



Metall-KreissÄ¼gemaschine

Metall-KreissÄ¼gemaschine

Moderne, halbautomatische VertikalkreissÄ¼gen mit pneumatischem oder hydraulischem Schnellspannschraubstock, Automatikvorschub und Schnittdrucksteuerung. Halbautomatischer Schneidezyklus mit hoher Durchsatzleistung.

- Schnitttiefe mit Schaltnoppen einstellbar
- Rasche Winkeleinstellung: schwenkbarer Getriebekopf mit Winkelskala und -sperren
- Beidseitiges Spannen – Schnellspannschraubstock mit Antigrat-WerkstÄ¼ckhalter
- Leistungsstark: Hochleistungsmotor mit zwei Drehzahlstufen fÄ¼r harte/weiche Materialien
- Laufruhig und langlebig: QualitÄ¼tsgetriebe mit Ä¼bad fÄ¼r Dauerschmierung
- Vorschub jederzeit optimierbar: mit stufenlos einstellbarer Schnittdrucksteuerung
- Optimale SÄ¼geblattfÄ¼hrung: KÄ¼hlsystem mit Elektropumpe, Dosierventil und RÄ¼cklauffilter
- SpÄ¼nerÄ¼mer fÄ¼r SÄ¼geblattreinigung
- HÄ¼chste Wiederholgenauigkeit: Stangensperre mit verstellbarem Materialanschlag
- Sicher: SÄ¼geblattschutz/Schutzgitter, Not-Aus, NullspannungsauslÄ¼sung, CE-konform

Serienausstattung

- VS Metall-KreissÄ¼gemaschine
- H-Auto P Pneumatik halbautomatisch
- SpÄ¼nerÄ¼mer SÄ¼geblattreinigung
- Materialauflage mit zwei Laufrollen
- Stangensperre mit Materialanschlag
- GKS Getriebekopf schwenkbar
- Winkelskala und Winkelsperren
- Vertikalhub/Schnitttiefe einstellbar
- SSS Schnellspannschraubstock
- Antigrat-WerkstÄ¼ckhalter
- SSP Schnellspanner pneumatisch
- Hochleistungsantrieb/Ä¼badgetriebe
- Zentrales Bedienpanel
- SDS Schnittdrucksteuerung
- KÄ¼hlsystem mit Elektropumpe
- Schutzgitter feststehend
- Not-Aus/NullspannungsauslÄ¼sung
- Stahlblechsockel und SpÄ¼newanne
- Werkzeug/Betriebsanleitung/CE



Halbautomatischer Schneidezyklus

- Zyklusstart ab Bedienpanel
- Material fixieren / Spanner zu
- SÄ¼geblattantrieb ein
- Getriebekopf absenken / Schneiden
- SÄ¼geblattantrieb aus
- Getriebekopf anheben / RÄ¼ckstellen
- WerkstÄ¼ck lÄ¼sen / Spanner auf

Details

- VS 350 PL
- Halbautomatisches Pneumatiksystem mit Schnellspan- und Getriebekopfzylinder
- Winkelsperren bei 45-0-45-60Ä°
- Schnittbereich max. 170x100 mm
- Materialauflage mit zwei Laufrollen
- Langsame Drehzahl und hohes Drehmoment fÄ¼r INOX/NIRO/Edelstahl und harte Werkstoffe.

Technische Daten

- Rundrohr Schnittbereich bei 0Ä°: Max. 120mm
- Rundrohr Schnittbereich bei 45Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 120mm
- Rundrohr Schnittbereich bei 60Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 90mm
- Vierkantrohr Schnittbereich bei 0Ä°: Max. 100mm
- Vierkantrohr Schnittbereich bei 45Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 90mm
- Vierkantrohr Schnittbereich bei 60Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 90mm
- Rechteckrohr Schnittbereich bei 0Ä°: Max. 170x90mm
- Rechteckrohr Schnittbereich bei 45Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 125x90mm
- Rechteckrohr Schnittbereich bei 60Ä° rechtsgerichtete Gehrung: Max. 90x90mm
- SÄ¼geblatt-AuÄendurchmesser: 350mm
- SÄ¼geblatt-Innendurchmesser: 32mm
- Schraubstockspannweite max.: 185mm
- Schnittwinkel: 45-0-60Ä°
- Drehzahlstufe 1 / 2: 18 / 36UpM
- Motorleistung Drehzahlstufe 1 / 2: 1500 / 2200W
- Netzanschluss: 400/50V/Hz
- EinlaufhÄ¼he fÄ¼r Rollbahnen: 908mm
- LÄ¼nge: 2640mm
- Breite: 1200mm
- HÄ¼he: 1850mm
- Gewicht: 500kg

Skü : 78071