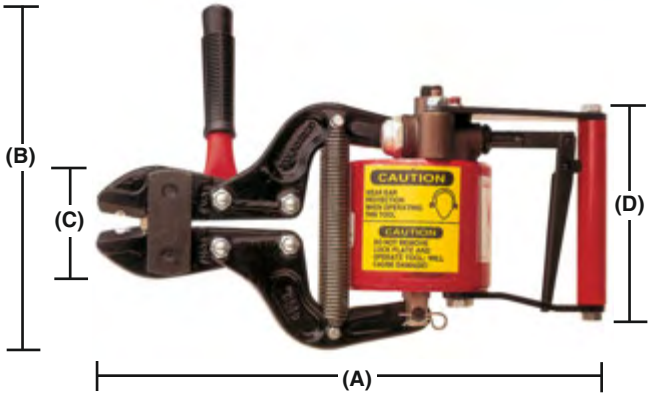
Pneumatische Bolzenschneider



- Empfohlener Druck 6–9 Bar
- Rückstoßfrei
- 4 Messerköpfe für einen breiten Produktbereich erhältlich: „Center Cut“, „Clipper Cut“, „Angular Cut“ und „End Cut“.
- Zum Schneiden von weichen, mittelharten oder harten Materialien.
- Der Hochleistungsschneidkopf (Serie 9290) hat eine 5"-Bohrung (127 mm) und einen 3"-Hub (76 mm).
- Der Schneidkopf für geringe Beanspruchung (Serie 9190) hat eine 4"-Bohrung (102 mm) und einen 2"-Hub (51 mm).
- Der Schneidvorgang wird durch manuellen Druck gesteuert.
- Eine Filter-Schmiervorrichtung sollte in die Druckluftleitung eingebaut werden, damit das Werkzeug eine lange Standzeit hat.
- C-„Center Cut“ für weiche, mittelharte und harte Metalle bis zu Brinell 400, Rockwell C42.
  NE-„Clipper Cut“ für enges, genaues Schneiden bei weichen oder mittelharten Metallen bis zu Brinell 300, Rockwell C31
  A-„Angular Cut“ für weiche oder mittelharte Metalle bis zu Brinell 300, Rockwell C31.

Druckluftverbrauch pro Schneidvorgang bei

Typ	6 bar	9 bar
9190	2,9 l	4,2 l
9290	6,5 l	9,5 l

Best.-Nr.	Beschreibung	A Zoll	A mm	B Zoll	B mm	C Zoll	C mm	Gewicht ca. lbs	Gewicht ca. kg	Maximale Materialstärke Zoll	Maximale Materialstärke mm
9190C	Geringe Beanspruchung, ”Center Cut”	15	381	7 1/4	184	3 1/8	79	11	5	3/8	10
9190NE	Geringe Beanspruchung, ”Clipper Cut”	15	381	7 1/4	184	3 1/8	79	11	5	3/8	10
9190A	Geringe Beanspruchung, ”Angular Cut”	15	381	7 1/4	184	3 1/8	79	11	5	3/8	10
9290C	Hohe Beanspruchung, ”Center Cut”	17 1/2	445	10	254	3 3/4	95	18 1/4	9	1/2	13
9290NE	Hohe Beanspruchung, ”Clipper Cut”	17 1/2	445	10	254	3 3/4	95	18 1/4	9	1/2	13

Ersatzschneidkopf

9113C	für 9190C
9213C	für 9290C
9113NE	für 9190NE
9213NE	für 9290NE
9113A	für 9190A

Weitere Ersatzteile auf Anfrage.

PEWA GROUP
K&S Elektronik MB-electronic
PEWA
Messtechnik GmbH
Weidenweg 21
58239 Schwerte
Tel.: 02304-96109-0
Fax: 02304-96109-88
E-Mail: info@pewa.de
Homepage : www.pewa .de