

Pneumatischer Nadelentroster AJC-16, 6.000 min-1 - Nitto Kohki 61100001

Artikel-Nr. NHK-61100001

Hersteller Nitto Kohki

Druckluftbetriebene Nadelentroster für Rost, Zunder, Schweißschlacke und alte Beschichtungen auf Stahl. Hubzahlen von 4.000 bis 6.000 min-1 und Nadelsätze mit 2, 3 und 4 mm Durchmesser decken groben Abtrag ebenso ab wie Arbeiten an Kanten und Profilen. Je nach Baugröße wiegen die Geräte 0,8 bis 3,5 kg bei 0,07 bis 0,43 m³/min Luftbedarf. Modell AJC-16, 6.000 min-1.

TECHNISCHE DATEN

Gewicht **0.98 kg**



BESCHREIBUNG

Rost, Zunder, Schweißschlacke und alte Beschichtungen lassen sich mit diesen druckluftbetriebenen Nadelentrostern bei Hubzahlen von 4.000 bis 6.000 min-1 von Stahl abtragen. Die Nadeln bewegen sich einzeln und folgen dabei Kanten, Profilen und Schweißnähten.

- Hubzahlen von 4.000 bis 6.000 min-1 sorgen für zügigen Abtrag von Rost, Zunder und Schweißschlacke.
- Weil jede Nadel für sich zurückweicht, arbeitet das Nadelbündel auch an Kanten, Ecken und Profilen ohne Umrüsten.
- Betriebsgewichte von 0,8 bis 3,5 kg lassen je nach Baugröße einhändiges Arbeiten und Einsätze über Kopf zu.
- Der Luftbedarf von 0,07 bis 0,43 m³/min bleibt niedrig, die kleineren Baugrößen laufen an vorhandenen Werkstattkompressoren.
- Nadelsätze mit 2, 3 und 4 mm Durchmesser sowie 150 und 180 mm Länge lassen sich auf Werkstück und gewünschten Abtrag abstimmen.
- Reduzierstück und Schlauchnippel liegen bei, das Werkzeug ist ohne Zusatzteile anschlussfertig.

EINSATZBEREICHE

- Entrosten von Stahlkonstruktionen, Behältern und Rahmenteilen
- Entfernen von Schweißschlacke und Zunder an Nahtbereichen
- Abtragen alter Farb- und Korrosionsschutzschichten vor der Neubeschichtung

- Gussputzen und Beseitigen von Formsandresten
- Reinigen von Ecken, Kanten und Profilen, die mit Schleifscheiben schwer erreichbar sind

LIEFERUMFANG

- Needle OD 3mm x 180 mm : 3 pcs. (Needle OD 3mm x 180 mm : 3 pcs. on the body)
- Bushing PT3/8 x NPT3/8 : 1 pc.
- Hose Nipple PT3/8 x 3/8 : 1 pc.

FUNKTIONSPRINZIP

Ein druckluftbetriebener Kolben schlägt auf ein Bündel loser Nadeln, die den Schlag einzeln auf die Oberfläche übertragen. Da jede Nadel einzeln zurückweicht, passt sich das Bündel der Kontur des Werkstücks an.