

Vorschubapparat 76

Der SI-TEC Kreissägen-Vorschubapparat 76 (Art.-Nr. 2078) ist die ideale Ergänzung für Ihre Formatkreissäge. Er sorgt für zusätzliche Sicherheit sowie ergonomisches Arbeiten beim Schneiden von Leisten, Bohlen, Fensterkanten und sonstigen Werkstücken aus Massivholz. Er wird einfach anstelle des Standard-Anschlaglineals via Führungsschiene auf den Parallelanschlag-Halteblock (1) aufgeschoben und via Klemmhebel fixiert.



Um eine Unterbrechung der Not-Aus-Kette zu verhindern, ist diese Option bei PANHANS Maschinen nur in Kombination mit der Option „Maschinensteckdose“ (Art.-Nr. 4211) verfügbar.

Zur Versorgung muss lediglich der Maschinenstecker in die optionale Maschinensteckdose eingesteckt werden.

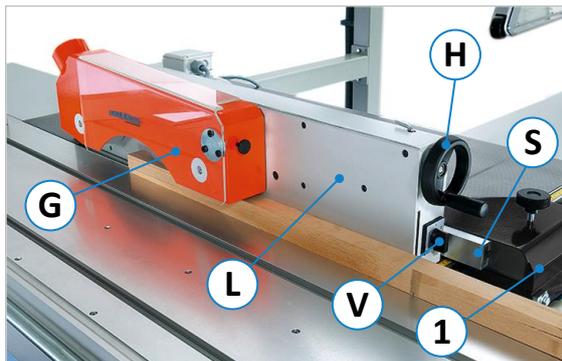


Abbildung 1: Vorschubapparat 76

Pos.	Beschreibung
1	Parallelanschlag-Halteblock
S	Schiene zur Befestigung
H	Handrad zur Höhenverstellung
V	Drehschalter EIN / AUS / Geschwindigkeit (0 = Aus 1 = 13 m/min 2 = 26 m / min)
L	Anschlaglineal zur Schnittbreiteinstellung
G	Gehäuse mit Laufrollen und Schutzabdeckung

Features:

- Mit einstellbarem Aufnahmeprofil, 3 Vorschubrollen und 2 Vorschubgeschwindigkeiten
- Schnelleinstellung der Werkstückhöhe über Handrad
- Mit Absauganschluss für staubfreies Arbeiten
- Mit Schiene für Befestigungshöhe von 18 - 40 mm
- Integriertes elektrisches Magnetsystem zur Kippsicherung
- Werkzeuglose Schnellmontage/-demontage am Parallelanschlag anstelle des herkömmlichen Aluprofils
- Optimale Sicht auf das Werkstück durch transparente, wegschwenkbare Schutzabdeckung
- Ergonomisches Arbeiten beim Schneiden von Leisten
- Versorgung 400 V / 50 Hz (inklusive Maschinenstecker)

Technische Daten:

Antriebsrollen	3 Stück
Laufrollen \varnothing	110 mm
Rollenstärke vorne	50 mm
Rollenstärke Mitte	20 mm
Rollenstärke hinten	50 mm
Achsabstand	200 mm
Vorschubgeschwindigkeit	13 + 26 m/min
Antrieb	0,14 kW
max. Werkstückhöhe	80 mm
min. Werkstücklänge	200 mm
min. Schnittbreite	25 mm
Absaugstutzen \varnothing	80 mm
Gewicht	ca. 30 kg (netto)

Vorschubapparat montieren



Abbildung 2: Vorschubapparat montieren

1. Hebel (2) lösen und die Standard-Anschlagschiene (4) herausziehen.
2. Vorschubapparat mittels Schiene (S) aufschieben.
3. Bis über die mm-Skala zurückziehen und Hebel (2) klemmen.
4. Die Einstellung der Schnittbreite (min. 25 mm) erfolgt elektromotorisch über die Positioniersteuerung. Werkstücke < 25 mm können nicht bearbeitet werden, da sie zu schmal für die mittlere Laufrolle sind.
5. Höhe des Vorschubapparats auf Werkstückdicke einstellen und zum Andruck um ca. 3 mm absenken.

HOKUBEMA Maschinenbau GmbH

Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120

DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0

E-Mail: info@hokubema-panhans.de | Web: <https://hokubema-panhans.de>