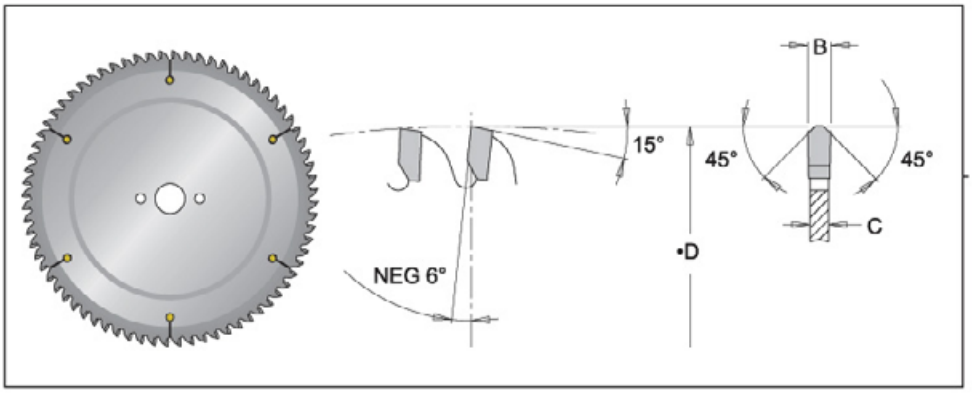
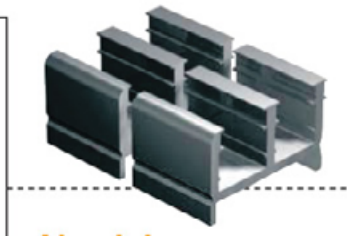




Rozcinanie formatowanie i przycinanie | Piły podcinające | Piły do hogerów

MSAN - Piły tarczowe do metali nieżelaznych





Aluminium

D	Z	Kod	B	c	d
150	48	902 02 43 3	2.8	2.2	20
160	48	902 02 44 3	2.8	2.2	20
180	58	902 02 48 6	2.8	2.2	30
184	58	902 02 45 E	2.8	2.2	16
	58	902 02 45 3	2.8	2.2	20
190	60	902 02 49 3	2.8	2.2	20
	60	902 02 49 6	2.8	2.2	30
200	48	902 00 70 6	2.8	2.2	30
	64	902 02 50 6	2.8	2.2	30
216	64	902 02 56 6	2.8	2.2	30
230	60	902 02 60 6	2.8	2.2	30
235	60	902 02 63 6	2.8	2.2	30
250	60	902 00 80 6	3.2	2.6	30
	80	902 02 70 6	3.2	2.6	30
	100	902 02 75 6	3.2	2.6	30
275	72	902 00 85 7	3.2	2.6	32
300	72	902 00 90 6	3.2	2.6	30
	96	902 02 80 6	3.2	2.6	30
330	80	902 00 95 7	3.2	2.6	32
	102	902 02 85 7	3.2	2.6	32
350	84	902 01 00 6	3.2	2.6	30
	108	902 02 90 6	3.2	2.6	30
380	100	902 02 95 6	2.8	2.2	30
400	96	902 01 10 6	3.8	3.2	30
	120	902 03 00 6	3.8	3.2	30
420	96	902 03 40 6	4.0	3.4	30
450	108	902 04 00 6	4.0	3.4	30
	120	902 04 10 6	4.0	3.4	30
500	120	902 04 20 6	4.4	3.8	30

⚠ Podczas cięcia materiał musi być z obu stron dokładnie przymocowany do stołu.

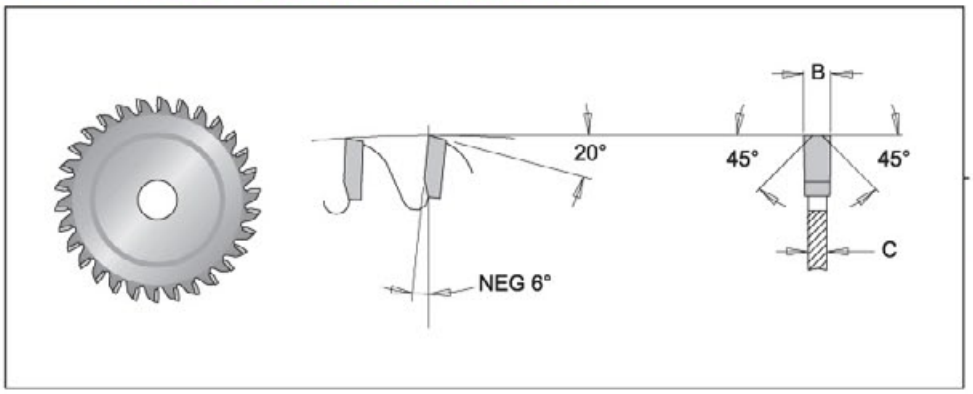
Zastosowane technologie:



Wyważanie | Dynamiczne wyważanie (dot. pił o średnicy pow. 250) | Prostowanie | Dynamiczne prostowanie (dot. pił o średnicy pow. 250) | Napinanie



MHAN - Frezująca piła tarczowa





Aluminium

D	Z	Kod	B	c	d
100	24	902 00 51 1	3.9	3.2	16.0
	30	902 00 55 1	3.9	3.2	16.0
115	24	902 00 61 A	3.9	3.2	22.2
	30	902 00 63 A	3.9	3.2	22.2

Do użycia ręcznego, wraz z mini szlifierką.
Szeroko stosowana w przemyśle stoczniowym do frezowania, tj. oczyszczania i szlifowania spawów aluminiowych oraz przycinania nitów.

Zastosowane technologie:

Wyważanie Prostowanie