

GERD WOLFF[®] **MASCHINENFABRIK**

a label of atmh



GLS-160

Hochleistungssäge
Fast Cutting Saw

GLS-160

Hochleistungssäge
Fast Cutting Saw



ONLINE-UNTERSTÜTZUNG

ONLINE SUPPORT



TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG

TECHNIC SUPPORT



GARANTIERTES PRODUKT

GUARANTEED PRODUCT



www.gerdwolff.com



GLS-160 Technische Spezifikationen

Technical Specifications

Kapazität / Capacity	Ø30mm – Ø160mm
Sägegehäuse / Saw Body	30-Grad-Winkel-Linearschlitten 30 Degree Angle Linear Slide
Motorleistung der Säge / Saw Engine Power	15 KW
Hydraulische Pumpe Motorleistung / Hydraulic Pump Engine Power	3 KW
Sägevorschub-Servo / Saw Feeding Servo	1,5 KW SIEMENS
Materialvorschub Servo / Material Feeding Servo	1,5 KW SIEMENS
Sägegeschwindigkeit / Saw Speed	30-120 (u/min) / (RPM / Min)
Abmessungen des Sägeblatts / Saw Blade Dimensions	Ø 460-Ø 480 x 2,25 x 2,7 x 50mm
Sägeschnittvorschub / Saw Cutting Feed	Servomotor mit Bremse, Schraubenspindelverstellung Servo Motor With Brake, Screw Spindle Movement
Teilezuführungssystem / Part Feed System	Servomotor Spindelbewegung Servo Motor Screw Spindle Movement
Automatischer Teilevorschub Länge / Auto Part Feed Length	Einzelne Zuführung / Single Feed
Länge des automatisch zu schneidenden Teils / Part Length to be Auto Cut	7000mm (Max) 1600mm (Min)
Späneförderer / Chip Conveyor	mit Paletten / Pallets
Kühlsystem / Cooling System	Pulverisiertes Schneidöl / Pulverized Cutting Oil
Maschinengewicht / Machine Weight	5550 KG
Tischgröße (Maschinenkapazität) / Bench Size (Machine Capacity)	3403mm x 7027mm (mit Beladetisch und Späneförderer)
Schmierung / Lubrication	Automatisch und manuell / Auto and Manual
Kontrollsystem / Control System	Siemens SPS-Bildschirm, Servomotor und -Treiber, farbiger Touchscreen / Siemens PLC Screen, Servo and Drivers, Touch Color Screen
Hydrauliksystem / Hydraulic System	Rexroth-Ventil, gekühlte Hydraulikeinheit / Rexroth Valve, Cooled Hydraulic Unit

Kreissägeblätter

Circular Saw Blades



Technische Daten von Sägeblättern zum Schneiden von Stahl (typische Größen und Anwendungsbereiche)
Technical specifications of saw blades for cutting steel (typical sizes and areas of application)



Mit den von uns verwendeten hochwertigen CERMET-Schneiden wird das Hirono-Kreissägeblatt Ihr bester Partner beim Schneiden von Stahl und Metall sein.

With the high-quality CERMET tips we use, Hirono's cold saw blade will be your best partner in steel and metal cutting.

Für den Sägeblattkörper wird SKS-Stahl verwendet (importiert aus Japan und Deutschland). Der hochwertige Stahl sorgt für einen starken und langlebigen Körper.

SKS steel is used for the blade body (imported from Japan and Germany). The high-quality steel ensures a strong and durable body.

Wenn Sie ein Hirono-Sägeblatt verwenden, wird das Schneiden einfacher und gleichmäßiger.

Cutting will be easier and more consistent when using a Hirono saw blade.

Ø(mm)	Sägemehl / Gehäuse (mm) Sawdust / Body	Sägemehl / Gehäuse (mm) