



UNITÉ DE PRODUCTION

POUR LA PRODUCTION DE PETITES SÉRIES À 90° COMPOSÉE DE:

- **Table d'entrée à rouleaux de 3 mètres de long** pour profilés en acier, acier Inox, aluminium et plastique, avec 3 pieds réglables en hauteur
- **Table de sortie à rouleaux de 3 mètres de long** pour profilés en acier, acier Inox, aluminium et plastique, avec 3 pieds réglables en hauteur
- **Intégration du support avec la machine** parfaite à hauteur uniforme avec les table à rouleaux
- **Premium Super Dry Cutter 9435T3 & Lame carbure Ø 355 mm /90D**
Fraise - scie métal pour le sciage pratiquement sans bavure de tubes et profilés métalliques sans lubrifiant.

Caractéristiques techniques

Largeur de table	390 mm
Largeur des rouleaux	300 mm
Distance entre rouleaux	290 mm
Charge admissible au mètre de table	≈100 kg
Hauteur de travail (réglable)	760 - 1.100 mm



Premium Super Dry Cutter 9435 et lame en action



Idéal pour le sciage des tubes de volet roulant avec le système de serrage excentrique Ref. 609910

Description	Référence
Unité de production - analogique entrée et sortie de 3 mètres avec Premium Super Dry Cutter 9435 et lame 90 Dts	609960 A
Unité de production - digital entrée et sortie de 3 mètres avec Premium Super Dry Cutter 9435 et lame 90 Dts	609960 B
Table d'entrée et sortie à rouleaux 3 m supplémentaires*	609960
L'étau à serrage rapide pour sciages identiques et répétitifs	1501128
Système de serrage excentrique	609910
Thnifix - Système de serrage pour profilé ouvert	600546
*autres dimensions	*sur demande

Lames à pastilles carburées	Référence
Ø 355 mm/90D lame à revêtement pour acier inox alimentaire et construction	600570NSF
Ø 355 mm/120D lame pour tube fin acier et inox	6005121
Ø 355 mm /90D lame pour acier et inox parois mince	600570
Ø 355 mm/72D lame pour acier parois moyenne	600580
Ø 355 mm/60D lame pour acier parois épaisse	600590
Ø 355 mm/60D lame pour fonte	600591
Ø 355 mm/66D lame pour acier courant	600595
Ø 355 mm/96D lame pour aluminium	600594

En option

Étau avec système de dégagement rapide pour les coupes en série de dimensions constantes.

Réf. 1501128



1. Position de départ:
La poignée de dégagement rapide est tournée vers la droite.



2. Verrouiller le matériau à scier avec la petite poignée (une fois par production).



3. Après la coupe, la poignée de dégagement rapide à tourner vers la gauche.



4. Diriger la pièce vers la butée.



5. Tourner la poignée de dégagement rapide vers la droite et ensuite revenir aux étapes: 3 - 4 - 5.