

# SCHAUFENSTER

## Perkeo: Lötcolben Zinnlux

Auf der diesjährigen Dach + Wand präsentierte Perkeo aus Schwiebdingen sein gesamtes Sortiment mit Geräten, Anlagen und Ausrüstungen für die Löt- und Schweißtechnik – eines der umfangreichsten am Markt. Es umfasst Produkte für den Betrieb mit Propan, Butan, Autogas, Acetylen, Erdgas oder Wasserstoff sowie ein breites Zubehörsortiment an Löt- und Schweißmitteln.

Ein gutes Beispiel für die Verbindung von Perkeo-Qualität mit Innovation ist das Lötstück Zinnlux. Es zeichnet sich durch eine Beschichtung aus, die eine dauerhafte Formbeständigkeit ohne Nachfeilen oder -schmieden gewährleistet. Außerdem können sich keine Rückstände mehr absetzen, deshalb erübrigt sich die Verwendung eines Salmiaksteines. Nach Angaben des Herstellers ist eine Produkt-Lebenszeit von mindestens 1500 Lötmetern möglich.

Weitere Vorteile sind die Vorverzinnung mit 100-prozentigem Reinzinn, die schnelle Annahme von Lötzinn, eine besonders gute thermische Leit- und Speicherfähigkeit sowie die Reduzierung des Gasverbrauchs. Für die Pflege genügt das Abwischen mit einem feuchten Tuch. Zinnlux-Lötstücke sind im aktuellen Perkeo-Gesamtkatalog ausführlich dargestellt. Dieser Katalog kann unter (0 71 50) 3 50 43-0 kostenlos angefordert werden.



Gebrauchte Lötstücke nach 100 Stunden Non-Stop-Betrieb im Vergleich: links Zinnlux – rechts herkömmlicher Lötcolben.

## TrumaCut M 630: Tafelschere mit komfortabler Bedienung

Für den Vertrieb der Tafelschere TrumaCut M 630 haben EHT Werkzeugmaschinen GmbH aus Teningen und das Ditzinger Unternehmen Trumpf eine weltweite Vertriebskooperation gestartet. Zur Bearbeitung von Blechdicken zwischen sechs und 16 mm stehen innerhalb der Modellreihen verschiedene Größen

zur Verfügung. Die Arbeitslänge beträgt 3000 mm beziehungsweise 4000 mm. Auf der TrumaCut M 630 können Metalltafeln bis zu einer Materialdicke von 6 mm bearbeitet werden, was über die üblichen Werkstoffdicken in der Klempnertechnik weit hinausgeht, aber ein bequemes Bearbeitungspolster bietet. Zahlreiche Zusatzfunktionen gewährleisten hohe Produktivität und Bedienkomfort.

Für die Fixierung der Metalltafeln beim Schneiden sorgt zum einen ein hydraulischer Niederhalter, zum anderen der Hinteranschlag. Er kann motorisch entsprechend der Schnittlänge bis auf 1000 mm eingestellt (optional auch 1250 – 1500 mm) werden. Ausgelöst wird der Schneidvorgang über einen Fußtaster. Bei kurzen Schnittkanten kann er durch Freigeben des Tasters früher beendet werden.

Schnittspalt und Schnittwinkel (bis zu 2,5°) lassen sich in Abhängigkeit der Blechdicke über die Maschinensteuerung regeln. Die Eingabe der Parameter kann über MS Excel erfolgen. Mit der auf Wunsch lieferbaren Rollentisch-Hochhalterung können nacheinander mehrere Teile zugeschnitten werden. Sie unterstützt beim Trennen von Gut- und Restschnitt. Speziell für Kleinteile gibt es Bereiche mit kleineren Abständen zwischen den Rollen. Dafür besitzt die TrumaCut 630 ein Kleinteilefach, das praktisch und be-

dienerfreundlich nach vorn entladen werden kann. Über eine optionale Blechrückführung werden die Gutteile zur Bedienerseite befördert. Die Stückzahl ist über die Steuerung programmierbar.

Optional verfügbar ist eine Abstapeleinrichtung. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, Gutteile nach hinten über ein Förderband zu entladen. Restschnitte lassen sich über einen rollbaren Behälter entladen, der in vier Richtungen verschiebbar ist. Ein schneller und problemloser Abtransport der Restschnitte ist damit gewährleistet. Der Sicherheit des Bedieners dienen ein mechanischer Handschutz sowie eine Lichtschranke. Zum problemlosen Schneiden kleiner Metalltafeln ist die Tafelschere mit einer aufklappbaren Handschutzbucht ausgestattet.

Die TrumaCut 630 besitzt eine Vier-Achs-Positionier-Steuerung. Die Menütexte der einfach gestalteten Bedienoberfläche sind frei programmierbar. Besonders komfortabel: die Fehlerdiagnose wird im Klartext angezeigt. Als Zubehör gibt es einen zwischen 0° bis 180° verstellbaren Winkelanschlag und eine schwenkbare Anschlagknagge. Sie erleichtern das Herstellen von Schrägschnitten. Weitere Informationen: Trumpf Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG, Postfach 1450, 71252 Ditzingen, Tel.: (0 71 56) 3 03-4 28, Fax: (0 71 56) 3 03-4 98.

