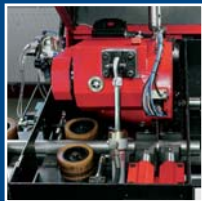


Werkstückdaten der Präzisions-Hochleistungs-Säge

Rundrohr-Durchmesser	10 mm bis 90 mm
Quadratrohr	10 x 10 mm bis 65 x 65 mm
Rechteckrohr	15 x 10 mm bis 80 x 40 mm bzw. 70 x 50 mm
Wandstärken	1 mm bis 4 mm
Vollmaterial	10-40 mm
Stangengewicht	max. 10 kg/m
Werkstoffe	S235JR (ST37) S355JO (ST52) V2A1.4301 (auf Anfrage) V4A1.4571 (auf Anfrage)
Ausgangslängen	bis zu 8200 mm
Fixlängen sägen und entgraten	Rundrohre 100 mm bis 3000 mm (außer 10 bis 14 mm max. 2000 mm) Profilrohre 150 mm bis 3000 mm Rund-Vollmaterial 100 mm bis 3000 mm außer Rund 10 bis 14 mm max. 1000 mm
Längentoleranz	von +/- 0,2 mm bis +/- 0,3 mm (je nach Durchmesser)



Sägen praktisch spielfrei



Sägeblatt kommt von oben kürzeste Rüstzeiten und optimale Kraftverteilung



Vollautomatische Positionierung der Längenanschläge

Ihre Ansprechpartner zum Thema trennen · entgraten · messen

Abteilung Langprodukte
Rainer Prior
Telefon +49 (0)621 804 15-21
Telefax +49 (0)621 804 15-22
E-Mail rainer.prior@kloeckner.de

Frank Schmitt
Telefon +49 (0)621 804 15-57
Telefax +49 (0)621 804 15-22
E-Mail: frank.schmitt@kloeckner.de

Abteilung Edelstahl
Dietmar Schwarz
Telefon +49 (0)621 804 15-79
Telefax +49 (0)621 804 15-55
E-Mail dietmar.schwarz@kloeckner.de

Ingeborg Geisler
Telefon +49 (0)621 804 15-56
Telefax +49 (0)621 804 15-55
E-Mail ingeborg.geisler@kloeckner.de



Unser Betrieb ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat-Register-Nr. 09 100 5161

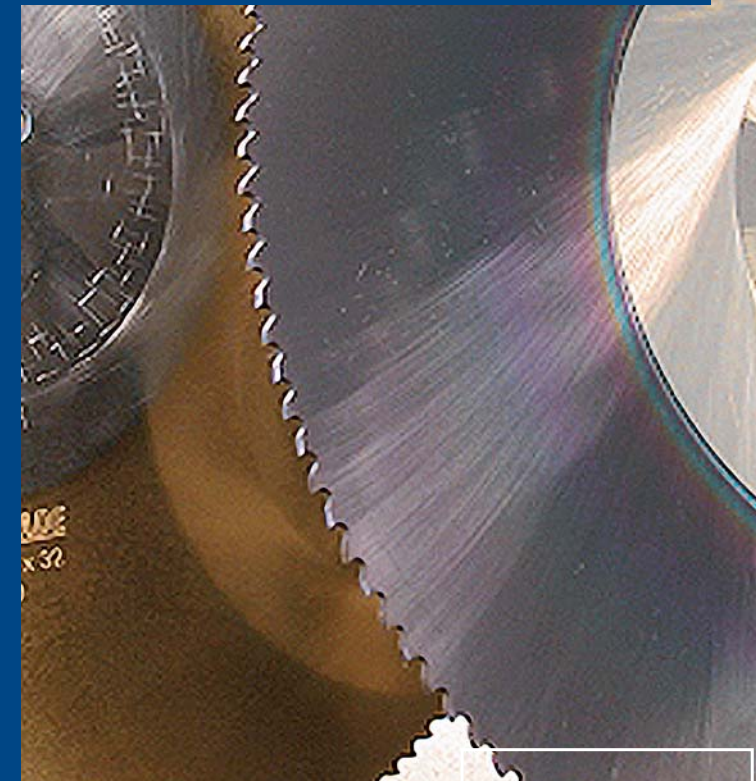
Klöckner Stahl- und Metallhandel GmbH
Zweigniederlassung Mannheim
Ruhrorter Straße 28-30
D-68219 Mannheim

Telefon +49 (0)621 804 15-0
Telefax +49 (0)621 804 15-44
E-mail ks-mannheim@kloeckner.de

www.kloeckner-stahl-und-metallhandel.de



Präzisions-Hochleistungs-Sägezentrum trennen · entgraten · messen

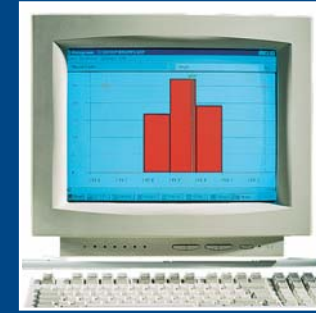
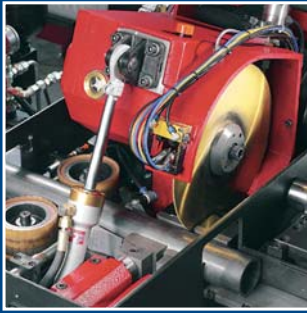


07.08/250



Klöckner Stahl- und Metallhandel

klöckner & co multi metal distribution



Trennen

Hochgeschwindigkeits-Sägen von

- Rundrohren
- Quadratrohren
- Rechteckrohren
- Rund-Vollmaterial

In den Werkstoffen

- S235JR (ST37)
- S355JO (ST52)

Auf Anfrage können auch die Werkstoffe
V2A 1.4301 und V4A 1.4571 gesägt werden.

Entgraten

Im Entgratautomaten wird das bearbeitete Material an links und rechts angeordneten Hochleistungsbürsten vorbeigeführt.

Während des Laufes zwischen den Entgratwalzen erfolgt unabhängig von Ihrer Geometrie eine Drehung der Werkstücke um 360°. Dadurch wird die gleichzeitige Innen- und Außenentgratung der Stirnseiten erreicht.

Messen

Die entgrateten Werkstücke werden in das Mess-System übergeben. Hier wird die Länge jedes Werkstückes kontrolliert, und Werkstücke, die aus dem vordefinierten Toleranzfeld herausfallen, werden automatisch ausgeschleust. Die Messeinrichtung arbeitet mit einer Genauigkeit von 0,1 mm absolut, bei einer Auflösung von 0,001 mm.

