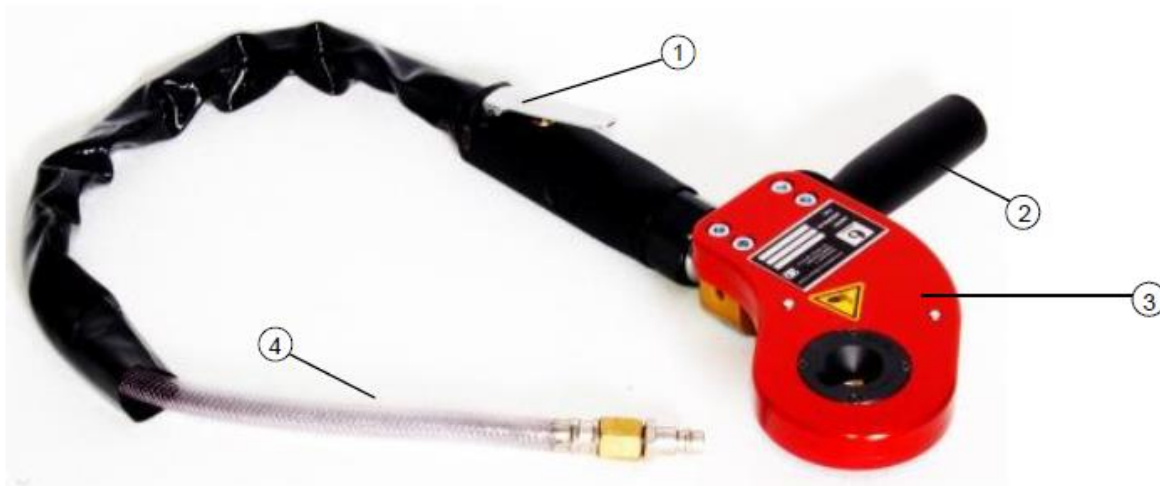


Ручной фрезерный аппарат применяется для фрезерования наконечников электродов на ручных сварочных клещах.

Ручной фрезерный аппарат BF 2400.000.10 представляет собой удерживаемое в руках устройство с пневматическим приводом для фрезерования наконечников электродов на ручных сварочных клещах. Наряду с ручными сварными клещами можно использовать также для машины точечной сварки.



- 1** Пневматический привод трещотки
- 2** Рукоятка
- 3** Редуктор с одной головкой
- 4** Шланг подвода сжатого воздуха

Ручной фрезерный аппарат BF2400.000.10 приводится в действие с помощью пневматического шуруповерта с трещоткой. Посредством крепежного набора редуктор фрезерного аппарата соединяется с шуруповертом с трещоткой. Передача усилия на редуктор фрезерного аппарата осуществляется через специальный адаптер.



Винтовёрт с трещоткой с пневматическим шлангом

Редуктор для фрезы передает вращательное движение винтоверта к фрезерной головке аппарата. Универсальное крепление фрезерной головки позволяет использовать фрезерные головки, предназначенные для вкручивания и для фиксации, в байонетном соединении. Фрезерные головки не включены в стандартное исполнение.



Данные мощности/присоединяемые нагрузки VF 2400.000.10	
Вес	ок. 2,5 кг (в зависимости от исполнения, без упаковки)
Электромагнитная совместимость	электромагнитное излучение отсутствует
Уровень шума (звук, распространяемый в воздухе)	85,4 дБ(А)
Вибрация (значение колебаний)	85,5 м/с ²
Крутящий момент (макс.)	90 Нм
Число оборотов на фрезерной головке	170 об/мин
Сжатый воздух	Неподвижное соединение, воздух с содержанием масла
Рабочее давление (воздух)	5,5-6,3 бар
Расход сжатого воздуха	670 л/мин

Технические характеристики VF 2400.000.10

Параметры фрезерования (ориентировочные значения)	
Минимальное усилие на электродах	1,0 кН
Рекомендуемое усилие на электродах	1,2-1,5 кН
Длительность начальной стадии фрезерования	2 x 1,5 с
Длительность обычного фрезерования	0,8-1,5 с

