



ART. 141

Aceti Anfasmachine ART. 141



Made in Italy



Aceti macchine snc - 24060 Bolgare (Bergamo) Italy - Via ai Dossi, 32 - IT 01715640163
Tel. +39 035 843 751 - Fax +39 035 841 624 - E-mail: info@aceti.com

Beschreibung

Bei der Aceti Anfasmaschine ART. 141 wird das Rollenscherverfahren angewandt. Hierbei wird das anzufasende Bauteil an das Schneidrad angelegt. Das Schneidrad zieht das Bauteil an den Führungsrollen entlang und schert einen großen Span ab. So entsteht eine absolut gleichmäßige Fase über die gesamte Länge des Bauteils. Dies geschieht äußerst leise, staubfrei und sehr effizient.

Sind die anzufasende Bauteile leicht und handlich wird die Maschine stationär eingesetzt. Hierbei werden die Bauteile von Hand eingelegt und wieder entnommen.

Sind die Bauteile groß und schwer so wird die Anfasmaschine mobil eingesetzt. Der höhenverstellbaren Fahrwagen auf dem die Aceti Fasenmaschine montiert ist, ermöglicht ein Entlangziehen an der Bauteilkante massiver Werkstücke.

Je nach Bedarf können Fasenbreite und Fasenwinkel schnell eingestellt werden. Die Bearbeitung selbst ist ebenfalls einfach durchzuführen. Durch die hohe Standzeit der Schneidräder ist die Schweißnahtvorbereitung mit den Aceti Anfasmaschinen mit geringen Werkzeugkosten verbunden. Schneidräder sind für Stahl und Edelstahlwerkstoffe erhältlich.

Technische Daten

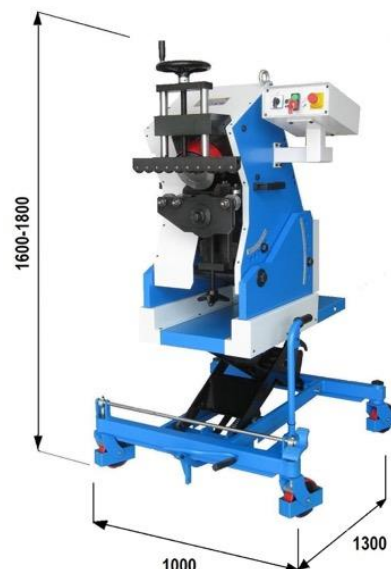
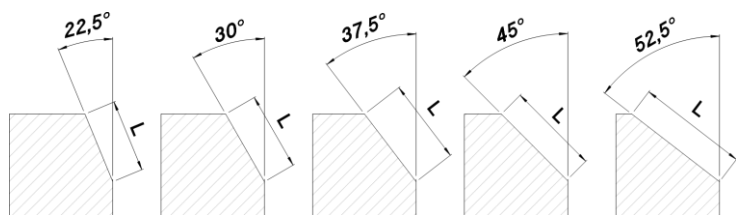
Allgemein

Elektrischer Anschluss	400/50/3	Volt / Hz / Phase
Antriebsmoment	2400	Nm
Antriebsleistung	1,5	kW
Drehzahl Motor	2800	U/Min
Gesamtabmessung Maschine (LxBxH)	1000 x 1300 x 1600 - 1800	mm
Gesamtgewicht Maschine	750	kg
Lärmentwicklung	70	dB

Anfasmaschine

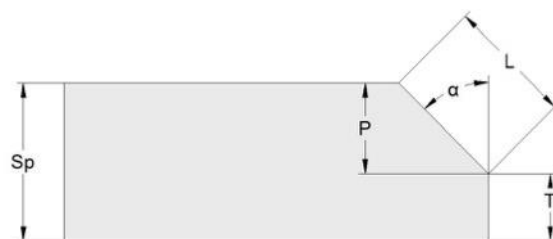
Max. Abscherkapazität bei 30°	30	mm
Schnittgeschwindigkeit	1,8	m / Min
Außendurchmesser Schneidrad	160	mm
Min. - Max. Blechstärke	8 - 60	mm
Min. Werkstückbreite	150	mm
Fasenwinkel	22,5° - 30° - 37,5° - 45° - 52,5°	Grad

Die Firma Aceti Macchine s.n.c., behält sich das Recht vor, evt. Änderungen ohne vorherige Bekanntmachung vorzunehmen.



