



PRODUCTIE-EENHEID

VOOR DE KLEINE SERIEPRODUCTIE MET SNEDEN OP 90 °

- **3 m toevoerrollen- en meetbaan**
voor kunststof-, alu- en staalprofielen met 3 in hoogte verstelbare voeten
- **3 m afvoerrollen- en meetbaan**
voor kunststof-, alu- en staalprofielen met 3 in hoogte verstelbare voeten
- **geïntegreerde machineopslag**
garandeert dezelfde hoogte van rollen en bodemplaat
- **Premium Super Dry Cutter 9435T3 & Ø 355/90T HM zaagblad**
Metaalzaagmachine voor snel en bijna braamvrij zagen van metalen buizen en profielen zonder koeling

Technische gegevens	
Bandbreedte	390 mm
Rollenbreedte	300 mm
Rollendivisie	290 mm
Draagvermogen per meter transportband	≈100 kg
Hoogte transportband (verstelbaar)	760 - 1.100 mm



Premium Super Dry Cutter 9435 en zaagblad in actie



Ideaal voor het zagen van rolluikbuizen met het excentrische klemstelsel
Ref. 609910

Omschrijving	Artikel-Nr.
Productie-eenheid A - ANALOG incl. materiaal toe- en afvoerbaan 3m* en Premium Super Dry Cutter 9435 & zaagblad 90T	609960 A
Productie-eenheid B - DIGITAL incl. materiaal toe- en afvoerbaan 3m* en Premium Super Dry Cutter 9435 & zaagblad 90T	609960 B
Extra toe- en afvoerbaan 3m*	609960
Klemsysteem met snelspanhendel voor serie-zaagsneden met constante diameter of maat	1501128
Thinfix - klemstelsel voor open profielen	600546
Excentrisch klemstelsel voor dunne profielen	609910
Andere afmetingen	*op aanvraag

HM-Zaagbladen	Artikel-Nr.
355/90Z voor inox - coated bouw & levensmiddelen	600570NSF
355/120Z voor inox - heel dunne materialen	6005121
355/90Z voor inox - dunne materialen	600570
355/72Z voor inox	600580
355/60Z voor inox - dikke materialen	600590
355/60Z voor gietijzer	600591
355/66Z voor koolstofstaal	600595
355/96Z voor aluminium	600594

OPTIONAAL

Klemsysteem met snelspanhendel voor serie-zaagsneden met constante diameter of maat
Art.-Nr. 1501128



1. Startpositie: hendel volledig naar rechts



2. Schroefspindel aandraaien om het stuk te klemmen (eenmalig proces)



3. Na het zagen van het stuk, hendel naar links omdraaien



4. Stuk opnieuw in positie leggen voor de volgende zaagsnede



5. Snelspanhendel naar rechts omdraaien en zagen. Volgende stappen: 3 - 4 - 5