

# Technisches Datenblatt Sägen und Stanzen – Fix-Längen-Sägen

Standort	apt Extrusions GmbH & Co. KG						apt Extrusions B.V.	
	Säge 1	Säge 2	Säge 3	Säge 4	Säge 6	Stanze	Säge 1	Säge 2
Bezeichnung	Elumatec SA 142/25	Pressta SCA 550	Pressta Profilma 550 R	Pressta GS 700 Fix	Pressta KS 600 R	Wabama Exenterpresse	Kasto alu U20	MPS 3880
Länge min.	30 mm	875 mm	25 mm	1.230 mm	10 mm	Auto. VS = 1.400 mm	450 mm	20 mm
Länge max.	VS= 590 mm (2.000 mm)	6.700 mm	VS= 1.000 mm (7.300 mm)	8.000 mm	3.500 mm	7.000 mm	6500 mm	6.000 mm
Profilhöhe max.	125 mm	170 mm	145 mm	230 mm	165 mm	-----	125 mm	130 mm
Profilbreite max.	230 mm	240 mm	350 mm	400 mm	350 mm	90 mm	250 mm	280 mm
Toleranz	< = 600 mm ± 0,3	< = 3.000 mm = ± 0,5	10 - 500 mm = ± 0,25	< 3.000 mm = +/- 0,5	10 - 500 mm = ± 0,15	hub und seittl. ± 0,4	± 2 mm	± 0,35 mm
Toleranz	> 600 – 2.000 mm ± 0,5	> 3.000mm ± 1,0	500 – 1.000 mm = ± 0,30	> 3.000mm +/- 1,0	500 – 1.000 mm = ± 0,20	-----		
Toleranz	-----	-----	1000 – 3.000 mm = ± 0,50	-----	1.000 – 3.000 mm = ± 0,30	-----		
Winkeltoleranz	0,2 mm	0,2 - 0,5 mm	0,2 - 0,5 mm	0,2 mm	± 0,20°	-----	0,5 mm	0,3 - 0,5 mm
Sägeblattstärke	4,2 mm	4,2 mm	5,0 mm	5,3 mm	4,0 mm	-----	4,4 mm	4,4 mm
Sägeblattdurchmesser	500 mm	500 mm	550 mm	700 mm	600 mm	-----	550 mm	600 mm

Die angegebenen Toleranzen für Kurzlängen, die mit einer Säge mit Auto.VS gesägt werden, ergeben sich aus der Präzision der Vorschubeinheit.

Längen < = 3.000 mm werden mit einem Messschieber gemessen.

Längen ab 3.010 mm werden mit einem Rollbandmaß gemessen (Messgenauigkeit +/- 1,6 mm).

Die Sägewinkeltoleranz ist abhängig von der Profilbreite und der daraus resultierenden Länge des Sägeschnitts.