresst. Ein Spannzylinder hält das Werkstück in Position. Nach dem Schuss der letzten Schwalbe erfolgt der Magazinaustausch oder eine erneute Befüllung.



Nutfräsmaschinen

Zubehör

Das Originalzubehör von Hoffmann bietet technisch ausgereifte Lösungen für verschiedene Anwendungsbereiche. Sonderzubehör wie Materialauflagen, zusätzliche Spanneinheiten, spezielle Motorwicklungen, etc. auf Anfrage.

Fräsmotoren

Fräsmotor	230V 50/60Hz	530 W	
Fräsmotor	230V 50/60Hz	1000 W	
Fräsmotor RF	230V 50/60Hz	1100 W	regelbar
Fräsmotor	230V 50/60Hz	1700 W	
Fräsmotor SF	230V 50/60Hz	500 W	Winkelfräsmotor
Fräsmotor RF	230V 50/60Hz	1000 W	regelbar



Fräser

Standard Hartmetallfräser

W-1, 6,00mm	Fräser HM
W-2, 6,00mm	Fräser HM
W-3, 6,00mm	Fräser HM
W-4, 8,00mm	Fräser HM

Diamantfräser

W-1, 6,00mm	Fräser Diamant
W-2, 6,00mm	Fräser Diamant
W-3, 6,00mm	Fräser Diamant
W-4, 8,00mm	Fräser Diamant



Hartmetallfräser 6,35mm

W-1, 6,35mm	Fräser HM
W-2, 6,35mm	Fräser HM
W-3, 6,35mm	Fräser HM

Sonderlängenfräser

W-1, 6,00mm	HM Sonderlänge
W-2, 6,00mm	HM Sonderlänge
W-3, 6,00mm	HM Sonderlänge
W-4, 8,00mm	HM Sonderlänge

Spannzangen

Spannzange	6,00mm
Spannzange	6,35mm
Spannzange	8,00mm

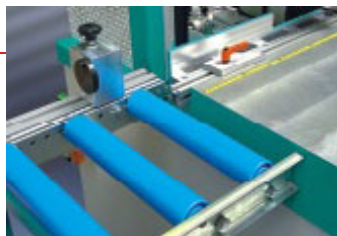
Überwurfmutter

Überwurfmutter für 0,5 kW Motor
Überwurfmutter für 1,0 kW Motor



Rollenbahn

Rollenbahn, rechte und linke Ausführung, mit Klappanschlägen



Schiebeschlitten

Aufsetzbarer Schiebeschlitten für alle Hoffmann Fräsmaschinen. Leichtgängig durch Kugelrollen



Stumpfanschlag



Innenanschlge

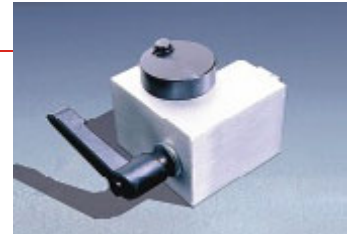
Satz, komplett



Verstellanschlag "Synchro"



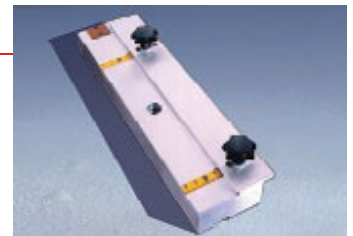
Klappanschlag



22,5°/30°/45° Anschlag



Sprossenanschlag



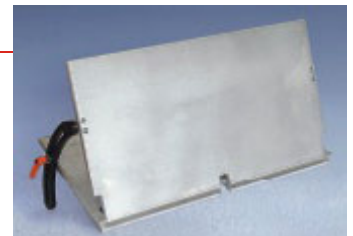
Lngenanschlge

Anschlagschiene - Verlngerung
Klappanschlag fr Verlngerung
Stumpfanschlag



Korpusanschlag

Verstellbare
Winkeleinstellung



Lasereinrichtung

Batteriebetrieb (3 V)
Automatische Abschaltung
nach 20 Sekunden



Sonstiges Zubehr

Kohlebrste

Kohlebrste	450W	Satz
Kohlebrste	530W	Satz
Kohlebrste	1000W	Satz
Kohlebrste	1100W	Satz
Kohlebrste	1700W	Satz
Kohlebrste	500W	SF Satz

Schalter

Schalter	450W
Schalter	530W
Schalter	1000W 230V
Schalter	1000W 110V
Schalter	1700W
Endschalter mit Rollenhebel	

Spanbrecher

X_line, MU / PU / PP-Serien

Dbelbohrer

HM Ø 5 S 10-R/L, HM Ø 8 S 8-R,
HM Ø 8 S 10-R/L

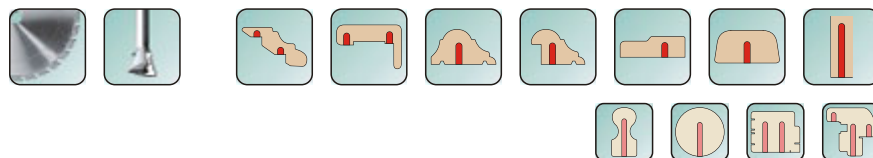
Torsionsfedern

Torsionsfedern links/rechts, Satz



Kombinierte Doppelgehrungssäge und Fräsmaschine

MS 35-SF



Die Säge- und Fräsmaschine MS 35-SF kombiniert exaktes Sägen mit dem Nuten der Werkstücke für die Hoffmann-Schwalbenverbindung.

Das industrielle Design der Maschine sorgt für Schnittqualität und Produktivität gleichermaßen. Beschichtete oder lackierte Profile, Aluminiumteile, Kunststoffleisten und vieles mehr können mit dieser Doppelgehrungssäge bearbeitet werden.

Eine Materialauflage (2.5 m eff.) auf der linken Maschinenseite sorgt für die optimale Positionierung der Rohteile, der Anschlag (2.5 m eff.) auf der rechten Maschinenseite erlaubt eine sichere und exakte Maßeinstellung.

Spezialunterlagen für verschiedene Werkstückkonfigurationen werden an die jeweilige Aufgabe angepasst.

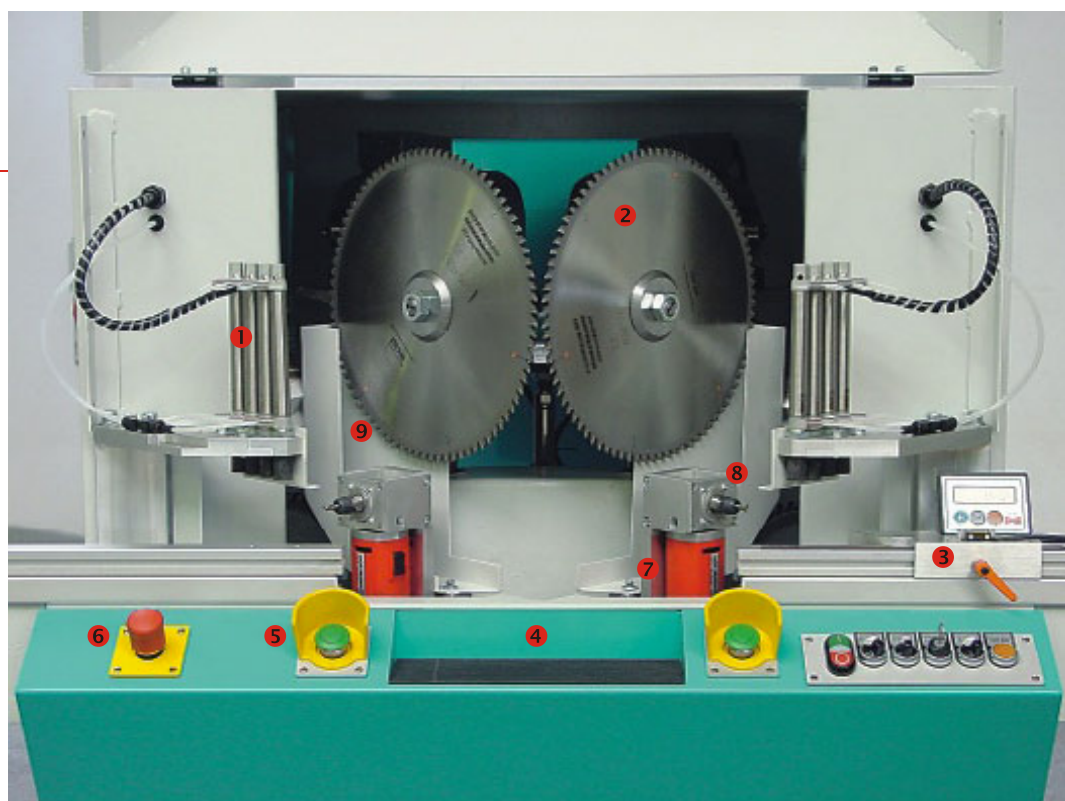


Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 5.4 kW	Werkzeuge	Hoffmann Fräser W-1/2/3
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar		Hartmetall-Sägeblätter Ø 350 mm x 30 mm
Motoren	Sägemotoren 2 x 2.2 kW / Bohrung 30 mm Fräsmotoren 2 x 0.5 kW / Spannzange 6 mm	Frästiefe	0-70 mm
	Sägemotor 3000 1/min. Fräsmotoren 24000 1/min	Absaugstutzen	2 x Ø 120 mm
Leerlaufdrehzahl		Schwalbengröße	W-1/2/3
Steuerung/Werkstückspannung	SPS / pneumatisch	Maße B/T/H	1470/950/1620 mm
Materialquerschnitt	B 90 mm H 90 mm	Gewicht	680 kg
		Best. Nr	M 107 0000

Maschinendetails

- 8 zu- und abschaltbare Spannzylinder
- Sägeblätter HM Ø 350 x 30 mm
- Längsanschlag (Digitales Messsystem)
- Ablage
- Zweihandsteuerung
- NOT-Aus
- High-speed Winkelfräsmotoren
- Hoffmann-Fräswerkzeug
- Absaugschacht



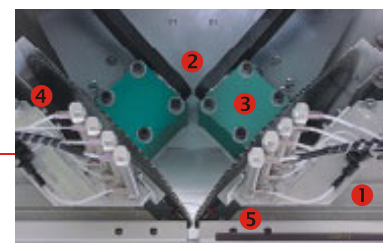


Funktionsweise

- > Das Rohmaterial wird auf der Materialauflage für den Anschnitt positioniert.
- > Durch Betätigung der Zweihandsteuerung startet der automatische Maschinentakt, das Werkstück wird sicher auf dem Maschinentisch gespannt.
- > Beide Sägeeinheiten schneiden das Material von oben nach unten.
- > Der Maschinentisch öffnet sich, das Werkstück wird über den Fräseinheiten positioniert. Diese fahren aus und fräsen wahlweise 1 oder 2 Nuten.
- > Der Maschinentisch schließt sich, das Werkstück wird entnommen.
- > Das angeschnittene Profil wird nun gegen den auf Maß eingestellten Längenanschlag geschoben.
- > Ein neuer Takt beginnt.

