

Hydraulischer Hochleistungs-Stahlschneider 300 kN



Spanndraht

1800 N/mm² Festigkeit, bis 18 mm
1000 N/mm² Festigkeit, bis 26 mm

Litze

1860 N/mm² Festigkeit, bis 0,7"

Vergütungsstahl

800 N/mm² Festigkeit, bis 30 mm

Baustahl

600 N/mm² Festigkeit, bis 40 mm

Gewicht

Ca. 45 kg

Bestell-Nummer **92-012.00**
(ohne Messer, Zentrierrohr und Steuerung)

Messer, Zentrierrohre

Pro Abschneider sind 2 Messer und 1 Zentrierrohr erforderlich.
Andere Bohrungs-Durchmesser auf Anfrage.

Bohrung Ø mm	Messer Bestell-Nr.	Zentrierrohr Bestell-Nr.	für Draht	für Litze
13,5	92-012.14	92-012.15	bis 13 mm	9 - 13 mm
15,5	92-012.28	92-012.29	bis 15 mm	0,6"
16,2	92-012.37	92-012.38		0,62"
17,5	92-012.05	92-012.08	bis 16 mm	15 - 16 mm
20,0	92-012.06	92-012.09	bis 19 mm	18 - 19 mm
32,0	92-012.07	92-012.10	bis 30 mm	
42,0	92-012.16	92-012.17	bis 40 mm	

Zur Befestigung an Schiebegeräten werden Zentrierrohre mit Befestigungsschaft Ø 32 x 115 mm mit Zentrierhülsen verwendet. Siehe Preisliste.

Anschlussmöglichkeiten siehe B 103.03/6.

Endschalter komplett, Bestell-Nummer **92-012.27**
(2 Endschalter, 2 Kabel à 3 m, Schaltgestänge)