



RAS besticht durch High-Tech in Bestform.
Schneiden, Biegen, Formen – alles aus einer Hand.

CNC-gesteuerte RAS-Maschinen bieten ein Höchstmass an Präzision, Wirtschaftlichkeit sowie Automation, sind wartungsarm und ausserordentlich sparsam im Energieverbrauch.

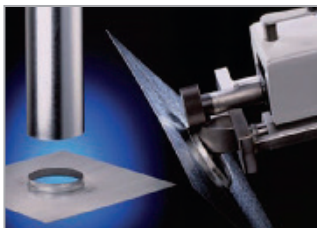
11.35

SICKENMASCHINE



Beispielbild

Die 11.35 beinhaltet schon in der Grundausstattung 9 Walzenpaare und die Geschwindigkeit lässt sich über den Fusschalter stufenlos regeln. Die meisten Walzenpaare sind brüniert und gehärtet. Axialverstellung der unteren Welle.



Rundanschlag zum Erstellen des Innenbords.



Schnell und einfach mit den Schraubsickenwalzen erstellt.



Geteilter Anschlag mit gehärteter grosser Anschlagplatte (240 x 160 mm).



RAS bietet ein umfangreiches Sortiment von Sonderwalzen an. Videos über die Anwendungen finden Sie auf der RAS Homepage: www.RAS-online.de

Technische Daten	Artikel-Nr.: 54.025.1135
Walzen-Mittenabstand	50 mm
Nutzstärke	1.25 mm
Ausladung Arbeitstiefe	215 mm
Geschwindigkeit Stufe 1 (bis 0.75 mm Stahl)	0 – 20 m/min
Geschwindigkeit Stufe 2 (bis 1.25 mm Stahl)	0 – 12 m/min

Standardausstattung

- 9 Paar Walzen (BC, V1-1.5-2-3, BB, E20, SK 4/6, schr.Doppelfalz 6)
- Fusschalter, stufenlos
- Maschinenständer mit Walzenbehälter

Auszug aus der Optionenliste

- Anschlagplatte 240x160 mm, geteilt, in zwei Versionen: normal verschleissarm oder plasma-nitriert
- Rundanschlag
- Isolieranschlag
- Anschlag für schräge Bördelwalzen BD
- Walzenpaare für alle Anforderungen