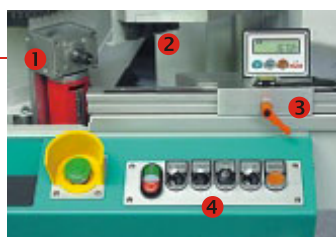
Sägestation

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------|------------------|
| 1. Aluminiumtisch mit Montagenuten | 2. Antriebsriemen | 4. Spanabsaugung |
| | 3. Sägespindel-Lagerung | 5. Spanbrecher |



Bedienelemente

1. Winkelgetriebe
2. Andruckelemente (Gummi)
3. Längsanschlag (Digitales Messsys.)
4. Bedienfeld



Fräseinstellung

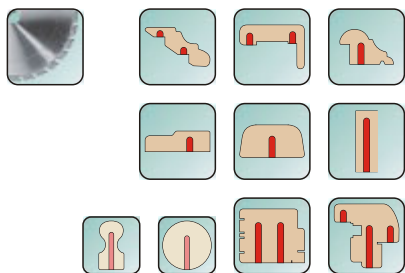
Fräspositionen I & II rechts und links





Doppel- gehrungssäge

MS 35

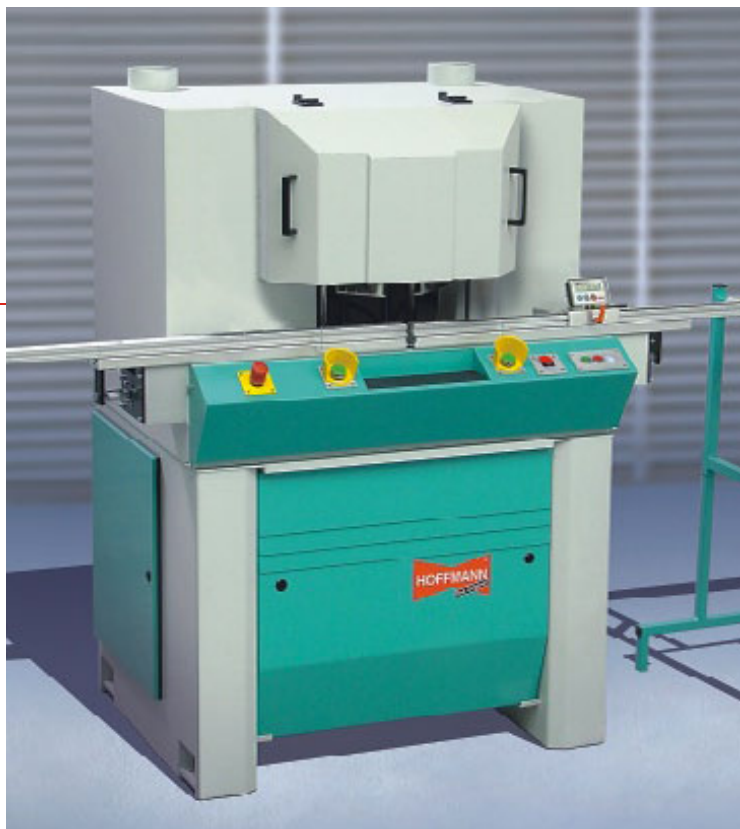


Die Hoffmann MS 35 Doppelgehrungssäge ist die perfekte Alternative für exakte Gehrungsschnitte.

Das industrielle Design der Maschine sorgt für Schnittqualität und Produktivität gleichermaßen. Beschichtete oder lackierte Profile, Aluminiumprofile und vieles mehr können mit dieser Doppelgehrungssäge bearbeitet werden.

Eine Materialauflage (2.5 m eff.) auf der linken Maschinenseite sorgt für die optimale Positionierung der Rohteile, der Anschlag (2.5 m eff.) auf der rechten Maschinenseite erlaubt eine sichere und exakte Maßeinstellung.

Spezialunterlagen für verschiedene Werkstückkonfigurationen werden an die jeweilige Aufgabe angepasst.



Funktionsweise

- > Das Rohmaterial wird auf der Materialauflage für den Anschnitt positioniert.
- > Durch Betätigung der Zweihandsteuerung startet der automatische Maschinentakt, das Werkstück wird sicher auf dem Maschinentisch gespannt.
- > Beide Sägeeinheiten schneiden das Material von oben nach unten.
- > Alle Spannzylinder öffnen sich, das Werkstück wird zur weiteren Bearbeitung gegen den auf Maß eingestellten Längenanschlag geschoben.
- > Ein neuer Takt beginnt.

Bedienelemente

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. Digitales Längenmesssystem | 3. 45° Anschlag |
| 2. Tischanschlag | 4. Start-/Stop-Tasten, Betriebsanzeige |

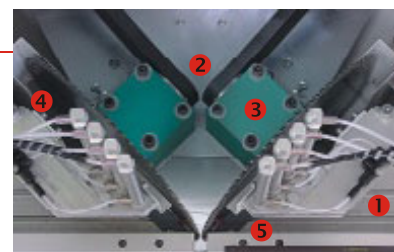


Technische Daten

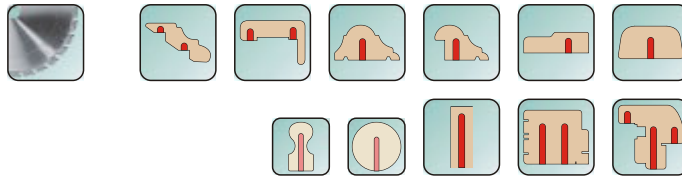
Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50/60Hz 4.4 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Motoren	Sägemotoren 2 x 2.2 kW / Bohrung 30 mm
Leerlaufdrehzahl	3000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Materialquerschnitt	B 90 mm H 90 mm
Werkzeuge	Hartmetall-Sägeblätter Ø 350 mm x 30 mm
Absaugstutzen	2 x Ø 100 mm
Maße B/T/H	1470/950/1620 mm
Gewicht	620 kg
Best. Nr.	M 105 0000

Sägestation

1. Aluminiumtisch mit Montagenuten
2. Antriebsriemen
3. Sägespindel-Lagerung
4. Spanabsaugung
5. Spanbrecher



Doppel- gehrungssäge



MS 35-F

Grundausrüstung wie MS 35 + Sonderausstattung:

- > verlängertes, modifiziertes Anschlagssystem für die Fensterfertigung (4000 mm)
- > Materialauflage für Aluminiumbearbeitung

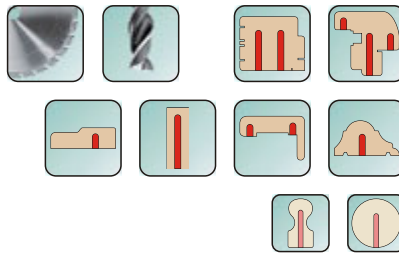
Technische Daten

siehe MS 35
Best. Nr.

M 105 0000 F



Kombinierte Doppelgehrungssäge und Bohrmaschine



MS 35-FE

Grundausrüstung wie MS 35-F + Sonderausstattung:

- > Bohreinheiten für Entwässerungsbohrungen (winkelverstellbar)



1. Tisch
2. Winkel-
einstellung
3. Bohrmotor
4. Bohrer



Funktionsweise

- > Das Rohmaterial wird auf der Materialauflage für den Anschnitt positioniert.
- > Durch Betätigung der Zweihandsteuerung startet der automatische Maschinentakt, das Werkstück wird sicher auf dem Maschinentisch gespannt.
- > Beide Sägeeinheiten schneiden das Material von oben nach unten, die Entwässerungsbohrungen werden ausgeführt (wahlweise).
- > Die Spannzylinder öffnen sich, das Werkstück wird zur weiteren Bearbeitung gegen den auf Maß eingestellten Längenanschlag geschoben.
- > Ein neuer Takt beginnt.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230V 50/60Hz 1 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Sägemotor / Leerlaufdrehzahl	1 x 1000 W / 35000 1/min.
Bohrmotor / Leerlaufdrehzahl	2x 1000 W / 3000 1/min.
Steuerung/Werkstückspannung	pneumatisch / pneumatisch
Durchgangshöhe	320 mm
Frästiefe (vertikal 90°)	0-190 mm
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3/4 (opt.)
Maße B/T/H	700/1300 mm
Gewicht	190 kg
Best. Nr.	M 105 0000 FE



Anschlagssystem als Rollen- oder Flachausführung

Positioniersteuerung

Der Grundaufbau des ELA 2 besteht aus einem Grundkörper aus Strebenprofil und einem stabilen Rohrgrundkörper, auf dem die Rollenbahn oder der Flachanschlag montiert sind.

Dabei sind die Tragrollenteilung und Bahnbreite frei wählbar. Hochwertige Kugelumlaufeinheiten gewährleisten einen genauen und ruhigen Lauf des Anschlagsschlittens.

Technische Daten

Elektrischer Anschluß	220 V
Display	120 x 150 mm
Verstellweg	2800 mm
Gesamtlänge	3000 mm
Schutzklasse	IP 54
Best. Nr	M 310 0000



Funktionsweise

Eine robuste und staubgeschützte Folientastatur ermöglicht den Einsatz in jeder Umgebung. Das System ist links- und rechtsseitig an die Maschine montierbar.

