

Technische Daten der vollautomatischen Produktions-Kaltkreissäge Modell VC 326 - A

Schnittbereich		rechtwinklig	
Blatt ϕ mm		360	315
Doppel-T und U-Profile	bis	200 \times 90	120 \times 65
Rundstahl/Rohre	bis	ϕ 120	ϕ 100
Vierkanstahl/Vierkantrrohr	bis	\square 110	\square 85
Winkelstahl DIN 1028	bis	110	85
Flachstahl	bis	200 \times 90	200 \times 65

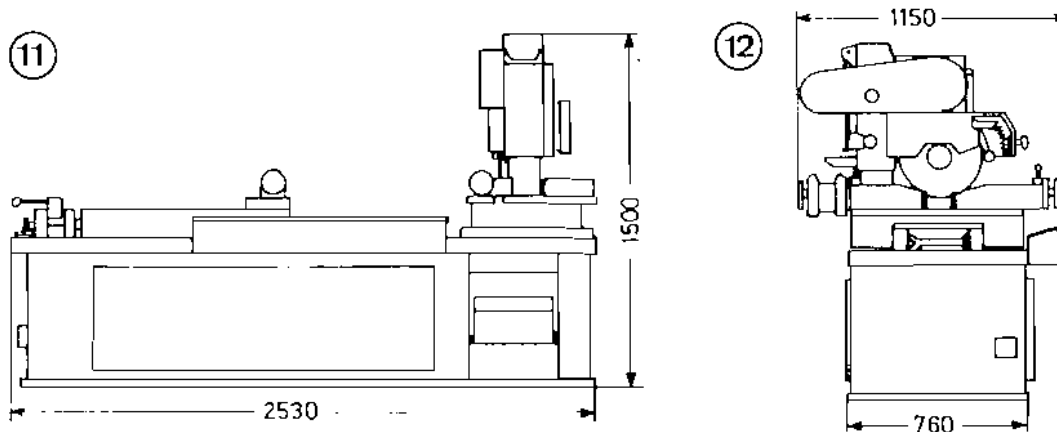
Wir empfehlen: Sägeblätter ϕ 360 mm für Profile bis 200 mm, Material bis 50 kg/mm² Festigkeit
 Sägeblätter ϕ 315 mm für Vollmaterial, und Material m.über 50 kg/mm² Festigkeit

Sägeblatt-Umlangsgeschwindigkeit (Schnittgeschwindigkeit)	Kraftbedarf		
Normalausführung:	Motor polumschaltbar	1,8/2,5 PS	- 1500/3000 UpM
Sonderausführung:	Motor polumschaltbar	1,4/2,2 PS	- 750/1500 UpM
	Kühlwasserpumpenmotor	0,22 PS	- 3000 UpM
	Hydraulikmotor	1,5 PS	- 1500 UpM

Segment-Kaltkreissägeblätter 4 Mitnehmerlöcher ϕ 14 mm, Teilkreis ϕ 85 mm	360 \times 3,6 \times 50	315 \times 3,5 \times 50
für leichtere Profile für mittlere Profile für große Profile u. Vollmaterial bis ϕ 60 für Vollmaterial bis ϕ 90 für Vollmaterial bis ϕ 120	10 Zähne/Segment \approx 7 mm Zahntlg. 8 Zähne/Segment \approx 8 mm Zahntlg. 6 Zähne/Segment \approx 11 mm Zahntlg. 5 Zähne/Segment \approx 13 mm Zahntlg. 4 Zähne/Segment \approx 16 mm Zahntlg.	10 Zähne/Segment \approx 7 mm Zahntlg. 8 Zähne/Segment \approx 9 mm Zahntlg. 6 Zähne/Segment \approx 12 mm Zahntlg. 5 Zähne/Segment \approx 14 mm Zahntlg.
HSS-Metallkreissägeblätter 4 Mitnehmerlöcher ϕ 14 mm, Teilkreis ϕ 85 mm	350 \times 3,2 \times 50	315 \times 3,0 \times 50
für leichte Profile u. dünnwandige Rohre für mittlere Profile für mittelgroße Profile für große Profile und Vollmaterial	220 Zähne \approx 5 mm Zahntlg. 160 Zähne \approx 7 mm Zahntlg. 128 Zähne \approx 9 mm Zahntlg. 96 Zähne \approx 12 mm Zahntlg.	250 Zähne \approx 4 mm Zahntlg. 138 Zähne \approx 7 mm Zahntlg. 112 Zähne \approx 9 mm Zahntlg. 84 Zähne \approx 12 mm Zahntlg.

Leistungsbeispiele (reine Schnittzeit) für Material bis St 50

Materialabmessung	Schnittzeit	Materialabmessung	Schnittzeit	Materialabmessung	Schnittzeit
Rundstahl ϕ 35	7 sek.	Rohr 48 \times 2,5	3 sek.	L-Stahl 60 \times 60 \times 6 mm DIN 1028	5 sek.
Rundstahl ϕ 50	11 sek.	Rohr 78 \times 3,5	6 sek.	L-Stahl 100 \times 100 \times 8 mm DIN 1028	12 sek.
Rundstahl ϕ 70	20 sek.	Rohr 108 \times 4,0	10 sek.	U-Stahl 100 mm DIN 1026	8 sek.
Rundstahl ϕ 85	28 sek.	Rohr 108 \times 13	20 sek.	I-Stahl 120 mm DIN 1025	10 sek.
Rundstahl ϕ 115	50 sek.	Rohr 114 \times 20	30 sek.	I-Stahl 200 mm DIN 1025	20 sek.



Maße und Gewichte	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Netto kg	Brutto kg	Tara kg
Maschine komplett mit Maschinenständer und Kühlmittleinrichtung	2530	1150	1500	1320	1570	250

Zum Schärfen und Neuverzahnen von HSS-Vollstahl- oder Segment-Kaltkreissägeblättern empfehlen wir den TRENNJAEGER PRÄZISIONS-SCHÄRFAUTOMATEN MODELL P 100.

TRENNJAEGER BAUT DAS GRÖSSTE SÄGEMASCHINEN-PROGRAMM! - FÜR JEDEN BEDARF DIE GEEIGNETE MASCHINE. - FRAGEN SIE AUCH NACH LANGSCHNITT-KALTKREISSÄGEN ZUM EINSATZ IM STAHLBAU, MASCHINENBAU, STAHLHANDEL UND IN ZUSCHNEIDEBETRIEBEN.

- Konstruktionsänderungen vorbehalten -

TRENNJAEGER
 MASCHINEN- UND SÄGENFABRIK
 535 EUSKIRCHEN - RUDOLF-DIESEL-STR. 1
 TELEFON (02251) 810 01 - 610 04 - TELEX 08/889164