

Die Vorteile
unserer Standardmaschinen
auf einen Blick.



Durch das relativ „einfache“ Prinzip des Bandsägens ergibt sich für Mössner die Möglichkeit, auch in der Technik relativ einfache Wege zu gehen. Und dafür Schwerpunkte auf die Zuverlässigkeit und Präzision von Mechanik und Elektronik zu setzen.

So haben sich unsere Standardmaschinen vor allem dadurch in der Praxis bewährt, daß sie unterschiedlichste Bearbeitungsprobleme auch unter härtesten Bedingungen auf wirtschaftlich vorteilhafte Weise lösen. Und neben ihren universellen Einsatzmöglichkeiten immer auch die Option bieten, über eine Vielzahl an Zusatz-Einrichtungen und Sonderanfertigungen für bestimmte Aufgaben gezielt nachzurüsten.

Das Charakteristische an allen Maschinen

ist ihr solider, schwingungs- armer Graugußkörper; ein leistungsstarker und zugleich sparsamer Antrieb; solide Mechanik, Elektronik und Verarbeitung – und nicht zuletzt ihr Aufbau nach dem Baukasten- system, was jederzeit einen schnellen Austausch der Bau- teile garantiert.

Besonders geeignet sind un- sere Standardmaschinen für das wirtschaftliche und präzise Trennen, Formsägen, Band- feilen, Bandschleifen und Schmelzschnelden von Stahl und NE-Metallen.
Auf Wunsch kann aber selbstverständlich jede Maschine auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt werden.

Unsere technischen und kauf- männischen Mitarbeiter beraten Sie gern ausführlich per Telefon oder direkt vor Ort.



Typ		SM 320
Rollen-Durchmesser	mm	320
Tischgröße	mm	500 x 500
Ausladung in der Breite	mm	310
Ausladung in der Höhe	mm	230
Schnittgeschwindigkeit je 8	A = m/min B = m/min C = m/min	12–375 18–562 25–750
Motorstärke	kW	0,9/1,3
Nettogewicht	ca. kg	470

Kleinste, jedoch in der gesamten metallverarbeitenden Industrie vielseitigst verwendbare Bandsäge- und Bandfeilmachine (nicht mit Vorschubtisch lieferbar!).

Abb.: Maschine mit halbhydraulischer Gewichtsvorschubeinrichtung.

Typ		SM 420	SSF 420
Rollen-Durchmesser	mm	420	420
Tischgröße	mm	600 x 600	600 x 600
Ausladung in der Breite	mm	410	410
Ausladung in der Höhe	mm	265	265
Schnittgeschwindigkeit je 8	A = m/min B = m/min C = m/min	12–375 18–562 25–750	stufenlos 17–145/ 212–1810
Motorstärke	kW	1,1/1,7	2,2
Nettogewicht	ca. kg	590	680
Maximale Schmelzschnitthöhe	mm	–	8

(SM 420)

Bandsägemaschine für den Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie für Gießereien. (ohne Abbildung)

(SSF 420)

Über Verstell-Getriebe stufenlos verstellbare Standardgröße mit universellen Einsatzmöglichkeiten für sämtliche Fertigungsbetriebe, Laboratorien und Institute.

Abb.: Maschine mit Geradeschneideinrichtung.

Typ		SSF 520	SM 520	SS 520
Rollen-Durchmesser	mm	520	520	520
Tischgröße	mm	750 x 800	750 x 800	750 x 800
Ausladung in der Breite	mm	510	510	510
Ausladung in der Höhe	mm	420	420	420
Schnittgeschwindigkeit stufenlos	m/min	18–160/ 240–2280	18–90	–
feste Schnittgeschwindigkeit	m/min	–	–	ab 600
Motorstärke	kW	5,5	4	5,5
Nettogewicht	ca. kg	1000	920	920
Maximale Schmelzschnitthöhe	mm	15	–	15

Eine universell einsetzbare, schwere und leistungsstarke Produktionsmaschine (Typ SSF 520 und SM 520). Die Ausladung in der Höhe kann auf 580 mm vergrößert werden.

Abb.: Maschine mit Vorschubtisch für Handbedienung über Gewindespindel, sowie Parallelschlag.

Typ		SSF 801	SS 801
Rollen-Durchmesser	mm	800	800
Tischgröße	mm	960 x 1000	960 x 1000
Ausladung in der Breite	mm	785	785
Ausladung in der Höhe	mm	500	500
Schnittgeschwindigkeit stufenlos	m/min	15–940	–
Schnellgang	m/min	3000	3000
Motorstärke	kW	11	11
Nettogewicht	ca. kg	2300	2100
Maximale Schmelzschnitthöhe	mm	25–30	25–30

Leistungsstarke Maschine (Typ SSF 801) für Groß-Werkzeugbau, Apparate- und Behälterbau, Reifen- und Flugzeugindustrie sowie für Dauerschmelzschnittarbeiten. Die Ausladung in der Höhe kann auf 800 mm vergrößert werden.

Abb.: Maschine mit hydraulischem Vorschubtisch sowie Sprüheinrichtung.