Eine einfache und intuitive Bedienung sorgt für einen problemlosen Einsatz in vielen Bereichen. Die Positioniergeschwindigkeit ist stufenlos einstellbar, die Einheit kann kundenspezifisch modifiziert werden.

Funktionen:

- > Handbetrieb (direkte Maßeingabe)
- > Jogbetrieb (manuelles Verfahren des Anschlages)
- > Automatikbetrieb (Abarbeiten von Datensätzen/Tabellen)
- > Onlinebetrieb (Tabellen-Tool/Windows-Basis/RS 232)

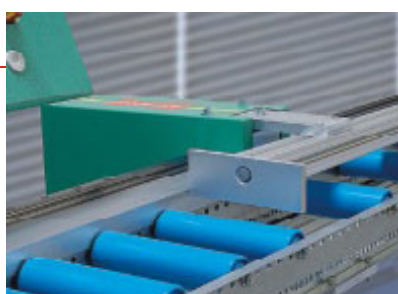
Bedienpanel

1. Display
2. Tastatur
3. Hauptschalter



Detailansicht

Rollenbahn mit Führungs- und Anschlagswagen



Detailansicht

Schleppkette für sichere Kabelführung



Kombinierte Säge-Fräs-Maschinen

Zubehör

Das Originalzubehör von Hoffmann bietet technisch ausgereifte Lösungen für verschiedene Anwendungsbereiche. Sonderzubehör wie Materialauflagen, zusätzliche Spanneinheiten, spezielle Motorwicklungen, etc. auf Anfrage.

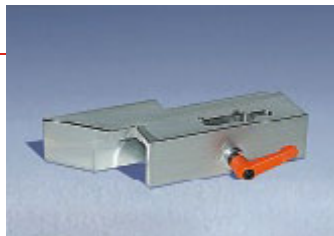
Klappanschlag, pneumatisch



Klappanschlag, manuell



45° Anschlag



Stumpfanschlag



DMS 10

Digitales Längenmesssystem



Magnetband



Sägeblätter

- > Standard
- > Leitz, Antischall



Anschlagverlängerung

Längen auf Anfrage



Fräser

Hartmetall/Diamant

- W-1, 6,00mm
- W-2, 6,00mm
- W-3, 6,00mm
- W-4, 8,00mm



Spanbrecher

Spanbrecher, Satz, MS-35
Spanbrecher, Satz, MS-35-SF



3

CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren

Höchste Wirtschaftlichkeit garantieren Maschinen, die zusätzlich noch weitere Funktionen und Arbeitsgänge wie Sägen, Bohren und Fräsen zur Komplettbearbeitung ausführen.

Diese CNC-gesteuerten Mehrachsen-Bearbeitungszentren werden exakt nach den spezifischen Anforderungen und Einsatzbedingungen der Kunden konstruiert und gefertigt.

Für detaillierte Informationen fordern Sie bitte unseren Spezialkatalog „Bearbeitungszentren“ an.







Hoffmann-Special - Bearbeitungszentren

Säge-Fräs-Bohr-Bearbeitungszentrum

SO 7.146

Spezialmaschine zum Sägen, Fräsen und Bohren von Fensterrahmenprofilen mit manueller Längeneinstellung und wahlweise ein oder zwei Bohrungen bzw. Fräsnuten pro Bearbeitungsseite.

Technische Daten



Motoren	2x 2,3 KW Kreissägemotoren 4x 1,0 KW Fräsmotoren 2x 1,1 KW Bohrmotoren
Leerlauf-Drehzahl	Fräsen 33000 1/min Sägen 2800 1/min Bohren 8000 1/min
Werkzeugaufnahmen	Fräserpannzange d = 6 mm Sägeblattbohrung d = 30 mm Bohrerschaft d = 8 mm
Sägeblattdurchmesser	400 mm links / 450 mm rechts
Maße ca. BxTxH mm	4800 x 1500 x 1500 mm
Einlegehöhe max.	90 mm
Fräshub/Frästiefe vertikal	90 mm
Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50Hz
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar

Taktzeit min. (Prozesszeit)

Fräsvorgänge ca. 10 sec.
Taktzeit vom Bediener abhängig
Massivholz, Spanplatte, MDF

Geeignete Werkstoffe

Funktionsbeschreibung

Mit Hilfe des Linearmesssystems wird die gewünschte Werkstücklänge eingestellt und das zu bearbeitende Werkstück in die Maschine eingelegt. Am Bedienpult wird anschließend die gewünschte Bearbeitungsvariante ausgewählt.

Nach dem Betätigen der Zweihand-Steuerung wird das Werkstück automatisch gespannt und auf Länge gesägt. Die Fräseinheiten

verlassen die Ausgangsposition und fräsen die Nuten in das Werkstück (bis zum voreingestellten Frästiefenmaß) ein. In Folge werden sofort die Dübelbohrungen in das Werkstück eingebracht.

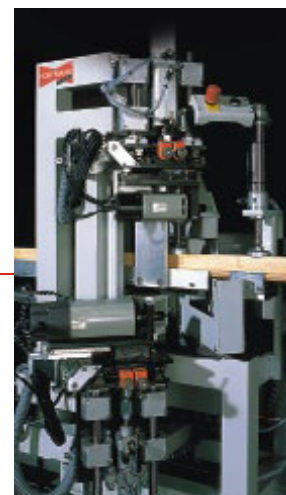
Nach jedem Arbeitstakt schalten die Fräs- und Bohrmotoren automatisch ab. Die Sägeaggregate verbleiben im Dauerbetrieb. Online-Steuerung auf Anfrage.

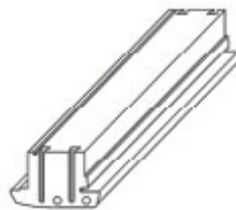
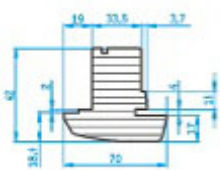
Maschinenaufbau



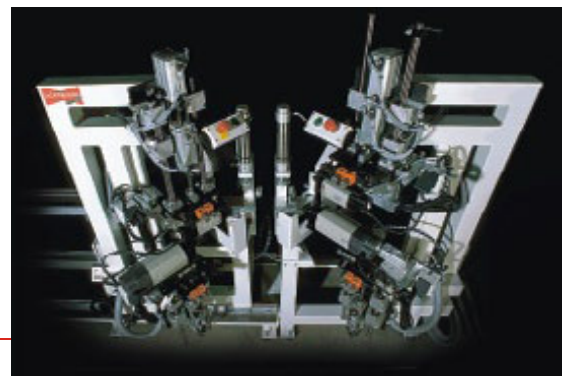
Tisch/Winkelstellplatte	Stahl
Maschinenständer	Massiver Stahlständer geschweißt
Werkzeug-Vorschub	pneumatisch
Werkstückspannung	pneumatisch nach Betätigen der Steuerung
Anschläge/Auflagen	Kunststoffbeschichtete Aluminiummatrizen auswechselbar
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W1, W2, W3
Standardwerkzeug	HM-Fräser W3, Bohrer d = 8 mm
Maßeinstellungen	Frästiefe über Revolverkopf
Sägeblattabstand	Werkstücklänge über Handrad mit digitalem Meßsystem
	Winkelstellung fix = 45°

Werkstückauflage





Stationen in Ausgangsposition



45° Bearbeitung



Bohrmotor-Positionierung



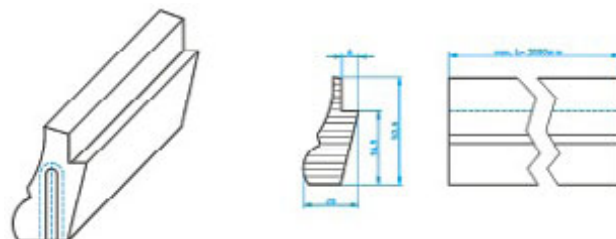
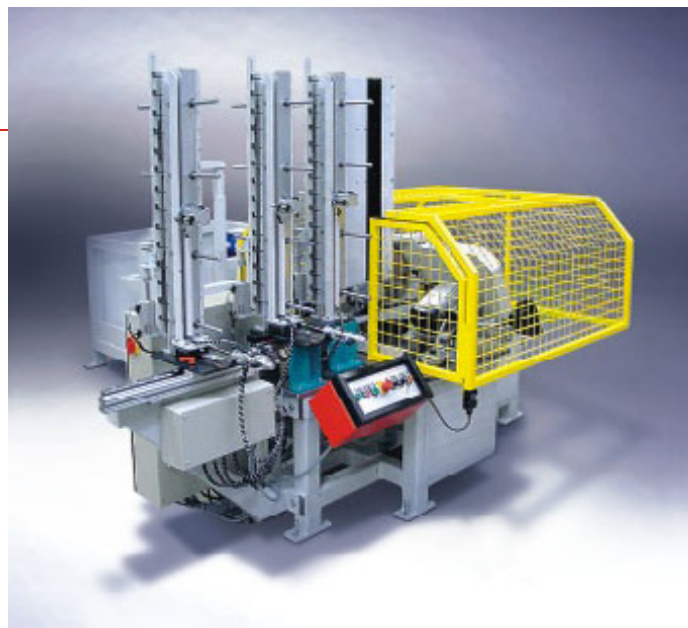
Säge-Fräs-Bearbeitungsautomat

S0 7.128

Vollautomatischer Stangenautomat zum Sägen und Fräsen von Sonderprofilen. Mit speziellem Bevorratungsmagazin für zwei unterschiedliche Werkstückprofile und automatischer Zuführung.

