



# PRODUKTIONSEINHEIT

## FÜR DIE KLEINSERIENFERTIGUNG BEI 90°

- **3 Meter Zufuhrrollen- und Meßbahn**  
für Kunststoff-, Alu- und Stahlprofile mit 3 höhenverstellbaren Stützen
- **3 Meter Abfuhrrollen- und Meßbahn**  
für Kunststoff-, Alu- und Stahlprofile mit 3 höhenverstellbaren Stützen
- **Integrierte Maschinenablage**  
gewährleistet einheitliche Höhe von Rollen und Grundplatte
- **Premium Super Dry Cutter 9435T3 & Ø 355 / 90Z HM-Sägeblatt**  
Metallkreissäge für schnelles und gratarmes Sägen von Metallrohren und -profilen ohne Kühlung

Technische Daten	
Bahnbreite	390 mm
Tragrollenbreite	300 mm
Tragrollenteilung	290 mm
Tragkraft pro Meter Rollenbahn	≈100 kg
Bahnhöhe (einstellbar)	760 - 1.100 mm



Premium Super Dry Cutter 9435 und Sägeblatt in Aktion



Ideal zum Zusägen von Rolladen Röhren mit dem Exzentrischen Spannsystem  
Ref. 609910

Beschreibung	Artikel-Nr.
<b>Produktionseinheit - Analog</b> inkl. Material Zu- & Abfuhrbahn 3m* und Premium Super Drycutter 9435 & Sägeblatt 90Z	609960 A
<b>Produktionseinheit - Digital</b> inkl. Material Zu- & Abfuhrbahn 3m* und Premium Super Dry Cutter 9435 & Sägeblatt 90Z	609960 B
<b>Zusätzliche Material Zu- &amp; Abfuhrbahn 3m*</b>	609960
<b>Schnellspannsystem für Serienschritte</b> bei gleichbleibendem Durchmesser bzw. Größe	1501128
Exzentrisches Spannsystem	609910
Thinfix-Spannsystem für offene Profile	600546
<b>Sondergrößen</b>	*auf Anfrage

Hartmetallsägeblätter	Artikel-Nr.
355/90Z für Edelstahl - beschichtet Lebensmittel & Bau	600570NSF
355/120Z für sehr dünnen Stahl und Edelstahl	600512i
355/90Z für dünnen Stahl und Edelstahl	600570
355/72Z für mittleren Stahl und Edelstahl	600580
355/60Z für dicken Stahl und Edelstahl	600590
355/60Z für Gusseisen	600591
355/66Z für für unlegierten Stahl	600595
355/96Z für Aluminium	600594

### OPTIONAL

Schraubstock mit Schnellspannsystem für Serienschritte bei gleichbleibendem Durchmesser bzw. Größe  
Art.-Nr. 1501128



1. Ausgangsposition: Der Schnellspannhebel liegt auf der rechten Seite.



2. Das zu sägende Material wird mit der Spindel fixiert (einmaliger Vorgang).



3. Nach dem Schnitt wird der Schnellspannhebel auf die linke Seite gelegt.



4. Das nächste Werkstück wird in die zu sägende Position gebracht.



5. Hebel nach rechts und Sägevorgang starten: nächste Schritte: 3 - 4 - 5.