



emmeggi

Aluminium

Steel

Pvc

de #1

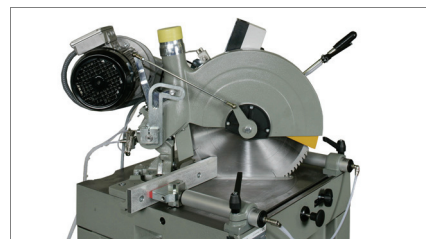
MSP 400-350

Kappsäge



Spannelemente

01

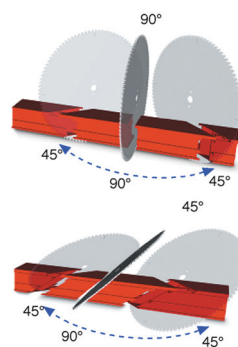


Schneidbereich

02

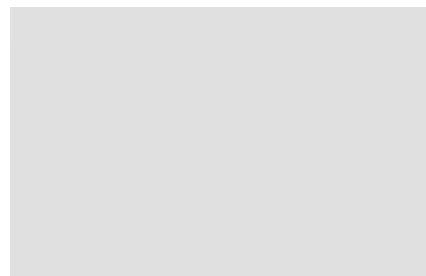
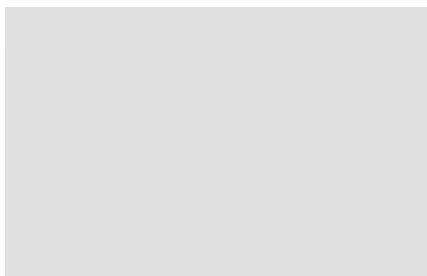


Kappsäge, Zufuhrseite links, Schwenken des Sägeaggregats um 45° (rechts und links) und manuelles horizontales Schwenken um 45°.



Steuerung

03



MSP 400-350

Kappsäge

01

Spannelemente

Die Maschine ist mit horizontalen Spanneinrichtungen ausgerüstet, die bei der Ausführung S pneumatisch und bei der Ausführung M manuell betätigt werden.

02

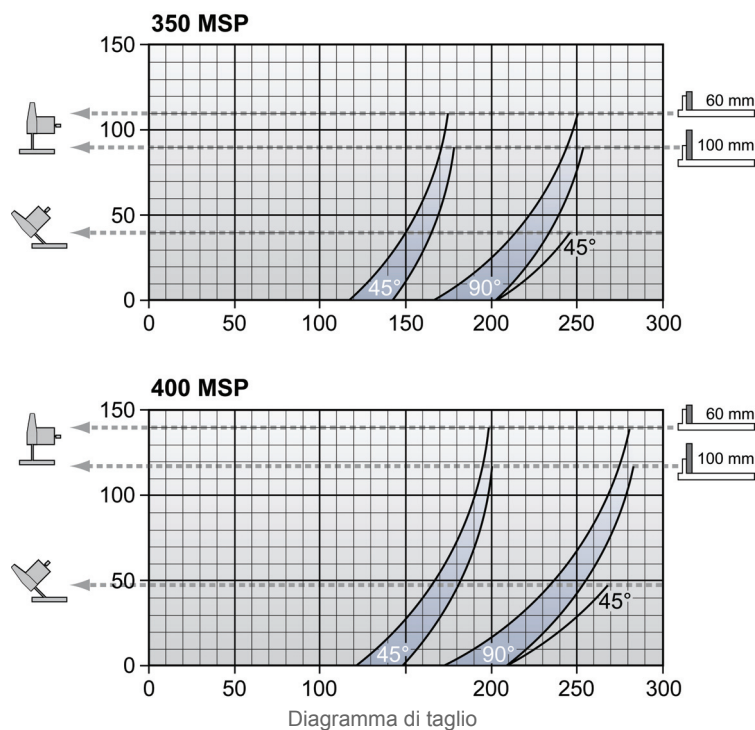
Schneidbereich

Der robuste Auflagetisch in Gussausführung mit dem entsprechenden vertikalen Festanschlag bildet den Einspannbereich des Werkstücks, der eine bemerkenswerte Auflagefläche aufweist, zur optimalen Einspannung der zu bearbeitenden Werkstücke.

03

Steuerung

Der manuelle Stellantrieb für das Herunterfahren des Sägeblatts ist mit einer mechanischen Sicherheitseinrichtung ausgerüstet, um eventuelle ungewollte Bewegungen zu vermeiden. Gleichzeitig wird das Sägeblatt langsam schrittweise ausgefahren. Die Winkelpositionierung des Sägeblatts erfolgt durch das Schwenken des Auflagetischs mit Rastbolzen für 45° (rechts und links) und manueller Einspannung für die Zwischengehungen.



SÄGEBLATT	
HM-Sägeblatt	350 400
SÄGEBLATTVORSCHUB	
Manuell	
ABSICHERUNG DES SCHNEIDBEREICHS	
Lokal mit mechanischer Betätigung	
SCHMIERSYSTEM	
Schmierung durch Nebelsprüheinrichtung	
SPANNEINRICHTUNGEN	
Zwei horizontale manuelle oder pneumatische Spanneinrichtungen (je nach Modell)	
MOTOR	
Bremsmotor (Drehstrom), Einschaltzeit 10 Sek., (kW)	2,2