Technische Daten

Motoren	2x 2,3 KW Kreissägemotoren 1x 450 Watt Fräsmotor
Leerlauf-Drehzahl	Fräsen 27000 1/min Sägen 3000 1/min
Werkzeugaufnahmen	Fräserspannzange d = 6 mm Sägeblattbohrung d = 30 mm
Sägeblattdurchmesser	400 mm
Maße ca. BxTxH mm	2500 x 1500 x 1800 mm
Einlegehöhe max.	100 mm
Fräshub/Frästiefe vertikal	50 mm
Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230/400V 50Hz
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Taktzeit min. (Prozesszeit)	Säge-Fräsvorgänge ca. 10 sec. die Beschickung ist bedienerabhängig
Geeignete Werkstoffe	Massivholz



Funktionsbeschreibung

Zur Vorbereitung werden alle Maß- und Winkeleinstellungen vorgenommen, das Werkstückmagazin befüllt und die Maschine eingeschaltet. Sofort beginnt die Maschine das unterste Stangenprofil des Magazins den Bearbeitungseinheiten zuzuführen und innerhalb eines 10 sec. Taktes das Werkstück komplett zu bearbeiten (2x Sägen und 1x Fräsen). Nach jedem Arbeitstakt schalten die Fräsmotoren automatisch ab. Die Sägeaggregate verbleiben im Dauerbetrieb.

Wurden alle Stangenprofile aus dem Bevorratungsmagazin aufgebraucht, schaltet sich die Maschine automatisch ab.

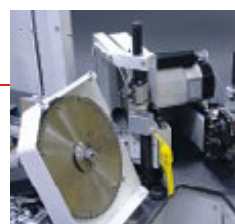
Maschinenaufbau

Tisch/Winkelstellplatte	Stahl
Maschinenständer	Massiver Stahlständer geschweißt
Werkzeug-Vorschub	pneumatisch
Werkstückspannung	pneumatisch
Anschläge/Auflagen	mit integrierter pneumatischer Werkstückspannung- und zentrierung
Absaugstutzen	Ø 100 mm
Schwalbengröße	W1, W2, W3
Standardwerkzeug	HM-Fräser W2
Maßeinstellungen	Manuell mit fixierbaren Anschlägen

2-Schritt Etagenmagazin



Sägestation



Optoelektronischer Greifer



Säge- & Fräszentrum

S0 7.174

Spezialmaschine zum Sägen und Fräsen von Holzprofilen unterschiedlicher Querschnitte und Längen.

Automatische Zuführung, Positionierung und Entstückung der Werkstücke durch gesteuertes Vorlegemagazin und Greifereinrichtung.



Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230V/400V 50/60Hz 6 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Steuerung	IPC
Werkstückquerschnitt	Breite 20 - 120 mm Höhe 20 - 95 mm



Funktionsweise

Die Werkstücke werden auf das Vorlegemagazin aufgelegt. Ein Greifer übernimmt das jeweils unterste Teil und führt es in die Maschine. In einer Aufspannung erfolgen die Bearbeitungen Sägen und Fräsen. Nach der Bearbeitungssequenz wird das fertige Teil der Maschine entnommen und auf einem Puffer abgelegt. Der nächste Maschinentakt kann beginnen. Werkstücklängen, Anzahl und Positionen der Fräsungen werden am Terminal eingegeben. Auf Wunsch ist eine Anbindung an vorhandenes Firmennetzwerk realisierbar.

Säge- & Duo-Bohrautomat

S0 7.165

Spezialmaschine zum Sägen und Bohren von Türzargen bis zu einer Breite von 450 mm.

Halbautomatische Längsbearbeitung von Seiten- und Kopfteilen einer Türzarge.

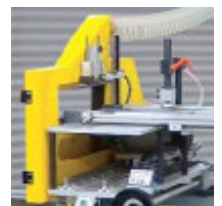


Funktionsweise

Die Zargenprofile (Seiten- o. Kopfteile) werden auf dem Maschinentisch positioniert. Eine Spanneinrichtung fixiert die Teile gegen Anschlag in der Maschine. Nach der Parametereinstellung erfolgt der Start der Bearbeitungssequenz:

- > Beidseitiges Ablängen (90°/45° oder 45°/45°) und
- > Bohren der Montagebohrungen mittels 15-Spindel-Bohrkopf.

Die Längeneinstellung wird durch eine gesteuerte Achse realisiert.



Technische Daten

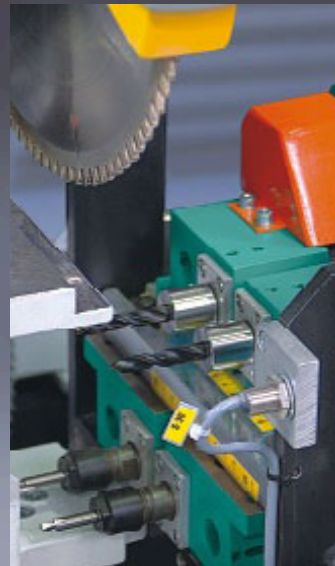
Anschlusswerte elektrisch	3ph/N/PE 230V/400V 50/60Hz 6 kW
Anschlusswerte pneumatisch	6 bar
Steuerung	SPS
Werkstückquerschnitt	Zargenbreite 100 - 450 mm Zargenlänge 1500 - 2500 mm

4

X_line by Hoffmann

Die Produktlinie ‚X-line by Hoffmann‘ ist ein optionales Maschinenprogramm zur Herstellung von rationellen Schwalbenverbindungen. Durch eine sorgfältig vernetzte Produktion am Unternehmensstandort Bruchsal ist es möglich geworden, Qualität und Fertigungskosten für ein weltweit interessantes Maschinenangebot technisch und preislich zu optimieren.

Das heißt, keine Qualitätskompromisse und hohe Leistungsmerkmale – bei der Einsteigermaschine zum manuellen Einbringen der Sacklöcher für den Schwalbensitz ebenso wie bei der Kombi-Duo-Anlage zum doppelseitigen wirtschaftlichen Sägen, Fräsen und Bohren ohne Umspannen der Werkstücke.



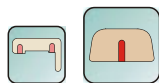




Manuelle Nutfräsmaschine



X_line 20



Manuelle Nutfräsmaschine, 530 W, mit verschiedenen Anschlag-systemen. Alle Hoffmann-Zubehörteile können auf dieser Maschine eingesetzt werden.

Twin-Version mit Doppelspindel auf Anfrage.

Technische Daten



Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230 V50/60Hz 0.5 kW
Motor	1 x 530 W
Leerlaufdrehzahl	29000 1/min.
Bedienung	manuell
Werkstückspannung	manuell
Durchgangshöhe	110 mm
Frästiefe	0 - 80 mm
Absaugstutzen	Ø 60 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3
Maße B/T/H	600/540/770 mm
Gewicht	19 kg
Best. Nr.	W 100 0200



Funktionsweise

Beim Betätigen des Handhebels wird das Werkstück gespannt, die Fräseinheit bewegt sich bis zur eingestellten Frästiefe. Das Werkstück wird beim Zurückführen des Hebels freigegeben, der Motor schaltet selbsttätig ab. Alle Einstellungen der Anschläge erfolgen manuell.

Aggregat

- | | |
|--------------------------|------------------------|
| 1. Motor | 3. Endschalter / Motor |
| 2. Frästiefeneinstellung | |



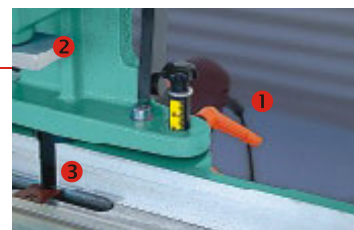
Anschlagelemente

1. Winkelanschlag 45°
2. Stumpfanschlag
3. Maßskala



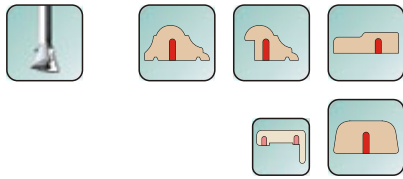
Bedienelemente

1. Frästiefeneinstellung
2. Werkstückspannung
3. Spanbrecher



Pneumatische Nutfräsmaschine

X_line 25

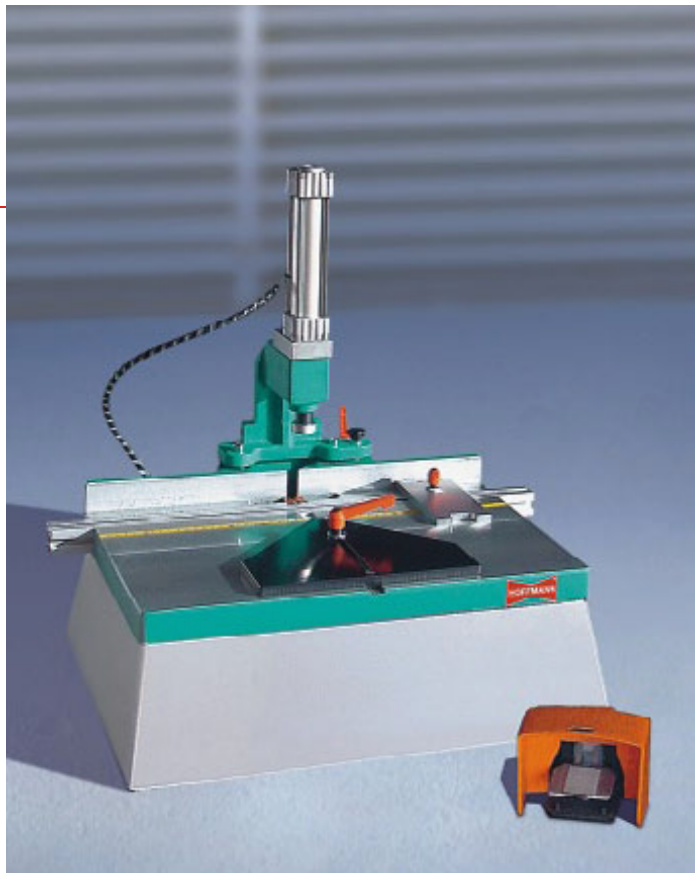


Pneumatische, halbautomatische Nutfräsmaschine, 530 W, mit verschiedenen Anschlagssystemen. Geeignet für kleine Serien.

Alle Hoffmann-Zubehörteile können auf dieser Maschine eingesetzt werden. Auch als Twin-Version erhältlich.

