

# Nożyce do cięcia złomu z obrotem 360°

**XS**

Nożyce do cięcia złomu oraz prac wyburzeniowych XS, są cennym pomocnikiem przy wykonywaniu rozbiórek konstrukcji stalowych na placach rozbiórkowych jak również na składach złomu. Nadają się również do wszelkiego rodzaju złomowania pojazdów i statków oraz rozdrabniania złomu przemysłowego i mieszanego. Dotyczy to również cięcia zbiorników, dużych opon samochodowych, kabli i lin stalowych. Podczas wyburzania kruszą one beton i tną zbrojenie. Zalecana masa operacyjna koparki wynosi 10 - 18 t (montaż bezpośrednio na pierwszym ramieniu) lub 14 - 24 t (montaż na drugim ramieniu).



- Przegubowe łożyskowanie siłownika (z możliwością smarowania) kompensuje występujące siły skręcające.
- Siłownik hydrauliczny zamontowany odwrotnie: tłoczysko pozostaje w obudowie.
- System łożyskowania o dużej wytrzymałości zapewniający mniejsze zużycie tulei.
- Solidne ramię tnące i obudowa ze specjalnej stali o dużej wytrzymałości.
- Główne noże tnące mogą być obrócone.
- Ciągły obrót o 360°.

## Nożyce wyburzeniowe i do cięcia złomu z obrotem 360° XS

Typ	Masa (bez adaptera) kg	Długość A (bez adaptera) mm	Rozwarcie szczęk B mm	Głębokość szczęki C mm	Długość główne- go noża tnącego mm	Kulowe połącze- nie obrotowe Ø bieżni mm	Kategoria wagowa koparki (pierwsze ramię)* t	Kategoria wagowa koparki (drugie ramię)* t
<b>XS 700</b>	1250	2690	350	410	200	545	10 - 14	14 - 18
<b>XS 2000</b>	1900	3205	455	535	250	745	14 - 18	20 - 24

\* Decydującym kryterium dla wyboru nożyc jest użyteczny udźwиг koparki

## Wymagania dotyczące urządzenia nośnego

<b>Ciśnienie robocze:</b>	<b>XS 700 / XS 2000</b> Siłownik hydrauliczny: maks. 35 MPa (350 bar) Obrót: maks. 18 MPa (180 bar)	<b>Ciśnienie spiętrzenia (back pressure)</b> 0,5 MPa (5 bar)
<b>Zalecana wydajność:</b>	XS 700: 80-160 l/min, XS 2000: 120-200 l/min (otwieranie/zamykanie) / XS 700: 6 - 8 l/min, XS 2000: 12-15 l/min (obróty)	

## Parametry wydajności nożyc wyburzeniowych i do cięcia złomu serii XS z obrotem 360°

	Wąski dwuteownik	Średni dwuteownik	Szeroki dwuteownik	Szeroki dwuteownik	Szeroki dwuteownik	Ceownik stalowy o zaokrąglonych krawędziach	Kątownik stalowy o zaokrąglonych krawędziach	Pręt stalowy wal- cowany na go- rąco	Kształownik stalo- wy kwadratowy wal- cowany na gorąco
<b>XS 700</b>	220x98	240x120	120x120	133x220	---	180x70	120x12	Ø 58	50x50
<b>XS 2000</b>	300x125	330x160	180x180	210x220	120x106	300x100	180x20	Ø 90	80x80

Masa: Przekroje poprzeczne w mm

**Uwaga: Kształt, położenie i wytrzymałość stali oraz stan techniczny noży tnących i koparki to główne wyznaczniki efektywności cięcia materiału. Wydajność cięcia powyższych profili oparto na założeniu, że wytrzymałość stali na rozciąganie to 370 N/mm<sup>2</sup> (52,613 lbs/in<sup>2</sup>) a ciśnienie robocze nożyc to 350 bar (5,075 PSI). W razie wątpliwości zalecamy wykonie próby rzeczywistej wydajności cięcia celem ustalenia, czy możliwe jest cięcie określonego typu profilu. Większe belki często mogą być przecinane w dwóch etapach. Najpierw belka jest przebijana końcówką ramienia tnącego, a następnie przecinany jest kołnierz belki. Później można przeciąć pozostałą część belki jednym cięciem.**



## Rysunki techniczne

