

Technische Daten

BAS 040 - BAS 065

metrisch

Maschine				
Typ		BAS 040	BAS 050	BAS 065
Schweißbereich Sägebänder / Bandmesser¹				
Bi-Metall-/wolframlegierte Sägebänder	mm	3,0 x 0,6 - 27 x 0,9	6,0 x 0,6 - 34 x 1,1	10 x 0,7 - 54 x 1,6
Holzsägebänder	mm	5,0 x 0,4 - 40 x 1,0	6,0 x 0,4 - 50 x 1,0	10 x 0,7 - 60 x 1,0
Edelstahlsägebänder	mm	5,0 x 0,4 - 20 x 0,4	6,0 x 0,4 - 25 x 0,5	10 x 0,4 - 35 x 0,8
Bandmesser	mm	6,0 x 0,4 - 20 x 0,6	6,0 x 0,4 - 30 x 0,6	10 x 0,4 - 40 x 0,8
Schweißbereich Bandstahl				
S235JR (St37-2)	mm ²	40	75	100
X5CrNi18-10 (1.4301)	mm ²	20	40	50
Spannsystem				
Stauchkraft	kN	0,75	2,2	5,0
Spannbreite	mm	40	50	60
Blechstärke	mm	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5
Leistung				
Nennleistung (50% ED)	kVA	3,5	4,5	20
Sekundärspannung	Stufen	4	6	4
Maße und Gewicht				
B x T x H	mm	600 x 450 x 430	750 x 950 x 600	950 x 700 x 800
Gewicht	kg	80	140	290

¹ typischer Einsatzbereich

imperial

Maschine				
Typ		BAS 040	BAS 050	BAS 065
Schweißbereich Sägebänder / Bandmesser¹				
Bi-Metall-/wolframlegierte Sägebänder	<i>inch</i>	1/8 x 0,025 - 1 x 0,035	1/4 x 0,025 - 1 1/4 x 0,042	3/8 x 0,028 - 2 x 0,063
Holzsägebänder	<i>inch</i>	1/4 x 0,016 - 1 1/2 x 0,042	1/4 x 0,016 - 2 x 0,042	3/8 x 0,028 - 2 3/8 x 0,042
Edelstahlsägebänder	<i>inch</i>	1/4 x 0,016 - 3/4 x 0,016	1/4 x 0,016 - 1 x 0,020	3/8 x 0,016 - 1 1/4 x 0,032
Bandmesser	<i>inch</i>	1/4 x 0,016 - 3/4 x 0,025	1/4 x 0,016 - 1 1/8 x 0,025	3/8 x 0,016 - 1 1/2 x 0,032
Schweißbereich Bandstahl				
S235JR (St37-2)	<i>SQ IN</i>	0,062	0,116	0,155
X5CrNi18-10 (1.4301)	<i>SQ IN</i>	0,031	0,062	0,078
Spannsystem				
Stauchkraft	<i>lbf</i>	169	495	1124
Spannbreite	<i>inch</i>	1 1/2	2	2 3/8
Blechstärke	<i>inch</i>	0,016 – 0,100	0,016 – 0,100	0,016 – 0,100
Leistung				
Nennleistung (50% ED)	<i>kVA</i>	2 ²	3 ²	3,5
Sekundärspannung	<i>Stufen</i>	4	4	4
Maße und Gewicht				
B x T x H	<i>inch</i>	23,6 x 17,7 x 16,9	29,5 x 37,4 x 23,6	37,4 x 27,6 x 31,5
Gewicht	<i>lb</i>	175	310	640

¹ typischer Einsatzbereich