Technische Daten

Anschlusswerte elektrisch	1ph/N/PE 230 V 50/60Hz 0.5 kW
Druckluft	6 bar
Motor	1 x 530 W
Leerlaufdrehzahl	29000 1/min.
Steuerung	pneumatisch
Werkstückspannung	pneumatisch
Durchgangshöhe	95 mm
Frästiefe	75 mm
Absaugstutzen	Ø 60 mm
Schwalbengröße	W-1/2/3
Maße B/T/H	600/540/580 mm
Gewicht	20 kg
Best. Nr.	W 100 0250

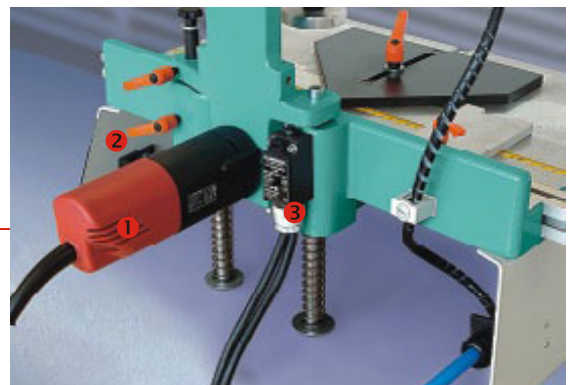


Funktionsweise

Der automatische Maschinentakt wird mit der Fußtaste gestartet. Das Werkstück wird gespannt, die Fräseinheit fährt bis zur eingestellten Frästiefe und zurück in die Ausgangsposition, das Werkstück wird freigegeben. Der Motor schaltet selbsttätig ab. Alle Einstellungen der Anschläge erfolgen manuell.

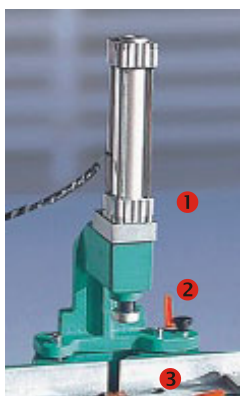
Aggregat

1. Motor
2. Frästiefeneinstellung
3. Endschalter / Motor



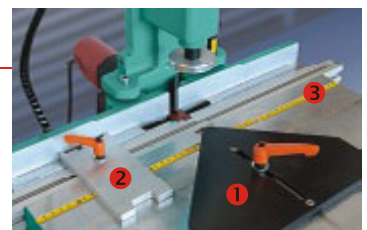
Details

1. Vorschub- und Spannzylinder
2. Motoreinheit
3. Hintere Anschlagkante



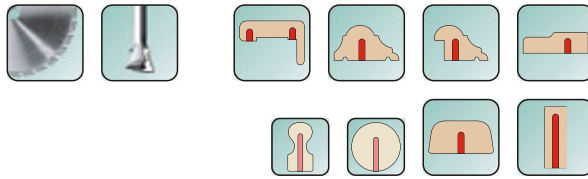
Anschlagelemente

1. Anschlagplatte 45°
2. Stumpfanschlag
3. Maßskala





Kombinationsmaschine



X_line 50

Säge- und Fräsmaschine für je 1 oder 2 Nuten ein- oder beidseitig. Pneumatischer Sägevorschub, rechtes Aggregat verfahrbar bis 3000 mm Schnittlänge. Werkstückbreite bis 140 mm. Aggregate schwenkbar +67°-0°-45°. Integrierte Absaugkanäle. Schnittlängeneinstellung über Skala oder digitale Anzeige (Option). Pneumatische Werkstückspannung.

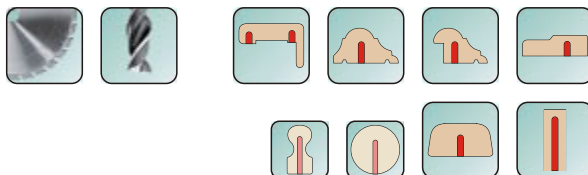
Einsatzbereich: Türelemente, Bekleidungen, Rahmen und Leisten im Innenausbau und Möbelbau.



Technische Daten

Anschlusswerte	3ph/N/PE 230/400 V	Steuerung	pneumatisch
elektrisch	50/60Hz 6.2 kW	WS-Spannung	pneumatisch
pneumatisch	6bar	Schnittkapazität	s. Schnittdiagramm
Motor Sägen	2 x 2200 W	Frästiefe	75 mm
Leerlaufdrehzahl	3.000 1/min.	Schwalbengröße	W-1/2/3
Sägeblatt	330 x 30 x 3.2 mm	Maße B/T/H	3540/1000/1520 mm
Motor Fräsen	4 x 530 W	Gewicht	480 kg
Leerlaufdrehzahl	29000 1/min.	Best. Nr.	W1000500

Kombinationsmaschine



X_line 60

Säge- und Bohrmaschine für je 1 oder 2 Bohrungen ein- oder beidseitig. Pneumatischer Sägevorschub, rechtes Aggregat verfahrbar bis 3000 mm Schnittlänge. Werkstückbreite bis 140mm. Aggregate schwenkbar von +67°-0°-45°. Integrierte Absaugkanäle. Schnittlängeneinstellung über Skala oder digitale Anzeige (Option). Pneumatische Werkstückspannung.

Einsatzbereich: Türelemente, Bekleidungen, Rahmen/Leisten im Innenausbau/Möbelbau.

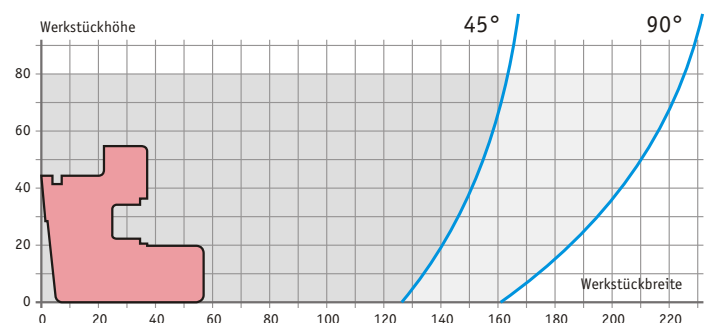
Varianten: 1. Für vorabgelängte Teile 2. Für Stangenmaterial

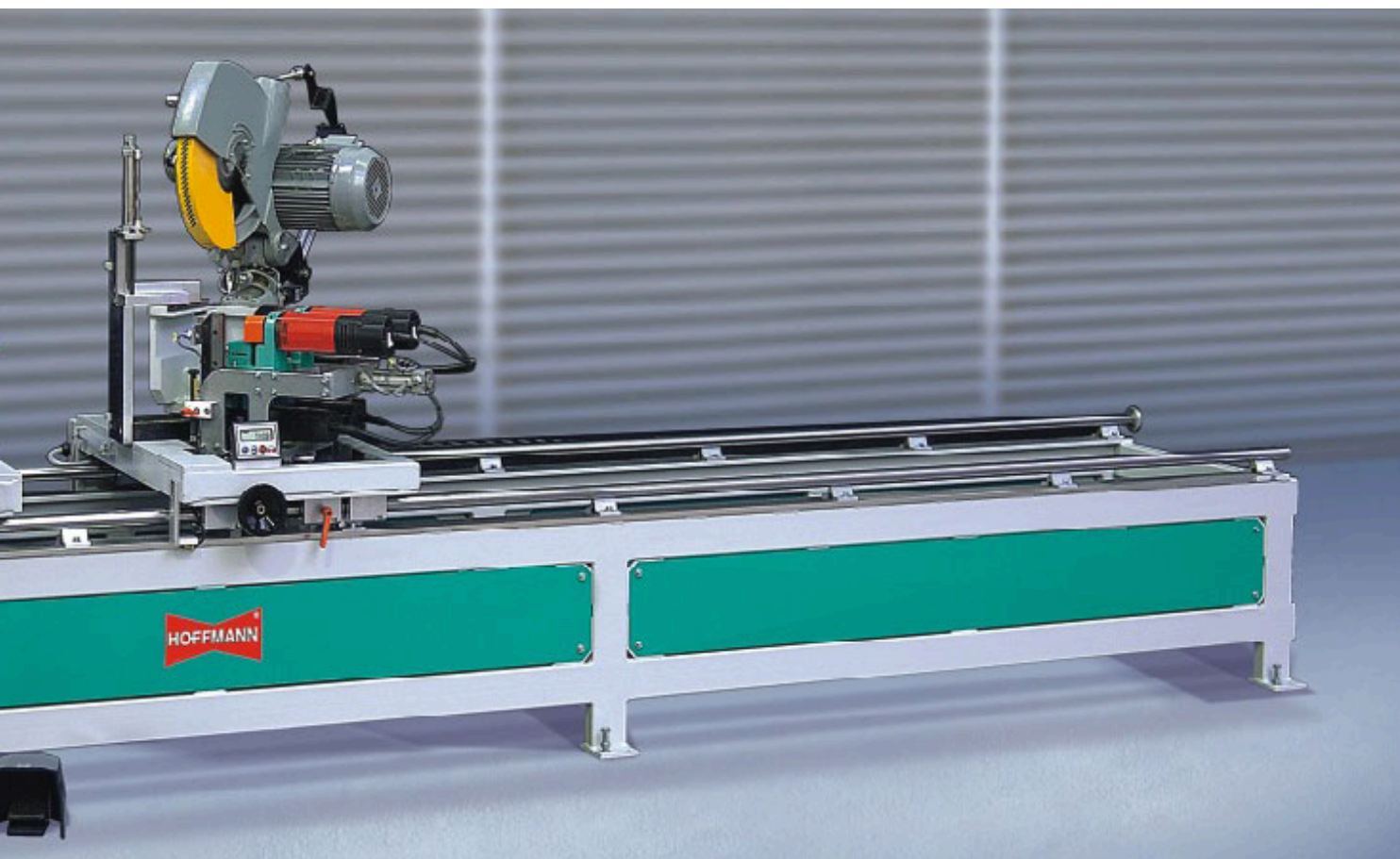


Schnittdiagramm X_line 50/60/70

Technische Daten

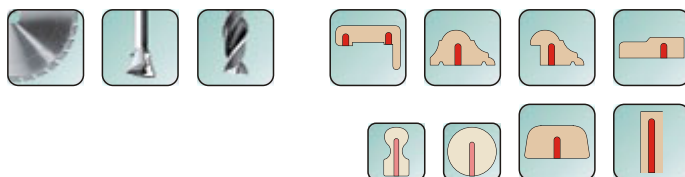
Anschlusswerte	3ph/N/PE 230/400 V	Steuerung	SPS/pneumatisch
elektrisch	50/60Hz 6.2 kW	WS-Spannung	pneumatisch
pneumatisch	6bar	Schnittkapazität	s. Schnittdiagramm
Motor Sägen	2 x 2200 W	Bohrtiefe	30 mm (Ø 6/8/10mm)
Leerlaufdrehzahl	3.000 1/min.	Maße B/T/H	3540/1000/1520 mm
Sägeblatt	330 x 30 x 3.2 mm	Gewicht	480 kg
Motor Bohren	4 x 1100 W	Best. Nr.	W1000600
Leerlaufdrehzahl	10.000 1/min.		





