



Th. WORTELBOER B.V.

SLUISWEG 9

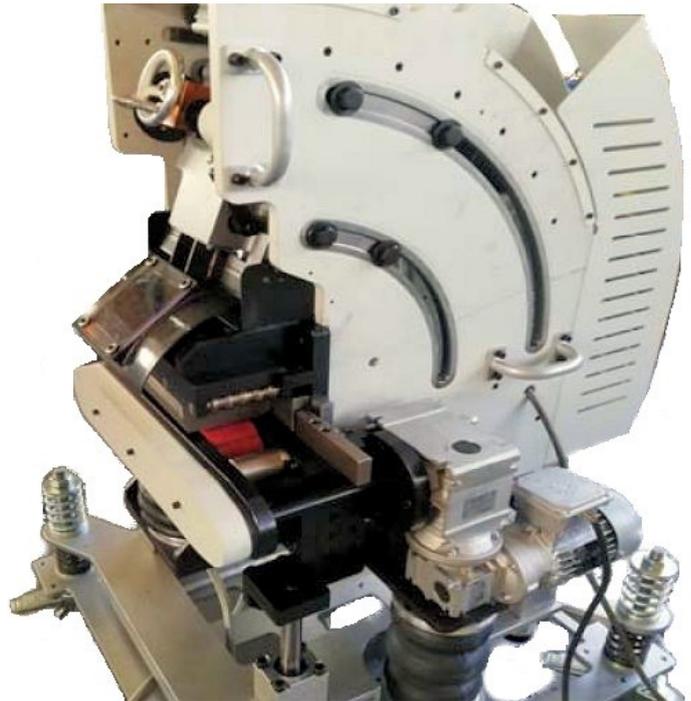
NL - 6582 AG HEUMEN
NIEDERLANDE

TEL. +31-24 - 358 65 14

www.wortelboer.ws

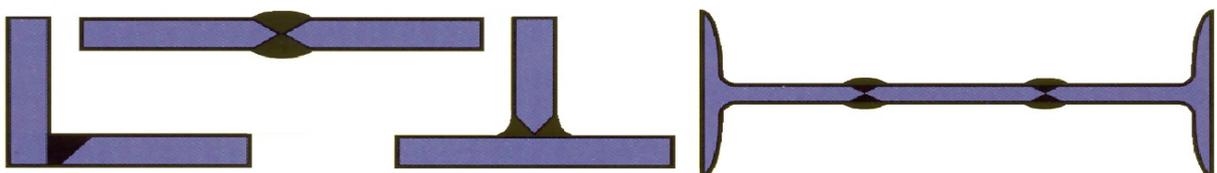
E-mail : info@wortelboer.ws

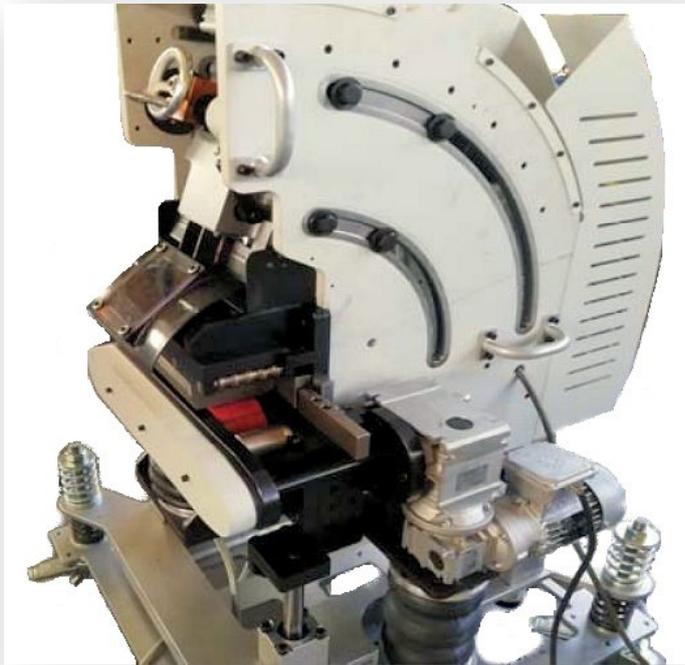
Schweißkantenfräsmaschine CHP-30-G



CHP-30-G

- Anfasen mit AUTO-Zuführung der Platte oder entlang der Platte.
- Maximale Anfaßlänge 35 mm.
- Blechdicke 5 - 50 mm. standard - Bis 100 mm. möglich.
- Winkel 15° bis 70° einstellbar.
- Arbeitshöhe einstellbar.
- Fräst mittels Hartmetall Wendeschneidplatten.





Kleine Blechstücke können eingelegt werden vom Hand.



gefedertes Gestell serienmäßig geliefert.

Schweißkantenfräsmaschine CHP-30-G

Die FRÄSmaschine für Bleche/Streifen Modell CHP-30-G fräst mit Hartmetallplatten eine Fäse an einer Platte (oder einem Plattenstück). Das Fräswerkzeug dreht sich mit ca. 550 U/min und verfügt über einen separaten Antrieb für den Materialvorschub bzw. den Transport der Maschine entlang des Bleches. Das Fräswerkzeug ist Durchm. 50 mm. mit 5 Wendeschneidplatten.

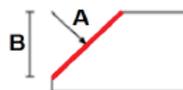
Technische Einzelheiten:

- Fasenwinkel: 15° bis 70° stufenlos einstellbar.
 - Vorschubgeschwindigkeit: 180 - 670 mm. pro Minute.
 - Blechstärke: 5 bis 50 mm.
 - Maximale Anfaßlänge: 35 mm. in mehrere Pässen.
 - Minimale Blechbreite: 80 mm.
 - Gewicht: ca. 590kg.
 - Motor: 400V.- 50Hz.– 3 Fasen.
 - Höhenverstellung: Manuell auf 4 Arbeitshöhen einstellbar. / Pneumatische Option.
- Weiterhin elektrisch nach CE-Norm ausgestattet.

GRADOS ANGLES WINKEL ANGLES	1ª PASADA 1ª RUN 1. DURCHLAUF 1. PASSAGE		2ª PASADA 2ª RUN 2. DURCHLAUF 2. PASSAGE		3ª PASADA 3ª RUN 3. DURCHLAUF 3. PASSAGE	
	A	B	A	B	A	B
	15°	6,5 (6,5)	25	2,5 (9)	35	
20°	7 (7)	21	4 (11)	32		
25°	7,5 (7,5)	18	4 (11,5)	27	1,5 (13)	31
30°		16	5 (13)	26	2 (15)	30
35°		14	5 (13)	23	3 (16)	28
37,5°		13	5 (13)	21	3 (16)	26
40°		13	5 (13)	20	3 (16)	25
45°	8 (8)	11	5 (13)	18	3 (16)	23
50°		10	5 (13)	17	3 (16)	21
55°		10	5 (13)	16	3 (16)	20
60°		9	5 (13)	15	2 (15)	17
70°		9	3 (11)	12		

Tabelle für
KOHLENSTOFF
stahl und
niedrig legierter
Stahl mit Zugfestig-
keit bis 80 kg/
mm²

PARTIAL PENETRATION (TOTAL PENETRATION) A



BEVEL DEPTH B

B

$$A=B \cdot \sin \alpha$$

α	sin	α	sin	α	sin
15°	0,26	35°	0,57	50°	0,77
20°	0,34	37,5°	0,61	55°	0,82
25°	0,42	40°	0,64	60°	0,87
30°	0,50	45°	0,71	70°	0,94