



### AKSV

Piły do wycięć klinowych  
AKS



- Wycięcia klinowe do rygli poprzecznych w konstrukcji elewacji
- Obróbka na nieruchomym profilu z użyciem ruchomych zespołów piły. Ta metoda przekłada się na wysoką dokładność i pewność obróbki.
- Ustawianie głębokości cięcia za pomocą wyświetlacza analogowego
- Ręczne ustawienie kąta tarczy piły przy 550 mm ze wskaźnikiem cyfrowym kąta
- Poziome i pionowe mocowanie profili
- Przebieg procesu cięcia z wykorzystaniem obsługi dwuręcznej

#### Opcje

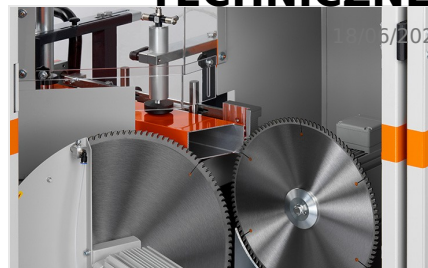
- Tarcze pił
- Wysokowydajny płyn chłodzący



**Piły do wycięć klinowych  
AKS V-550**



**Piły do wycięć klinowych  
AKS V-550**



**Piły do wycięć klinowych  
AKS V-550**



### AKS V-550

Zespół piły do wycięć klinowych stały 0°:

- Średnica tarczy piły 350 mm
- Moc oddawana 2 kW z hamulcem silnika
- Prędkość obrotowa tarczy pił 2800 obr./min.

Zespół piły do wycięć klinowych 90°+45° i 90°-20°:

- Średnica tarczy piły 550 mm
- Moc oddawana 3 kW z hamulcem silnika
- Prędkość obrotowa tarczy pił 2800 obr./min.
- Zakres wycinania maks.: 210 mm × 100 mm
- Przyłącze sprężonego powietrza 7 bar
- Masa 480 kg