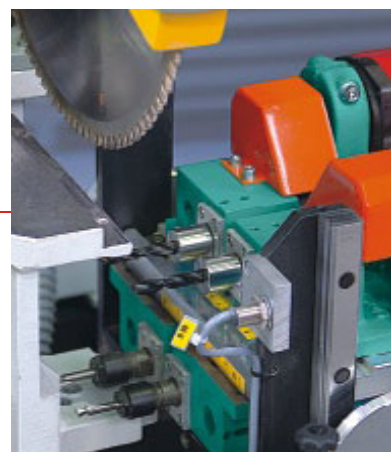
Kombinations-
maschine

X_line 70



Trimatic Säge-, Bohr- und Fräsmaschine für je 1 oder 2 Nuten und/oder Bohrungen ein- oder beidseitig. Pneumatischer Sägevorschub, rechtes Aggregat verfahrbar bis 3000 mm Schnittlänge. Werkstückbreite bis 140 mm. Aggregate schwenkbar 90° - 45°. Integrierte Absaugkanäle. Schnittlängeneinstellung über Skala oder digitale Anzeige (Option). Pneumatische Werkstückspannung.

Einsatzbereich: Türelemente, Bekleidungen, Rahmen und Leisten im Innenausbau und Möbelbau.



Bohrgetriebe



Technische Daten

Anschlusswerte	3ph/N/PE 230/400 V	Steuerung	SPS/pneumatisch
elektrisch	50/60Hz 6.2 kW	WS-Spannung	pneumatisch
pneumatisch	6bar	Schnittkapazität	siehe Schnittdiagramm
Sägemotoren	2 x 2200 W	Frästiefe	75 mm
Bohrmotoren	4 x 1100 W	Bohrtiefe	30 mm (Ø 6/8/10mm)
Fräsmotoren	4 x 0,5 kW	Absaugstutzen	Ø 90 mm
Sägeblatt	330 x 30 x 3.2 mm	Schwalbengröße	W-1/2/3
Leerlaufdrehzahlen	Sägen 3.000 1/min. Bohren 10.000 1/min. Fräsen 27.000 1/min.	Maße B/T/H	3540/1000/1520 mm
		Gewicht	520 kg
		Best. Nr.	W1000700

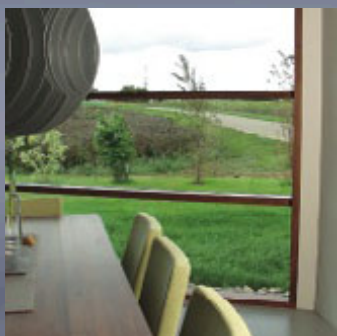
5

Hoffmann-System

Die Anwendungen der Schwalbenverbindung sind vielseitig:
Ob Sprossen- und Fensterrahmen, Uhren, Wand- und Deckenleuchten, Möbel mit Rahmentüren, Schubladen, Kranz- und Lichtblenden, Betten, Saunabau und Holzhaus, Kleinteiche, Weihnachtspyramide, Haus-/Innentüren und Gartentore, Treppen und Handläufe oder sogar in einem weltbekannten Piano – überall sind Hoffmann-Schwalben zu finden.

Selbst Tragwerksverbindungen, wie bei Wintergärten und Pfosten/Riegelfassaden, werden mit Schwalben gefertigt.

Jüngstes Wirkungsfeld der Schwalbe ist der Fensterbau, hier wird sie zur Rahmeneckverbindung von hochwertigen Holz- und Holz/Alufenstern eingesetzt.







Faszination & Baukultur mit dem Hoffmann-System

Ein ganzheitliches Holz-/Alu-Verbundsystem für faszinierende An- und Aussichten

Fenster und Fassaden prägen das Gesicht eines Hauses

Meist sind sie Ausdruck vom Charakter des Gebäudes und seines Besitzers, sie fungieren als Gebrauchsgegenstände und Lebensinhalte zugleich.

In idealer Weise realisiert mit dem Hoffmann-System "Schwalbenfenster und -fassade".

Ein innovatives Holz/Aluverbundsystem mit einzigartigen Gestaltungsmöglichkeiten sowie auch eindeutigen Fertigungs- und Preisvorteilen.

Für realitätsbewusste und begeisterungsfähige Fenster- und Fassadenbauer mit Weitblick, die auf Ästhetik und den Mehr-Wert schwören.

Mehr-Wert außen

Außen dauerhaft geschützt gegen Wind, Regen, Sonne und UV-Strahlung mit der hinterbelüfteten Aluminiumschale. Passend zur Hausansicht in nahezu allen Eloxal- und RAL-Farbtönen.

Mehr-Wert innen

Innen die Holzteile der Fensterrahmen und Flügel aus mehrfach verleimten Massivholz im schlanken Profil. Wahlweise mit Echtholz furnieren ummantelt, harmonisch angepasst in der gewünschten Holzart an Boden, Decken, Wände und Möbel.

So entstehen Fenster und Türen in hochwertiger Möbelqualität, die sowohl der Stilrichtung als auch dem Aussehen der konkreten Inneneinrichtung des einzelnen Raumes angepasst werden können.



Holz/Aluminium-fenster

Fenster üben viele Funktionen aus: sie müssen zuverlässig schützen und bestimmen gleichzeitig die Ästhetik einer qualitativen Baukultur



Pfosten/Riegel-glasfassaden

Fassaden in der Gebäudehülle wirken mehrfach: Pfosten-/Riegelglaskonstruktionen bieten Offenheit und Freundlichkeit. Sie bringen viel Licht nach innen



Faszinierende Qualität

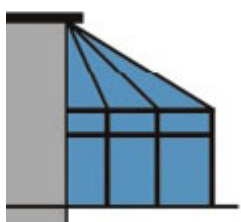
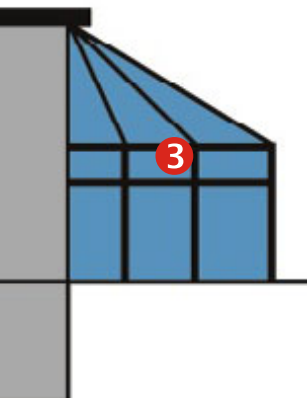
Exquisite Qualität in Konstruktion und Ausführung.
Auf Gehrung gekonterte Rahmenecken bei Fenster und Türen, präzise und dauerhaft verbunden mit doppelt keilnutförmigen Hoffmann-Schwalben und Dübeln.



Faszinierende Optik

Alle Fenster des Gebäudes sowie die Hebe/Schiebeportale und Glastüren der Terrassen und Balkone in konformer Übereinstimmung oder auch im bewussten Kontrast.

Unverwechselbare Identität und fortschrittliche Technik auch bei den Hebe/Schiebeportalen, gefertigt im einheitlichen Profildesign.



Wintergarten

Sonnenstrahlen sind das Lebenselixier der Menschen: draußen sein und dennoch jederzeit geschützt von Wind und Wetter - das ist Leben im Wintergarten

Hebe/Schiebeportale

Möglichst nahe zur Natur: großzügiger Blick und ungehinderter Zutritt nach draußen

Türen/Insektenschutzgitter

Harmonische Optik und hoher Wohnkomfort: Fenster und Türen in einheitlichem Look mit abgestimmten Design einer gemeinsamen Profilerie. Jetzt ideal ergänzt durch den passenden Insektenschutz

Der Nutzen ist das Wichtigste

Bei Schwalbenfenster bedeutet Mehr-Wert

- Mehr Qualität
- Mehr Design
- Mehr Funktion
- Mehr Komfort





Faszination Schwalbenfenster

Die Verbundkombination Holz mit Aluminium

Faszinierender Mehrwert

Fenster zeigen außen, was innen ist. Sie gestalten Umgebungen und Räume, beeindrucken und faszinieren! Durch die hochwertige Materialauswahl, wertvolles Holz und bewitterungsfreies Aluminium.

Die Kombination von Aluverkleidung und Holz bewirkt hervorragende Dämmeigenschaften mit hohem Energiesparpotenzial.



Hochwertige Fertigung von der Stange

Alle Holzprofile werden nach Auftragskommissionen just in time und verarbeitungsfertig profiliert sowie grundsätzlich imprägniert und zur Endlackierung vorbereitet bezogen, auf Wunsch mit fix und fertiger Oberfläche.

Ebenso die Aluminiumprofile, die entweder unbehandelt oder mit fertiger Oberfläche in nahezu allen RAL- oder Eloxalfarben erhältlich sind.



Einfache Maschinenausstattung

Zur Herstellung der Fenster- und Türeteile genügt eine einfache Maschinenausstattung, bestehend aus

- > Gehrungssäge
- > Fräs-/Bohrmaschine
- > Sickenstanze

Es werden weder teure Werkzeugsätze noch mit Umweltauflagen behaftete Lackier- und Absauganlagen benötigt. Durch die sichere, auf Zug ausgelegte Gehrungseckverbindung mit Hoffmann-Schwalben kann selbst die Verleimpresse entfallen.

