



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
- Top beam and work table of box-type construction
- Rapid blade gap adjustment mechanism
- Swing-up backgauge system for shearing longer pieces than backgauge range
- Backgauge retract function
- Compact, low-maintenance hydraulic unit located underneath work table
- Hydraulic cylinders plainly designed and easily serviceable
- Hydraulic holddown system
- Hydraulic overload protection
- Fine-adjustment system for blades
- Adjustable stroke length to increase number of strokes on shorter cuts
- Conformity to European Community CE norms

KONSTRUKTION UND BETRIEBSMERKMAL

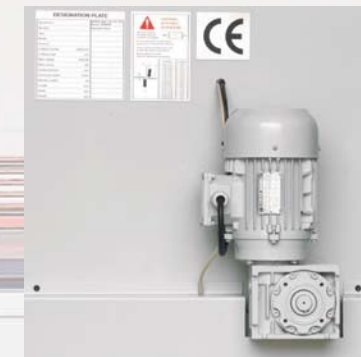
- Geschweißter Ganzstahlrahmen für maximale Steifheit und Schnittgenauigkeit
- Schwingender Oberbalken auf hochpräzisen und Selbstnachstellenden Rollenlagern
- Oberbalken und Arbeitstisch in kastenartiger Ausführung
- Schnittspalt-Schnelleinstellung
- Kompakte, wartungsarme Hydraulikeinheit unter dem Arbeitstisch angeordnet
- Aufhebbarer Hinteranschlag zum Schneiden von Werkstücken, die länger als der Hinteranschlagbereich sind
- Hinteranschlag mit Rückzug Funktion
- Einfache Konstruktion der Hydraulikzylinder-einfache Wartung
- Hydraulisches Niederhalte-System
- Hydraulik-Überlastschutz
- Messer-Feineinstellung
- Einstellbare Hublänge für größere Hubzahl bei kürzeren Schnitten
- CE-Konformität

HGL 3100 x 6

Baykal



Manual blade gap adjustment
Manueller Schnittspalt einstellung



Power blade gap adjustment
Motorischer Hinteranschlag



STANDARD EQUIPMENT

- Shear blades made from tough and wear-resistant alloyed material
 - Top blade : Two cutting edges
 - Bottom blade : Four cutting edges
- 750 mm power backgauge with ballscrew spindles to 0.1 mm precision
- Backgauge digital readout control
- Digital stroke counter
- Work-time 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
- Rear safety guarding



Delem DAC 310

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Messer aus zäher und verschleißfester Stahllegierung :
 - Obermesser : Zweischneidig
 - Untermesser : Vierschneidig
- 750 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
- Schutzvorrichtung an der Rückseite



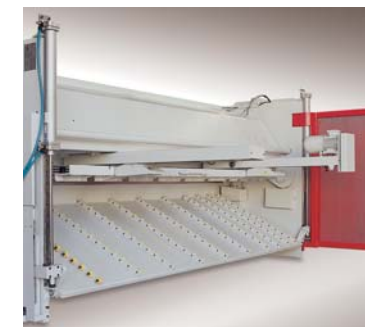
Type A pneumatic rear support system
Pnوماتische Blech Hochhalterung Typ A

OPTIONAL EQUIPMENT

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

SONDERZUBEHÖR

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



Type B pneumatic rear support system
Pnوماتische Blech Hochhalterung Typ B

