

2.011

TECHNISCHE DATEN

Die Maschine ist für den Einsatz von Kreissägeblättern \varnothing 275 mm und \varnothing 300 mm ausgelegt. Der Einsatz von Zusatzbacken ist serienmäßig nicht vorgesehen. Es ergibt sich folgender Schneidbereich:

		<u>Sägeblatt \varnothing 275</u>	<u>Sägeblatt \varnothing 300</u>
<u>Flachprofile</u>	gerade Schnitte in Gehrung	120 x 75 (mm) 85 x 75	120 x 85 (mm) 85 x 85
<u>Winkelprofile</u>	gerade Schnitte in Gehrung	90 x 90 80 x 80	95 x 95 85 x 85
<u>Röhre</u>	gerade Schnitte und in Gehrung	\varnothing 90	\varnothing 100
<u>Vierkantrohre</u>	gerade Schnitte in Gehrung	120 x 75 85 x 75	120 x 85 85 x 85

Werden kleinere Sägeblätter verwendet, so ändert sich der Schneidbereich entsprechend.

Drehzahlen - Antriebsleistung

	<u>Getriebe</u>	<u>Motor</u>	<u>Antriebsleistung</u>
<u>normale Drehzahl</u>	40/80 min^{-1}	1400/2800 min^{-1}	1,0/1,2 kW
<u>Sonderdrehzahlen</u>	20/40 min^{-1} 100/200 min^{-1}	750/1500 min^{-1} 1400/2800 min^{-1}	0,5/0,9 kW 1,0/1,2 kW
<u>Wechselstromausführung</u>	40 min^{-1}	1400 min^{-1}	1,25 kW

Empfohlene Drehzahlen/Schnittgeschwindigkeiten

	<u>Sägeblatt \varnothing 275</u>	<u>Sägeblatt \varnothing 300</u>	
20 min^{-1} =	17 m/min.	18,8 m/min.	für legierte Stähle über 500 N/mm ² Festigkeit
40 min^{-1} =	34 m/min.	37,6 m/min.	für normale Stahlprofile bis 500 N/mm ² Festigkeit
80 min^{-1} =	68 m/min.	75,4 m/min.	für NE-Metalle
100 min^{-1} =	85 m/min.	94,2 m/min.	nur für NE-Metalle
200 min^{-1} =	170 m/min.	188,4 m/min.	nur für NE-Metalle