

- Nur ein Motor und ein Sägeblatt für beide Schnitte.
- Arbeitsablauf:
  1. erster Schnitt beim Vorschub
  2. Schwenken des Aggregates
  3. zweiter Schnitt beim Rücklauf
- Eine Skala gewährt die genaue Schnitttiefe.
- Der Schnittvorgang erfolgt an der Auflage-seite des Werkstückes; Maßdifferenzen im Profil werden dadurch nicht auf den V-Schnitt übertragen.
- Vollkommen unfallsicher durch das abge-deckte Werkzeug, Abschnitte fallen unbehin-dert in den Maschinenständer.
- Das Werkstück wird rasch und sicher mit zwei Zylindern pneumatisch gespannt.
- Das Kämpferstück wird mit Hilfe eines Kon-teranschlagcs zugeschnitten.
- Maßabweichungen durch Nachschärfen des Sägeblattes können leicht nachreguliert wer-den.
- Es können 2 Profile auf einmal geschnitten werden.

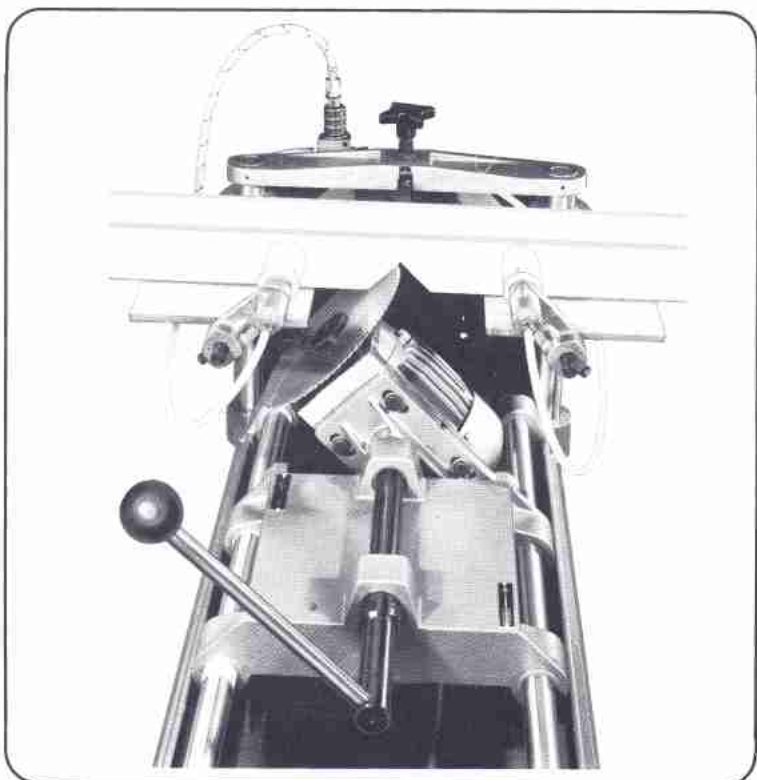
#### Technische Daten:

Drehstrommotor	
Leistung	1000 Watt
Spannung	220/380 Volt
Drehzahl	2800 U/min.
Schnitthöhe	65 mm
Sägeblatt	235 x 30 mm
Einspannbreite	140 mm
Gewicht	107 kg