Angaben für Abmessungen und Zustellung für Bauteile rechteckiger Grundform:

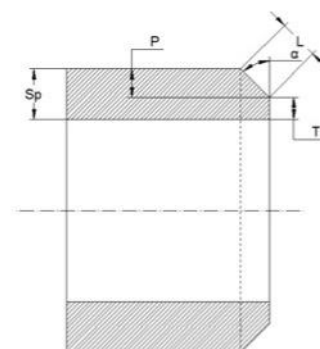
Angle of bevel	CARBON STEEL									
	Steel hardness of 45 kg / mm ²									
	1st pass		2nd step		3rd step		4th step		5th pass	
α°	L	P	L	P	L	P	L	P	L	P
22.5	9	8	15	14	18	17	-	-	-	-
30	15	13	22	19	25	21	28	24	30	26
37.5	15	12	22	17	25	20	28	22	30	24
45	13	9	20	14	25	18	28	20	30	21
52.5	13	8	20	12	25	15	28	17	-	-



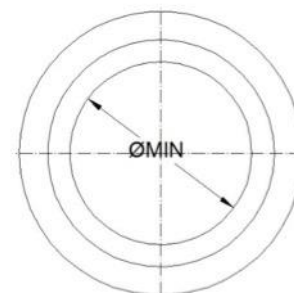
Angle of bevel	STAINLESS STEEL									
	Steel hardness of 55 kg / mm ²									
	1st pass		2nd step		3rd step		4th step		5th pass	
α°	L	P	L	P	L	P	L	P	L	P
22.5	7	6	12	11	14	13	-	-	-	-
30	12	10	18	15	20	17	22	19	25	22
37.5	12	9	18	14	20	16	22	17	25	20
45	11	8	16	11	20	14	22	15	25	18
52.5	11	7	16	10	20	12	22	13	-	-

Angaben für Abmessungen und Zustellung für Rohre:

Angle of bevel	Tube minimum internal \emptyset	CARBON STEEL									
		Steel hardness of 45 kg / mm ²									
		1st pass		2nd step		3rd step		4th step		5th pass	
α°	\emptyset	L	P	L	P	L	P	L	P	L	P
30	180	15	13	22	19	25	21	28	24	30	26
37.5	200	15	12	22	17	25	20	28	22	30	24
45	220	13	9	20	14	25	18	28	20	30	21



Angle of bevel	Tube minimum internal \emptyset	STAINLESS STEEL									
		Steel hardness of 55 kg / mm ²									
		1st pass		2nd step		3rd step		4th step		5th pass	
α°	\emptyset	L	P	L	P	L	P	L	P	L	P
30	180	12	10	18	15	20	17	22	19	25	22
37.5	200	12	9	18	14	20	16	22	17	25	20
45	220	11	8	16	11	20	14	22	15	25	18



Standard



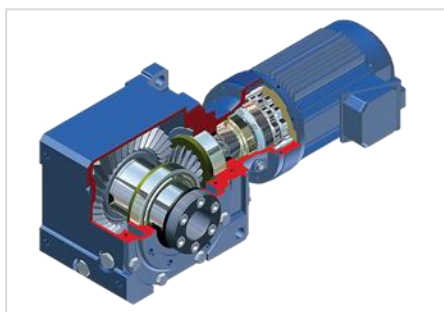
Elektrische Schalteinheit:

Schaltanlage in Niederspannung an der Vorderseite der Maschine mit abschließbarem Hauptschalter und Not-Aus Taster.



Vorwärts- und Rückwärtsgang

Elektronische Umkehrung der Vorschubrichtung.



Motor

Montiert auf einem robusten und leistungsstarken Getriebe welches die Kraft zuverlässig auf das Schneidrad überträgt.



Variable Winkeleinstellung

22.5° – 30° – 37.5° – 45° – 55.5°

Durch umstecken des Bolzens kann der gewünschte Winkel schnell eingestellt werden.



Schneidrad für Stahl- und Edelstahlwerkstoffe

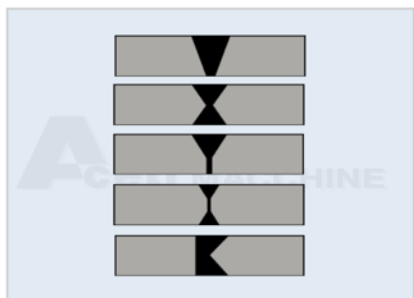
Das Schneidrad ist so konstruiert das es bei der Bearbeitung den Vorschub generiert.

Das bei Lieferung montierte Schneidrad ist für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl geeignet.



Rohre anfasen

Mit dem im Lieferumfang enthaltene Zubehör kann Rohr ab einem mind. Durchmesser von 100 mm stirnseitig angefast werden.



Arten der Schweißnahtvorbereitung

Schweißnahtvorbereitungen möglich für V, X, Y und K Naht.



Fahrgestell

Scherenhubwagen höhenverstellbar

Für den stationären und mobilen Einsatz der Anfasmaschine. Der Fahrwagen ermöglicht ein selbstständiges Entlangziehen an massiven Bauteilen.

Arbeitsbereich 970 - 1350 mm

Höhenbereich Wagenoberkante 420 - 800 mm.

Große und gummierte Rollen mit zwei Feststellbremsen.

