

Power Rotary Tool – PRT

Das äusserst robuste und leistungsstarke Power Rotary Tool - PRT wurde speziell für das wirtschaftliche und zuverlässige Schneiden anspruchsvoller Materialien entwickelt.

Die Bandbreite der bearbeitbaren Materialien reicht von harten Glasfasern bis zu sehr widerstandsfähigen Aramidfasern. Die Drehzahl ist in drei Stufen einstellbar (100 %, 75 %, 50 % der max. Drehzahl). So können sowohl zähe Materialien als auch Materialien mit tiefem Schmelzpunkt bearbeitet werden.

Das PRT besteht aus einer Schneideinheit und einer Anschlusseinheit. Der Einsatz erfolgt im Universalmodul UM-60.

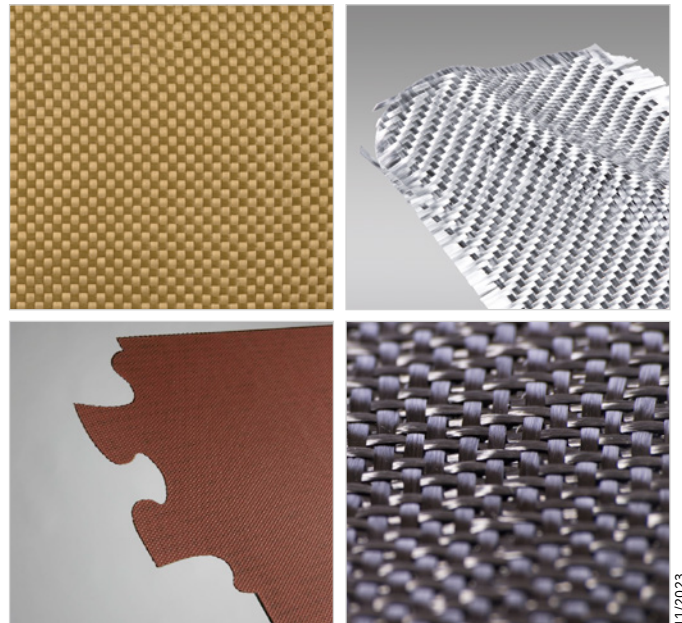
Sperrluft schützt die Schneideinheit vor dem Eindringen von Bearbeitungsrückständen und dient zur Kühlung des Motors. Als Werkzeugeinsätze dienen Rotationsmesser, die über einen Zahnriemen angetrieben werden. Dieser kann vom Anwender eigenständig ausgetauscht werden.

Zum Schutz des PRT wird die Motortemperatur ständig überwacht. Eine Fehlermeldung am Cutter informiert den Anwender im Falle

eines Temperaturanstiegs über ein kritisches Niveau. Diese Eigenschaften prädestinieren das PRT für den industriellen Einsatz im Mehrschichtbetrieb.

Zünd empfiehlt folgende Einsatzgebiete:

- Textile Materialien
- Verstärkungsfasern in Gewebe- bzw. Gelegeform (Aramid-, Glas-, Kohlefaser)



11/2023

Details

Messerdrehzahl in drei Stufen einstellbar:

100 %: 16000 U/min

75 %: 12000 U/min

50 %: 8000 U/min

Max. Schnittgeschwindigkeit: 1000 mm/s.

Max. Durchlasshöhe beim Einsatz des Messers Z52 (Ø 32 mm):

Materialdurchlass 30 mm: 19 mm

Materialdurchlass 60 mm: 49 mm

Max. Materialstapelhöhe beim Einsatz des Messers Z52 (Ø 32 mm): 5.5 mm.

Luftverbrauch (Sperrluft) ca. 17 NI/min.

Alle Zünd Rotationsmesser können eingesetzt werden:

3910335, Z50 (Ø 25 mm)

3910336, Z51 (Ø 28 mm)

3910337, Z52 (Ø 32 mm)

Der Einsatz eines Vorgleiters ist nicht möglich. Der gewölbte Boden der Schneideinheit übernimmt die Funktion des Vorgleiters.

Kompatibel mit **G3**, **D3**.

Alle Vorteile auf einen Blick

Verarbeitung von äusserst anspruchsvollen, widerstandsfähigen Fasermaterialien oder Materialien mit tiefem Schmelzpunkt.

Robuste Bauweise für den langlebigen Einsatz in der industriellen Umgebung.

Höhere Leistung und mehr Drehmoment im Vergleich zum DRT.

Mehrlagiges Schneiden bis zu einer Stapelhöhe von 5.5 mm.

Flexibilität und Reduzierung von Stillstandszeiten durch den Einsatz mehrerer Schneideinheiten.

Optional ist eine Vorrichtung zur Absaugung des Schneidstaubs direkt am Messer erhältlich.

Vollständige Unterstützung durch das Zünd Cut Center.