

DESIGN AND OPERATING FEATURES

- Welded all-steel frame providing maximum rigidity and cutting accuracy
- Swinging top beam working on high precision and self-aligning roller bearings
- Rapid blade gap adjustment mechanism
- Swing-up backgauge system for shearing longer pieces than maximum backgauge range
- Backgauge retract function
- Compact, low-maintenance hydraulic unit located above oil tank
- Easily serviceable hydraulic cylinders in series connection
- Hydraulic holddown system
- Hydraulic overload protection
- Fine adjustment of blades from lower beam
- Adjustable stroke length to increase number of strokes on shorter cuts
- 250 mm side frame throat gaps allowing continuous strip slitting
- Conformity to European Community CE norms



KONSTRUKTION UND BETRIEBSMERKMALL

- Geschweißter Ganzstahlrahmen für maximale Steifheit und Schnittgenauigkeit
- Schwingender Oberbalken auf hochpräzisen und Selbstnachstellenden Rollenlagern
- Schnittspalt-Schnelleinstellung
- Aufhebbarer Hinteranschlag zum Schneiden von Werkstücken, die länger als der Hinteranschlagbereich sind
- Hinteranschlag mit Rückzug Funktion
- Kompakte, wartungsarme Hydraulikeinheit, über dem Ölbehälter
- In Serie verkuppelte, Wartungsarme Hydraulickylinder
- Hydraulisches Niederhalte-System
- Hydraulik-Überlastschutz
- Fein Einstellung der Messer am Afge Tisch
- Schnittlänge einstellbar zur Erhöhung der Hubzahl bei kürzeren Hublängen
- Ausladung im Stander (250 mm) ermöglicht das Schlitzen durchgängiger Blechstreifen
- CE-Konformität



Power blade gap adjustment
Motorischer Hinteranschlag



Manual blade gap adjustment
Manueller Schnittspalt einstellung

STANDARD EQUIPMENT

- Shear blades made from tough and wear-resistant alloyed material
 - Top blade : Two cutting edges
 - Bottom blade : Four cutting edges
- 1000 mm power backgauge with ballscrew spindles to 0.1 mm precision
- Backgauge digital readout control
- Digital stroke counter
- Worktime counter
- Foot pedal control for single and repetitive cutting cycles
- 1000 mm squaring arm with scale, T-slot and flip-stop
- Front support arms in 1000 mm length
- Work table with filler plates, ball transfers and hand slots
- Emergency stop buttons
- Shadow line facility with fluorescent lighting
- "See-through" finger guard and side throat guards
- Rear safety guarding



Delem DAC-310



STANDARD AUSRÜSTUNG

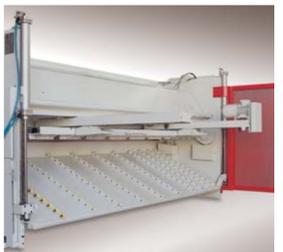
- Messer aus zäher und verschleißfester Stahlegierung :
 - Obermesser : Zweischneidig
 - Untermesser : Vierschneidig
- 1000 mm langer Hinterschlag mit Kugelumlaufspindeln auf 0.1 mm genau
- Digitaler Hinteranschlag
- Digitaler Hubzähler
- Arbeitszeit-Zähler
- Pedalauslösung für Einzel und Dauerhub ausgelegt
- 1000 mm Seitenwinkelanschlag mit Skala, T-nut und Kippnocke
- Vordere Auflagearme 1000 mm lang
- Arbeitstisch mit Einlegeblechen Kugelbahnen und Aussparung manuellen Nachschieben von Blechreststücken
- NOT-AUS Schalter
- Schattenlinie mit Fluoreszenzbeleuchtung
- Durchsichtiger Fingerschutz und seitlicher Kehllöpfungsschutz
- Schutzvorrichtung an der Rückseite



Type A pneumatic rear support system
Pnomatische Blech Hochhalterung Typ A

SONDERZUBEHÖR

- Motorische Schnittspalteinstellung mit Digitalanzeige
- Pneumatische rückseitige Blechhochhalterung für dünne Bleche
- T-genutete Frontauflagen mit Skala und Kippanschlag
- Seitenwinkelanschlag und vordere Auflagearme länger als Standard
- Ständerausladung größer als Standard
- Winkelanschlag
- 1000 mm langer, aufklappbarer vorderer Fingerschutz mit elektrisch verriegeltem Sicherheitsschalter
- Niederhalterpolster



Type B pneumatic rear support system
Pnomatische Blech Hochhalterung Typ B

OPTIONAL EQUIPMENT

- Power blade gap adjustment with digital readout
- Pneumatic rear support systems for thin sheets
- Squaring arm and front arm length other than standard
- T-slotted front support arms with scale and flip-stop
- Throat gap deeper than standard
- Angle gauge
- 1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch
- Holddown pads