1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31

Grunddaten 00

08 Kurzzeichen nach AWF 310

AWF® Werkzeugmaschinenkarte für

18 Inventar-Nr.

01 Benennung: Breitband-Längs- und Querteilanlage

02 Typ: PAS 28.65 | 03 Fabrik-Nr.: 10/3

04 Hersteller: Reinhardt Maschinenbau GmbH,

05 Lieferer: Siedelfingen

06 Baujahr: 1983 | 11 Masch.-Gruppe | 19 Kostenstelle

07 Liefer-Tag | 13 Bestell-Nr.

08 Liefer-Nr. | 20 Internes Kennzeichen

09 Inbetriebn.

10 Standort | 17 Anschaffungskosten DM

Technische Daten

Blechdicke bez. auf 400N/mm²	0,5 ÷ 1,5 mm
Bandbreite einstellbar von	60 ÷ 1520 mm
Abschneidlängen	30 ÷ 10 000 mm
Durchlaufgeschwindigkeit max.	ca. 15 m / min.
max. Anzahl der Schnitte an Rollenschere	
bei Blechdicke 1,5 mm	4
bei Blechdicke 1 mm	6
Abschneidtoleranz ca.	± 0,2 mm
Anzahl der Richtwalzen	6
Anzahl der Auszugswalzen	2
Richtwalzen Ø	90 mm
Abzugswalzen Ø	130 mm
Durchlaufhöhe	1050 mm
Streifenbreite Rollenschere	min. 110 mm
Messerwellen Rollenschere	Ø 110 mm hs
Rollenmesser	Ø 220 mm
Aushebemige	Ø 220 mm hs

Zeichnungs-Nr.

Zubehör / Sondereinrichtungen

Hakenschlüssel	40-42
- " -	45-50
Skt. Stift Schl.	5
Gabelschlüssel	SW 36
Ringschlüssel	22 × 24
Fettpresse, Fühlerlehre	

Besonders geeignet für

Lichtbild und Grundflächenmaße

Fundamentplan-Nr. | Stromlaufplan-Nr.

Best.-Nr. **AWF 3002-W** Nachdruck verboten (3.81) © 1981 by Ausschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V., Berlin Beuth-Verlag GmbH, Berlin 30

Maße / Gewicht Flächenbedarf 00 L 4,4 m × B 4,5 m | 02 Höhe 1,5 m | 03 Gewicht kg | Ausgestellt: Tag Name:

Antrieb 00 Gesamtanschlußwert kVA | 01 Gesamtleistungsbedarf kW | 02 Spannung 380 V | 03 Frequenz 50 Hz

Motor für	Hersteller	Type/Nr.	Motor-Inv.-Nr.	Bauform n. DIN 42950	cos φ	Leistung kW	Strom A	Drehzahl 1/min	Schutzart
Richtapparat	Winkelmann	GNI 138/2				6,6	14	3000	
Hydraulik	VEB -	KMER 132				7,5	16,5 ÷ 9,4	1435	
	Wernigerode	M4A							
PAS 82.16	DEMAG	KBA 100L84				3,0	15,9 ÷ 9,6	1420	

Vorschubgeschwindigkeit

Autom. Vorschübe / / / / mm/U

max. Vorschubkraft N

Spindeldrehzahlen in 1/min

Getriebestufe	Drehzahlbereich von	bis	Anzahl d. Stufen	Stufensprung

stufenlos von bis U/min

55 Zerspanwerte für St 60 / GG 20 bei Schnittgeschwindigkeit

max. Spanquerschnitt 00 / 01 mm² 02 m/min

59 Betriebsstoffbedarf

00 Kühlmittel l/min bar

90 Angaben zum Umweltschutz

00 Lärmpegel dB (A)

01 Emissionswerte

Bemerkungen

G = Gleichstrom, W = Wechselstrom, D = Drehstrom, H = Hydraulik, P = Pneumatik

edienen Sie sich der Arbeitsergebnisse des AWF (Schriftenverzeichnis kostenlos). Anleitung für den Gebrauch der AWF-Betriebsmittelkarten Best.-Nr. AWF 315
usschuß für Wirtschaftliche Fertigung e. V. (AWF), Düsseldorfer Straße 40, 6236 Eschborn/Ts., Telefon (0 61 96) 4 86 41.