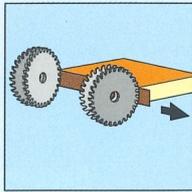


Kappaggregate HL 08 und HL 09.



Funktion:

Zum bündigen Absägen des Kantenüberstands an Vorder- und Hinterkante des Werkstücks. Für gerade Kanten.

Merkmale HL 08 Gerade:

- max. Kantendicke $D = 6 \text{ mm}$
- max. Kantenbreite $B = 65 \text{ mm}$
- Kantenquerschnitt max. 390 mm^2
- ziehender Kappanschlag an Hinter- bzw. Vorderkante
- Vertikalbewegung des Sägeblattes während des Kappvorganges (ziehender Schnitt) minimiert die Berührung der Querkante und verringert die Ausrißgefahr
- Grundkonstruktion aus Guß ist stabil und schwingungsdämpfend
- praktisch keine Störanfälligkeit durch Kappabfälle, die nicht in die obenliegende Geräte-mechanik fallen können
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bis ca. 30 m/min. möglich
- eine Werkstücklänge von ca. 300 mm und geringe Werkstückabstände ermöglichen eine kontinuierliche Werkstückbeschickung und hohe Kapazität

Merkmale HL 08 Fase/Gerade:

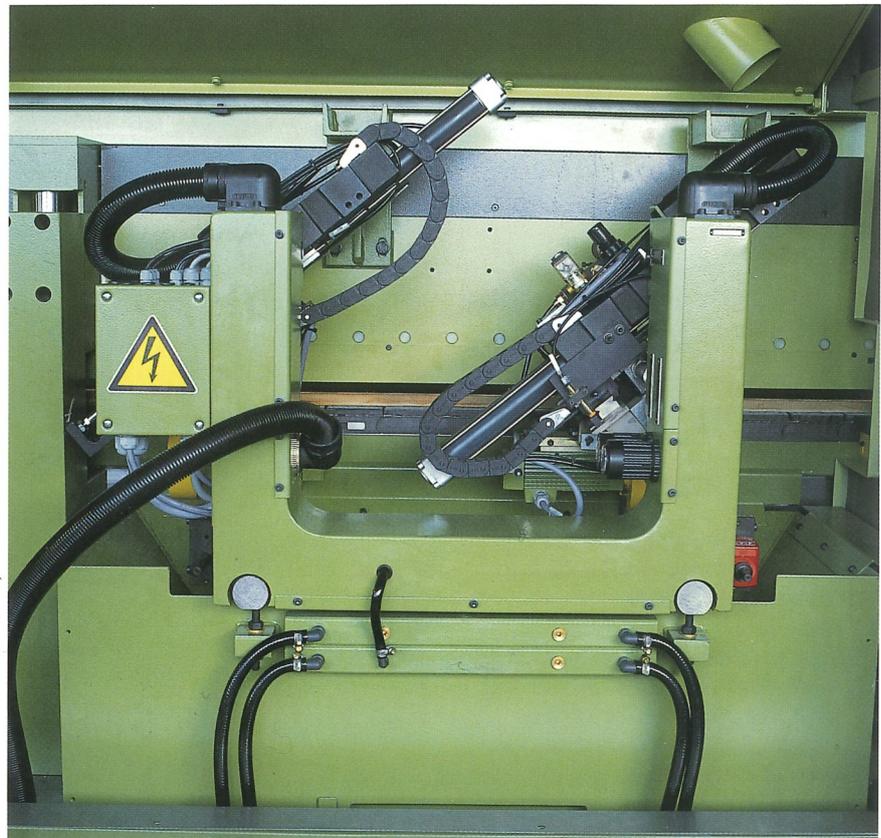
Wie HL 08 Gerade oben, jedoch

- Fasekappen möglich durch Austausch der Sägeblätter. Einstellbarer seitlicher Anschlag für konstant genauen Faseschnitt. Fase max. 3 mm tief

Merkmale HL 09 Gerade:

Wie HL 08 Gerade oben, jedoch

- max. Kantendicke $D = 20 \text{ mm}$
- Kantenquerschnitt max. 390 mm^2



Kappaggregat HL 08.

Merkmale HL 09 Fase/Gerade:

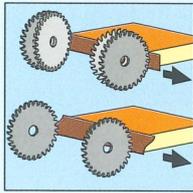
Wie HL 08 Fase/Gerade oben, jedoch

- max. Kantendicke $D = 20 \text{ mm}$
- Kantenquerschnitt max. 390 mm^2

Optionen:

- Schwenkeinrichtung Kappaggregat HL 08 für schräge Kanten bis 15 Grad

Universelle Kappaggregate HL 04 Fase/Gerade und HL 05 Fase/Gerade

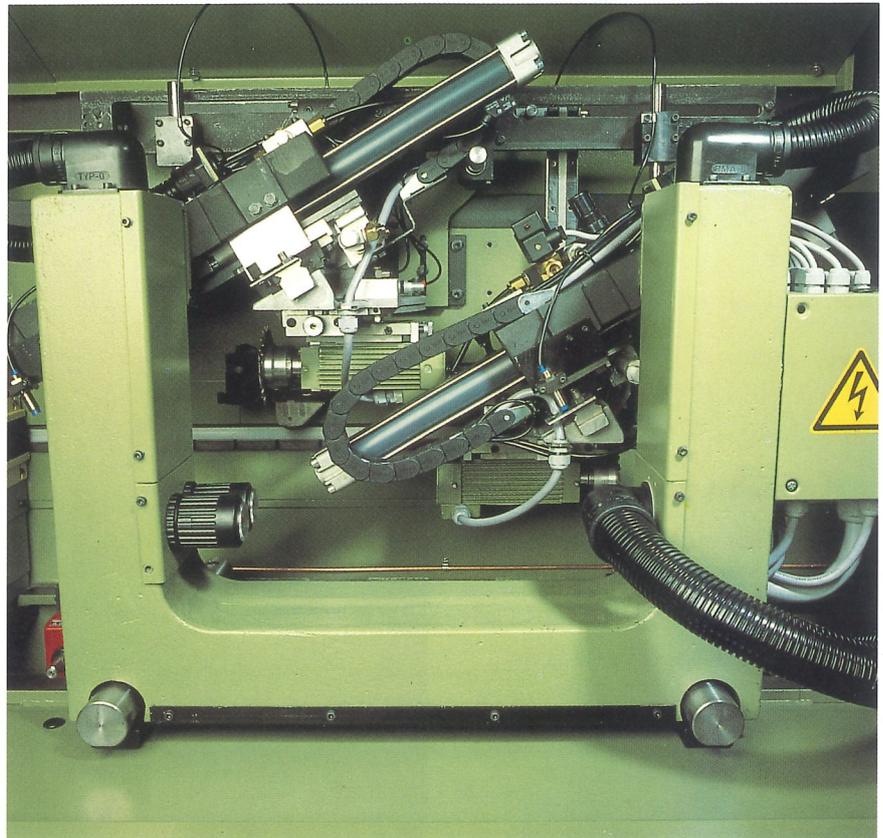


Funktion:

Zum bündigen Absägen des Kantenüberstands an Vorder- und Hinterkante des Werkstücks. Für gerade Kanten. Option für Soft-formingprofile.

Merkmale HL 04 Fase/Gerade:

- max. Kantendicke D = 6 mm
- max. Kantenbreite B = 65 mm
- Kantenquerschnitt max. 390 mm²
- Fasekappen zwischen 0-30 Grad einstellbar. Seitlicher Anschlag für konstant genauen Faseschnitt. Fase veränderbar auf max. 3 mm Tiefe
- schnelle Umstellung von Fase- auf Geradekappen durch einfaches Drehen des Sägeblattes. Daher kein Wechsel des Sägeblattes notwendig
- feststehender Kappanschlag an Hinter- bzw. Vorderkante verhindert Kratzspuren und sichert hohe Bearbeitungsqualität
- Vertikalbewegung des Sägeblattes während des Kappvorganges (ziehender Schnitt) minimiert die Berührung der Querkante und verringert die Ausrißgefahr
- Grundkonstruktion aus Guß ist stabil und schwingungsdämpfend
- Aggregat nach unten offen. Dadurch praktisch keine Störanfälligkeit durch Kappabfälle, die in die Gerätemechanik fallen
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bis ca. 30 m/min. möglich
- die Werkstücklücke von ca. 300 mm und geringe Werkstückabstände ermöglichen eine kontinuierliche Werkstückbeschickung und hohe Kapazität



Kappaggregat HL 04 Fase/Gerade.

Merkmale HL 05 Fase/Gerade:

- Wie HL 04 Fase/Gerade oben, jedoch
- max. Kantendicke D = 20 mm
 - Kantenquerschnitt max. 390 mm²

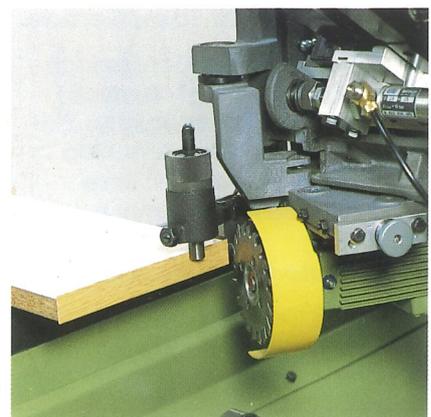
- Verstellereinrichtung Soft 35 mm manuell HL 04/05
- Verstellereinrichtung Soft 35 mm automatisch HL 04/05

Optionen:

- Verstellung Fase/Gerade HL 04/05 automatisch
- Überstandsveränderung HL 04/05 automatisch

Für Softformingkanten:

- Verstellereinrichtung Soft 20 mm manuell HL 04/05
- Verstellereinrichtung Soft 20 mm automatisch HL 04/05



Ziehender Faseschnitt mit seitlichem Anschlag.