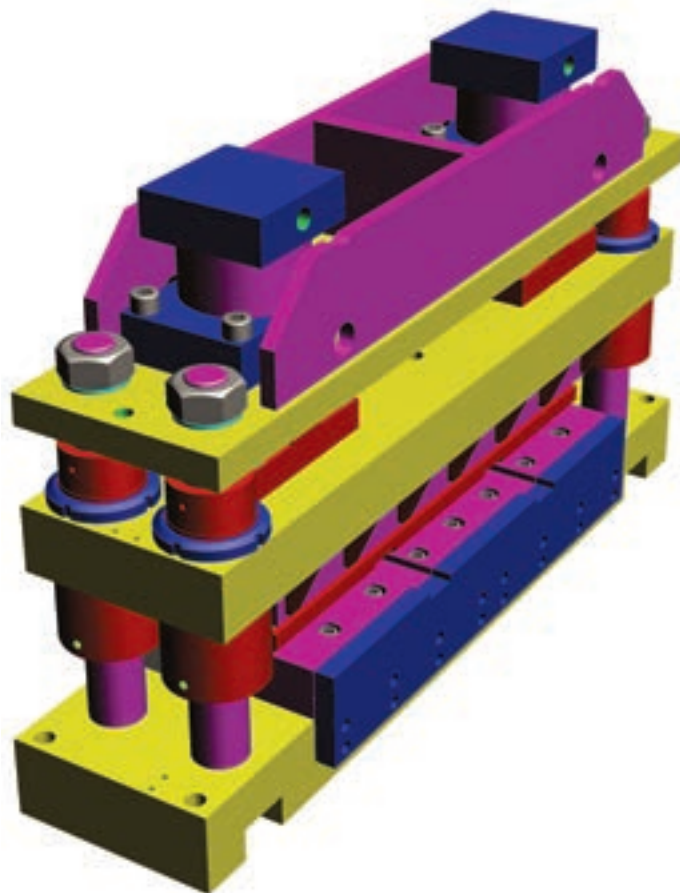


### OBCINAKI PNEUMATYCZNE Z CYLINDREM POJEDYNCZYM ORAZ PODWÓJNYM

Model	Max. szerokość taśmy mm	Moc cięcia kg	Max. grubość taśmy mm
CHN2	50	300	0,5-0,7
CFN2	100-300	200	0,5
CHN5	150	500	0,4
CM1/P	150	1000	1
CMN1.2/S	200	1200	1,1
CM2/P	150	2000	1,6
CM2/S	200	2000	1,6
CMN2.4/S	200	2400	1,9
CM3/P	150	3000	2,3
CM3/S	200	3000	2,3
CM4/S	200	4000	2,8
CMN4.8/S	200	4800	3
CMN4.8/Z	300	4800	2,8
CMN7/Z	300	7200	3,5
CMN4.8/V	460	4800	2,8
CMN7//V	460	7200	3,5
CMN4.8/K	610	4800	1
CMN7//K	610	7200	1,6
CMN10/K	610	10800	2,9



### OBCINAKI HYDRAULICZNE

Model	Max. szerokość taśmy mm	Moc cięcia kg	Max. grubość taśmy mm
CMH10/Z	300	10000	3
CMH15/Z	300	15000	4
CMH15/V	460	15000	4
CMH20/V	460	20000	5-6
CMH30/K	610	30000	5-6

### OBCINAKI PNEUMATYCZNE DO DRUTU

Model	Średnica drutu	Moc cięcia kg
CHF2	1	200
CF2	1,5	200
CHNF5	3	500
CM1/F	4	1000
CM2/F	6	2000
CM3/F	7	3000
CM5/F	10	5000
CM8/F	13	8000



Wydajności obcinaków zostały obliczone dla taśmy stalowej z oporem 35 Kg / mm<sup>2</sup> oraz dla noży z małym kątem nachylenia, dla osiągnięcia najwyższej jakości cięcia. Skontaktuj się z nami w razie zapytania o cięcie innego typu materiału lub materiału o większej grubości! Na zamówienie projektujemy modele do cięcia większej szerokości taśmy oraz o większej mocy.

### TYP CIĘCIA

Aby osiągnąć oczekiwaną wydajność cięcia należy wziąć pod uwagę dwa podstawowe parametry: kąt cięcia oraz skok pionowy cylindra. Zależnie od oczekiwanej jakości cięcia, dwa wspomniane parametry określają rezultat: wysokojakościowe cięcie gotowych produktów lub nisko jakościowe cięcie złomu pozostałego po procesie tłoczenia. W zależności od potrzeb klienta, kąt cięcia może wynosić od 1,5° do 3,5°, a nóż może być zaprojektowany jako jednoczęściowy (typ gilotynowy) lub z podwójnym nachyleniem.

Noże mogą być obracane cztery razy, w celu zużycia ich czterech ostrzy przed ponownym naostrzeniem; skuteczność cięcia regulowana jest za pomocą szybkich oraz prostych operacji.

### CECHY KONSTRUKCYJNE

Wszystkie obcinaki wyposażone są w mechanizm uchwyty z metalu, montowany na sprężynach, cztery kolumny prowadzące, amortyzatory uderzeń zwiększające żywotność noży, układ smarowania ręczny, za pomocą smarownic, półautomatyczny za pomocą pompy ręcznej lub automatyczny za pomocą pompy ze sterownikiem PLC.

Filozofia na jakiej bazujemy konstrukcję naszych obcinaków jest naszym mocnym punktem: niezawodność, trwałość, przyjazność dla użytkownika, operatywność. Stosujemy materiały konstrukcyjne najwyższej jakości oraz prowadzimy nieprzerwane badania nad innowacjami, w celu upraszczania konserwacji – wszystko to, aby zaoferować produkty unikalne.

Moc cięcia mieści się w zakresie od 200 kg w przypadku modeli najmniejszych aż po 30 ton w przypadku modeli hydraulicznych. W zależności od przekroju taśmy oraz twardości materiału nasze obcinaki mogą osiągać prędkość 250 cięć na minutę (w przypadku cienkiej, lekkiej taśmy).

### OBCINAKI DO DRUTU

Oprócz obcinaków do taśm, HERRBLITZ wytwarza pneumatyczne oraz hydrauliczne obcinaki do drutu.

Moc cięcia mieści się w zakresie od 200 kg do 8 ton, w zależności od typu materiału oraz średnicy. Na żądanie dostarczamy obcinaki hydrauliczne o mocy 10 do 15 ton.

Podobnie jak obcinaki do taśm, obcinaki do drutu dostarczamy z nożami gilotynowymi (przeznaczone do cięcia złomu) lub z nożami hartowanymi tulejowymi, które zapewniają najbardziej precyzyjne oraz doskonałe cięcie. Podczas operacji cięcia drut jest przytrzymywany przez zacisk o kształcie mostu, będący pod naciskiem dwóch sprężyn.