**Bestell-Nr. 176 000 00**

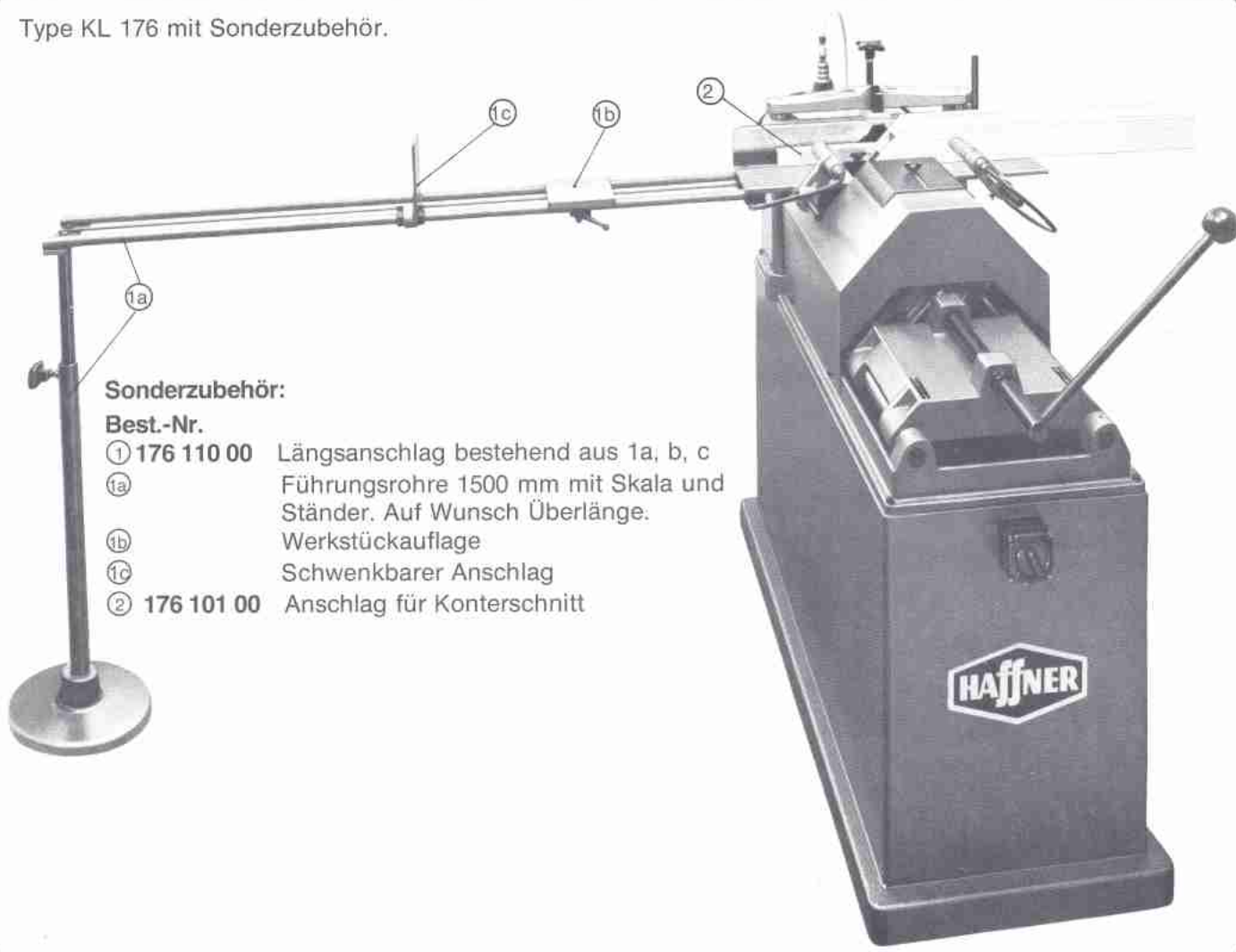
#### Normalzubehör:

Pneumatische Spannvorrichtung, 1 HM-Säge-blatt, 2 Schlüssel, Kabel ohne Stecker.



Sägeaggregat mit Schwenkeinrichtung. Durch eine selbsttätige Verriegelung wird Gleich-laufschneiden vermieden.

Type KL 176 mit Sonderzubehör.

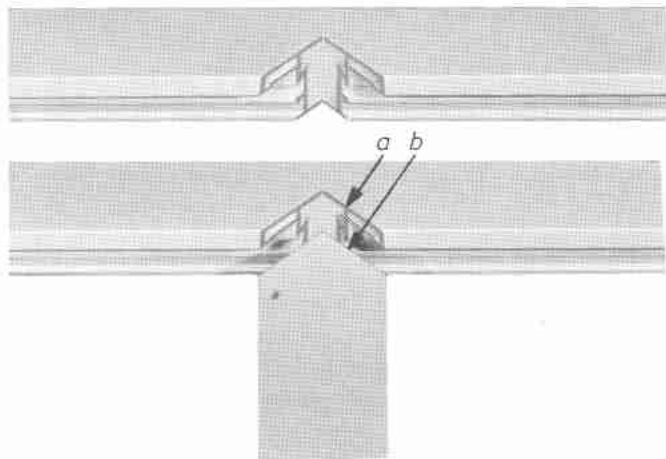


**Sonderzubehör:**

**Best.-Nr.**

- ① 176 110 00 Längsanschlag bestehend aus 1a, b, c
- ①a Führungsröhre 1500 mm mit Skala und Ständer. Auf Wunsch Überlänge.
- ①b Werkstückauflage
- ①c Schwenkbarer Anschlag
- ② 176 101 00 Anschlag für Konterschnitt

Bei der Planung Ihrer neuen Fertigungsanlage stellen wir Ihnen unsere Erfahrungen gerne zur Verfügung. Es lohnt sich also, wenn Sie vorher mit uns sprechen.



- a) Beispiel eines Klinkschnittes am Blendrahmen eines Kunststoff-Fensters.
- b) Beispiel eines Gegenprofils (Konterschnitt) am Mittelstück eines Blendrahmens.

**Kreissägeblatt**

Bestell-Nr.	Maße	Zähnezahl	Werkstoff
715 332 35	235×30	64	HM bis 65 mm Schnitttiefe