MAFELL Zapfenfräse ZAF 200

Technische Daten	
Maximale Holzdimension (B x H) rechtwinklig	400 x 200 mm
Maximale Holzdimension (B x H) 60°	200 x 200 mm
Länge der Auflage mit Skala	3000 mm
Drehstrommotor	400 V / 50 Hz
Nennaufnahme	6000 W
Nennabgabe	5000 W
Nennleerlaufdrehzahl	7600 1/min
Normallastdrehzahl	7140 1/min
Schnittgeschwindigkeit	37,4 m/s
Vorschubgeschwindigkeit	2,20 m/min
Gewicht	ca. 380 kg

- Fräsaggregat bis 60° schwenkbar
- Laserpositionierung
- Spezial-Fräswerkzeug

Mit der ZAF 200 sind alle Zapfenformen schnell und exakt, rationell und passgenau herzustellen.

Gerade Zapfen, schräge Zapfen, Eck- und Firstblätter - mit der kompakten ZAF 200 sind Sie auf der sicheren Seite.

Eine exakte Längenskala ist per Anschlag einstellbar.

Das speziell für die ZAF 200 entwickelte Fräswerkzeug lässt sich blitzschnell für verschiedene Zapfenlängen sowie für Blattfräsungen einstellen.

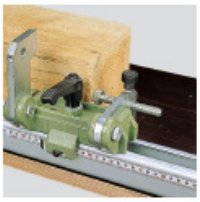
Die ZAF verfügt über präzise Einstellmöglichkeiten und ein klar gegliedertes Bedienpult. Ein eingebauter Laser unterstützt Sie bei der exakten Positionierung des Holzes. Ergebnis: Millimetergenaue Fräsungen in jedem Holz!

Nach der Einstellung der Zapfengeometrie fährt der Fräskopf automatisch die Zapfenform ab und liefert Ihnen den gewünschten Zapfen - abstirnen, absetzen und anfasen inklusive.

Anfallende Späne können natürlich abgesaugt werden.

Für Hartholzeinsätze empfehlen wir die ZAF 200 Vario mit einstellbarer Vorschubgeschwindigkeit.

- Geringster Platzbedarf - das Werkstück bleibt immer in der gleichen Position.
- Deutliche Zeitersparnis - durch einfache und schnelle Einstellung der Längen-, Winkel- und Zapfenmaße.
- Keine Stückholzabfälle - voll absaugbar.
- Maximale Holzdimensionen 400 x 200 mm bei 0° und 200 x 200 mm bei 60°.



Das 3 Meter lange Anschlagprofil mit mm-Skala sowie der Längenanschlag ermöglichen präzises Positionieren der Werkstücke.

Übersichtlich und klar angeordnet - die Bedienungselemente der ZAF 200 für Automatik- oder Handbetrieb.

Die neue Lasertechnik ermöglicht Ihnen, das Werkstück nach Anriss zu positionieren.

Ob gerade oder schräge Zapfen, die Steuerung ermöglicht eine 4-seitige Bearbeitung in einem Arbeitsgang. Damit sind alle Zapfen auch ringsum angefast.

Für schräge Zapfen wird das Fräsaggregat einfach geschwenkt.

Speziell mit der ZAF 200 möglich: abgesetzte Zapfen (wichtig bei sichtbaren Konstruktionen).

MISCHI G.
MASCHINEN

Tel +39 0473 44 63 44
e-mail: mischi@dnet.it
www.mischi.it