Fertigungsablauf

Alle benötigten Komponenten werden Kommissionsweise bezogen. Damit ist ein höchst rationeller und fehlerfreier Fertigungsablauf gesichert, der nur wenige Arbeitsschritte erfordert.

Ganze Fassadenteile können sowohl in der Werkstatt als auch auf der Baustelle montiert werden. So ergeben sich kurze Durchlaufzeiten und geringe Ausschussquoten.



Rahmenprofil auf Gehrung ablängen, Keilnuten für Schwalbensitz einfräsen, Dübellöcher bohren, Dübel einsetzen



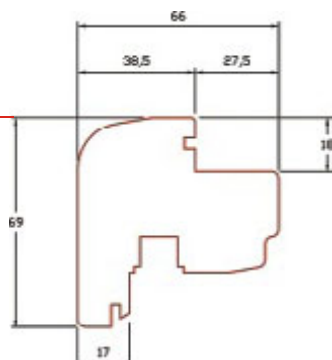
Beleimen der Gehrungsfläche, Rahmenteile zusammenstecken und mit Hoffmann-Schwalben nach Vorgabe verbinden.



Dichtungen einziehen und Aluschale-Montage-Clips montieren

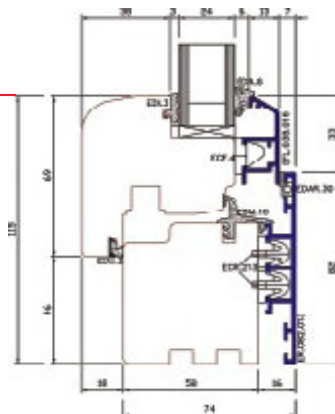
Massivholz-kanteln

Fensterrahmen und Flügel bestehen aus mehrfach verleimten Massivholzkanteln (keilverzinkt) im schlanken Profil mit Softline-Rundungen.



Hochwertige Aluminiumprofile

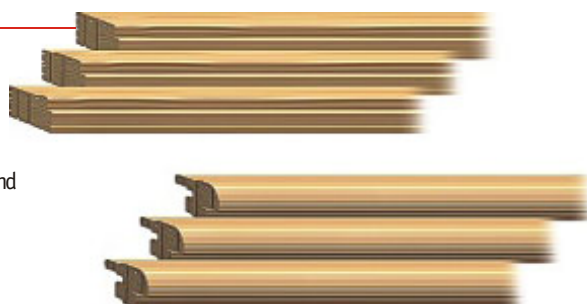
Die Aluminiumprofile in hochwertiger Ausführung sind entweder unbehandelt für die eigene Oberflächen-gestaltung oder wahlweise bereits fertig endlackiert (Farben nach RAL- oder Eloxalkarte).



Individuell veredelte Oberflächen

Neben den herkömmlichen Fensterhölzern Fichte oder Kiefer gibt es sie wahlweise auch mit Echtholzurnieren ummantelt. Hierfür stehen vielerlei Holzarten zur Verfügung, damit die natürliche Schönheit des Holzes „erlebt“ werden kann. Ergänzend zu den Standardsorten Ahorn, Fichte und Buche können sind ebenso Edelfurniersorten wie Kirsche, Nussbaum, Esche, Eiche, Lärche, Douglasie, Palisander, Mahagoni oder Zebrano möglich.

So entstehen Fenster und Türen in hochwertiger Möbelqualität, die sowohl der Stilrichtung als auch dem Aussehen der konkreten Inneneinrichtung des einzelnen Raumes angepasst werden können.



Das Handling - Alles aus einer Hand

Hoffmann liefert als Systemlieferant alles, was benötigt wird:

- > **die maschinelle Ausstattung zur Bearbeitung der Holz/Aluteile**
- > **die Holzkanteln und Aluminiumschalen**
- > **alle sonstigen Verarbeitungsmaterialien** (außer Glas und Beschläge)

So wird ein höchst rationeller und fehlerfreier Fertigungsablauf gesichert, der nur wenige Arbeitsschritte benötigt. Mit einer Ausschuss- und Reklamationsquote nahe Null.

Das heißt:

- > minimaler Verschnitt und keine Ausschussteile
- > keine aufwändigen Fertigungsverfahren
- > Bedarfsermittlung und Disposition kommissionsweise nach standardisierter Materialliste
- > Materialliste ist gleichzeitig Preiskalkulationsliste zur raschen Verkaufspreisermittlung
- > Termingerechte Materialbereitstellung »just in time«



Vormontierten Aluminiumrahmen aufsetzen



Flügelprofil auf Gehrung ablängen, Keilnuten für Schwalbensitz einfräsen, Dübellöcher bohren, Dübel einsetzen



Beleimen der Gehrungsfläche, Rahmenteile zusammenstecken und mit Hoffmann-Schwalben nach Vorgabe verbinden...



Flügel montiert mit Glas. Fertig zur Endmontage inkl. Überschlagsdichtung

... fertig



Faszination: Pfosten-/Riegelfassade

Räume werden zur Umgebung

Offen, hell und luftig



Offen, hell und luftig - dem Zeitgeist entsprechend prägen diese Attribute moderne Architekturen mit lichtdurchfluteten Räumen.

Unabhängig ob private Wohn- oder Geschäftshäuser, öffentliche Gebäude oder kommunale Bauwerke, ob Neu- oder Umbau-, Instandsetzungs- und Modernisierungsmaßnahmen, Pfosten- und Riegelglasfassaden beeindrucken und schützen zugleich.

Hoffmann bietet für den Pfosten/Riegelbau eine breite Palette von Gestaltungs- und Fertigungsmöglichkeiten an:



Licht, Eleganz und Harmonie

Das sind drei "offensichtliche" Merkmale der neuen Hoffmann-Fassadenprofile für den Pfosten-/Riegel Fassaden- und Wintergartenbau.



Sparsam

Durch die hochwertige Materialauswahl von wertvollem Holz und bewitterungsfreiem Aluminium entsteht eine Glasfassade mit hervorragenden Dämmeigenschaften und hohem Energiesparpotenzial.



Fertigungsablauf

Alle benötigten Komponenten werden Kommissionsweise bezogen. Damit ist ein höchst rationeller und fehlerfreier Fertigungsablauf gesichert, der nur wenige Arbeitsschritte erfordert.

Ganze Fassadenteile können sowohl in der Werkstatt als auch auf der Baustelle montiert werden. So ergeben sich kurze Durchlaufzeiten und geringe Ausschussquoten.



Profil ablängen. Keilnuten für Schwalbensenkfräsen. Gegebenenfalls Dübellöcher bohren (mit Schablone oder autom. Fräs- und Bohrmaschine)



Beleimen der Stossflächen und ggf. Dübel einsetzen

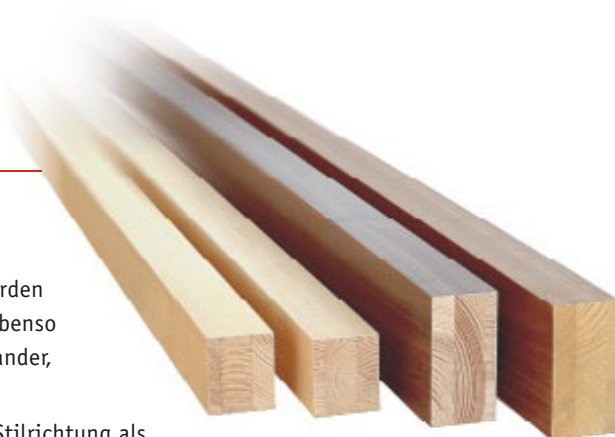


Hoffmann-Schwalben W-4 einsetzen und Verbindung herstellen. Schwalbenlänge gemäß Vorgabe.

Individuell veredelte Oberflächen

Neben den herkömmlichen Fensterhölzern Fichte oder Kiefer gibt es sie wahlweise auch mit Echtholz Furnieren ummantelt. Hierfür stehen vielerlei Holzarten zur Verfügung, damit die natürliche Schönheit des Holzes „erlebt“ werden kann. Ergänzend zu den Standardsorten Ahorn, Fichte und Buche können sind ebenso Edelfurniersorten wie Kirsche, Nussbaum, Esche, Eiche, Lärche, Douglasie, Palisander, Mahagoni oder Zebrano möglich.

So entstehen Fenster und Türen in hochwertiger Möbelqualität, die sowohl der Stilrichtung als auch dem Aussehen der konkreten Inneneinrichtung des einzelnen Raumes angepasst werden können.



Ganzheitlich

Ergänzend zum konformen Design für die Fassade und dem Wintergarten einschließ- lich der gestalterisch harmonisierenden Fenster (Standardformen, Stich- und Rundbogen, Schrägfenster) werden die Profile auch noch für Türelemente angeboten.

Somit können Hebe/Schiebe- Portale, Schwenk- und Falttüren sowie Eingangstüren voll in die räumliche Ansicht integriert werden.

Planungsfreiheit

Ein hochwertiges Holz/Alu-Verbundsystem, das bereits seit vielen Jahren erfolgreich im Fensterbau "von der Stange" im Einsatz ist, wird jetzt mit Profilen für Pfosten-/Riegelfassaden und Wintergärten erweitert.

Die dreifach lamellierten beziehungsweise, je nach Querschnitt, stabverleimten Holzprofile erhalten Sie in den Maßen 80 bis 240 mm Tiefe mit Furnieren in Möbelqualität ummantelt. Somit besteht eine bisher nicht gekannte Planungsfreiheit für die Architektur der Hausansichten und Innenräume.



Das Handling

Zur Herstellung der Knotenverbindungen genügt eine einfache Maschinenausrüstung, bestehend aus Säge sowie einer Fräs- und Bohrmaschine. Weitere Maschinen oder aufwändige Werkzeugsätze entfallen grundsätzlich.

