

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
Auftrag-Nr. 8244															<b>AWF® - Maschinenkarte für Kreissägemaschine</b>															
Bezeichnung..... Hydr. Kaltkreisläge für Stahl															Type <b>NHS 1000 A</b>															
Hersteller <b>Gustav Wagner Maschinenfabrik Reutlingen</b>															Inv.-Nr.															
Kennzeichen und Maße der Maschine															Standort															
															Baujahr <b>1986</b> Anschaffungsjahr <b>1986</b> Gruppe															
größte Spannweite <b>345</b> mm															Unkostenklasse															
kl./gr. Abschnitlänge <b>10 / 1000</b> mm															Glütklasse															
Spannebene über dem Boden <b>900</b> mm															Besonders geeignet für <b>Rund-, Vierkant- u. Flachmaterial, Rohre u. Profile.</b>															
Schnittebene senkrecht/waagrecht																														
<b>Sägeblatt</b> $\varnothing$ <b>720</b> mm <b>1020</b> mm															Lichtbild															
Tollung mm															Grundflächenmaße x mm															
Schleifform mm																														
Mittemer/Bohrung/Lockkreis <b>80/14 x 22/120</b>															siehe Fundamentplan															
<b>Sägschlitzen</b> Schnitthub <b>377</b> mm   Sägsch.-Feinleinst. mm																														
Hydr. Vorschub <b>0 - 380</b> mm/min															Ausführung <b>Segment</b>															
Aus- u. Umschalten selbsttätig / von Hand / durch Abschlag																														
Höhenverstellung mm															Schnittbreite mm															
<b>Spannfisch</b> fest - verstellbar mm																														
Drehplatte Verdreher von Hand / Motor $\varnothing$ = mm															Schnittwinkel mm															
<b>Spannstock</b> Art Winkel - Spannstock Schrägschnitte bis $\circ$																														
Spannung senkrecht - waagrecht mm > mm															Spannhub V mm > mm															
Hydr.   Hydr.																														
<b>Sondereinrichtungen</b> <b>Spannkraft-Reduzierung; autom. Abschnitlängen-Einstellung;</b>															Gewicht <b>4 900</b> kg															
															Ausgestellt <b>15.12.86</b> <b>Becke</b>															

Antriebsart: für Sägeblatt 2-Stufen-Schaltgetriebe

für Vorschub **Hydraulik**

Motoren	Hersteller	Type / Mod.	Volt	KW	Umdr./M	B. Form	Stromart	W. Grad	M.-Nr.	Inv.Nr.	Antriebsarten
Sägeblättern		/	500	7/10	750	B 3					
Hydr.-Pumpe		/	500	4	1500	B 5					3 x SPA 1882 L-W DIN 1153
Masch.-Verst.		/									
Masch.-Verdr.		/									
Spanntech.-V.		/									

**Schnittgeschwindigkeiten**

Sägeblatt-Ø	Räderstufe					
	1	2	3	4	5	6
720	m/min.	6	8,5	12	17	
800		7	9,5	14	19	
920		8	11	16	22	
1020		8,5	12	17	24	

Hydraulikpumpe siehe *Hydraulikplan*  
 Kühlwasserpumpe T 40 x 170

<b>Betriebsöl</b>	Sägeblättern-Getr.	Schnecken-Getr.	Hydraulik		
Ertüftung	78 c		90 c		
Nachf. pr. Mt.					
					Kugellager
					Kühlmittel für Sägeblätter
					70 c
					Siehe auch Schmierplan

**Schnittleistungen - (allgemein)**

	m/min	cm <sup>2</sup> /min
Stahl 42-50 kg mm <sup>2</sup>	25-30	120-150
Stahl 60-70 kg mm <sup>2</sup>	14-22	90-100
Stahl 80-90 kg mm <sup>2</sup>	9-14	50-90
Nick	40-80	100-150
Bron	100-300	300-600
Walzmetall	200-400	600-1000
Alu u. Alum.-Leg.	400-600	600-1200

**Schnittzeiten - (garantierte)**

Form	Abm.	Sekunden	Stundenleistung	Größte Schnitte
				● 345
				■ 315
				■ 420 x 280