Durch die sichere, auf Zug ausgelegte Knotenverbindung mit Hoffmann-Schwalben können selbst Verleimpresse und Trockenzeiten entfallen. Somit ist es möglich, alle Bauteile der Rahmenkonstruktion beziehungsweise der Pfosten und Riegel in Einzelteilen zur Baustelle zu transportieren und dort erst zusammen zu bauen. Durch den einfacheren und weniger voluminösen Transport sind die Kosten geringer. Zudem kann der Zusammenbau der Teile zügiger erfolgen, weil diese bereits in der Werkstatt entsprechend vorbereitet werden konnten.



Glasträgerschiene aufsetzen und verschrauben



Dichtungen einziehen



Glas einsetzen und Aussen- dichtungen einziehen



Abdeckträgerprofile und Deckprofil montieren

... fertig

6

Spezielle Produkte & Infopool

„Not macht erfinderisch“

Unter diesem Slogan bietet Hoffmann nützliche Zusatzprodukte an, die das Leben erleichtern.

Zahlreiche Prüfzertifikate und internationale Zulassungen belegen den Qualitätsanspruch der Hoffmann GmbH. Produkte und Service sind immer am Kunden orientiert und werden ständig verbessert.

Die neu gestaltete Homepage „www.hoffmann-schwalbe.de“ bietet zahlreiche Informationen und interessante News rund um die Uhr.

Besuchen Sie uns!







Spezielle Hoffmann-Produkte

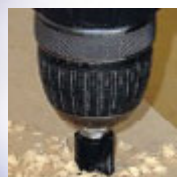
Verbindungs-knopf Clac



Clac ist ein unsichtbarer Verbindungs-knopf zur einfachsten Montage von Blenden, Sockel, Kranzaufsätzen oder sonstigen Holzteilen, die blind befestigt werden müssen.

Schnell, unkompliziert und mit höchster Präzision und Sorgfalt. Universell zu verwenden und jederzeit wieder lösbar.

- > Wiederlösbare Verbindung
- > Montage ohne Anreissen
- > Verbindung an beliebiger Stelle
- > Einfache Handhabung
- > Enorme Zeitersparnis
- > Universell einsetzbar



Bohrset

Varidrill

Das neuartige Bohrset Varidrill ist die ideale Bohrvorrichtung für jeden Holzhandwerker, ob Tischler, Schreiner, Treppenbauer oder Innenausbauer.

Varidrill erspart mühsames Feststellen von Winkelneigungen und Bohrlochpositionen. Zur Montage von Handläufen und Geländerstäben, Arbeitsplatten oder Abdeckungen an Korpusen. Die Verbindung ist perfekt und exakt.

- > Enorme Zeitersparnis
- > Geringer Materialeinsatz
- > Hoher Preisvorteil
- > Universell einsetzbar
- > Einfache Handhabung
- > Jeder Winkel einstellbar
- > Gehärtete Bohrbuchsen
- > Automatische Zentrierung



Passgenaue Übergänge bei Stoss-/Winkelverbindungen



Funktionsweise

Das Bohrset wird auf die Geländerbolzen aufgesteckt und die entsprechende Profilbreite eingestellt. Nachdem das Geländer in der Aufnahme richtig eingelegt ist, wird es mit Schraubzwingen fixiert und zum Bohren abgenommen und gedreht! Die gehärteten Führungshülsen gewährleisten eine exakte und winkeltreue Bohrung.

Der passgenaue Handlauf kann nun montiert werden.



Ihre Sicherheit Zertifizierungen

Neben den patentrechtlichen Schutzrechten im Bereich unseres Produktionsprogramms haben wir unsere Produkte bei renommierten Forschungsinstituten und Prüfanstalten zertifizieren bzw. prüfen lassen.

Die enge Verbindung zwischen Wissenschaft und Forschung mit der Praxis stärkt nicht nur unsere Marktpräsenz, sondern gibt dem Kunden auch die Sicherheit für sein Arbeiten.



Wissenschaft und Praxis

- > TÜV-Stuttgart
- > Universität Karlsruhe
- > eph-Dresden
- > Fachhochschule Biel/CH
- > Deutsches Institut für Bautechnik
- > Berufsgenossenschaft
- > CEBTP Saint-Remy-Les- Chevreuse/F



Informationen

www.hoffmann-schwalbe.de

Besuchen Sie unsere Homepage www.hoffmann-schwalbe.de im Internet. Dort finden Sie viel Wissenswertes zu allen Hoffmann Produkten.



Eine intensive Zusammenarbeit...

- > **Hoffmann-Aktuell** Neue Produktentwicklungen / Wissenswertes
- > **Messen** Halten Sie sich auf dem Laufenden – wir stellen aus...
- > **Produkte** Alle Produkte sind im Detail beschrieben
- > **Anwendungsbeispiele** Bestimmt finden Sie hier „Ihr“ Werkstück
- > **Archiv** Produktberichte und Veröffentlichungen
- > **Partner-Login** Der Zugang zu Prüfberichten, Preislisten, Zulassungen, etc.
- > **Shop** Kaufen Sie online zu Ihren normalen Konditionen

...Schauen Sie doch mal vorbei!

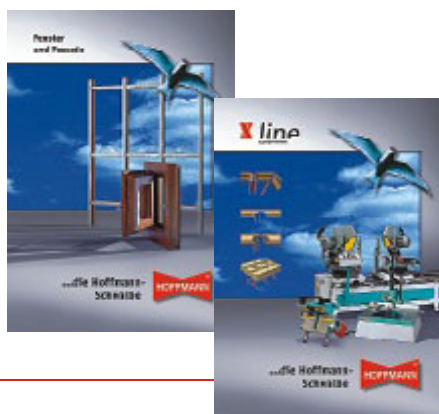


Ihr Vorteil

Informationen & Dienstleistungen

Heute ist schnelle Reaktion und Flexibilität gefragt - auch in unserem Bereich. Wo immer unser Rat gefragt ist, bieten wir unseren Kunden Informationen über unsere Produkte und partnerschaftliche Unterstützung an.

Medien



Schulung und Weiterbildung



Kataloge

Wir bieten Ihnen zusätzlich zu unserem Hauptkatalog spezielle Themenkataloge und detaillierte Prospekte an.

- > Pfosten-Riegel Konstruktionen
- > Faszination Schwalbenfenster
- > Bearbeitungszentren.

Partnerschulen

Wir unterstützen die Zukunft unserer Branche. Vorträge, Seminare und andere Formen der Zusammenarbeit haben uns mit vielen Schulen im In- und Ausland freundschaftlich verbunden.

Gemeinsame Entwicklungen, Design- und Ideenwettbewerbe, gemeinsame Messeauftritte sind ein Beispiel unserer Zusammenarbeit mit den Ausbildungsstätten.

Kundenschulungen

In unserem Werk in Bruchsal führen wir regelmäßig Produktschulen durch. Hier können Sie alle Produkte „live“ im Betrieb erleben und selbst Hand anlegen.

Unsere Musterabteilung fertigt auf Wunsch gerne Muster Ihrer Werkstücke an, die wir kostenlos zur Verfügung stellen.

Messen / Hausmessen

Das persönliche Gespräch kann keine Hochglanzbroschüre ersetzen. Deshalb nehmen wir an den wichtigsten nationalen und internationalen Messen teil. Dort erfolgt ein reger Erfahrungsaustausch, der nicht selten in neue Produkte mündet.

Preise und Ehrungen

Auf die Verleihung des Rudolf Eberle Preises für unser System Hoffmann-Schwalbe und den Bayerischen Staatspreis für die Doppelgehrungssäge MS 35 sind wir besonders stolz.

Wir machen es uns zur Verpflichtung, unsere Produkte marktgerecht zu entwickeln und zu bauen.

Bilder / Videos

Unsere Bilder- und Videobibliothek bietet Ihnen einen Überblick über unser Leistungsspektrum. Sprechen Sie uns an.

Veröffentlichungen

Eine komplette Sammlung von Produktberichten und Beiträgen liegen für Sie bereit.

Fachartikel und Sonderveröffentlichungen der letzten Jahre geben aufschlussreiche Informationen.

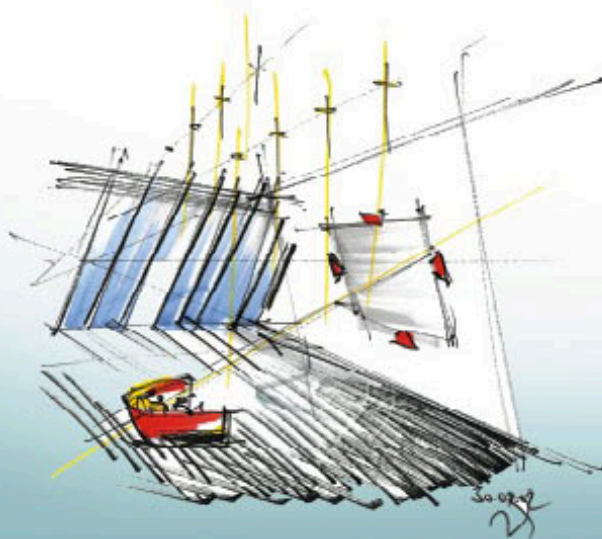


Hoffmann Schwalben sind als multifunktionelles Verbindungsmittel in der gesamten Holzbearbeitungsbranche anerkannt. Höchst beeindruckend ist die großartige Vielfalt der Verwendungsmöglichkeiten.

Dabei erfüllt die ‚Schwalbe‘ neben ihren rein konstruktiven Funktionen oftmals die Aufgabe als Designelement. Hoffmann Schwalben verbinden Praxis mit Ästhetik!

Für weitergehende Informationen stehen Ihnen unsere Spezialkataloge zur Verfügung.

- > Pfosten-Riegel Konstruktionen
- > Faszination Schwalbenfenster
- > Bearbeitungszentren



Hoffmann Maschinenbau GmbH

Mergelgrube 5 · D-76646 Bruchsal

Telefon +49 (0) 72 51 - 95 44 0

Telefax +49 (0) 72 51 - 95 44 44

Home www.hoffmann-schwalbe.de

E-Mail info@hoffmann-schwalbe.de

realisierung...www.fb-productions.de...mantwill



...weltweit die besten Verbindungen
...mit Hoffmann-Schwalben.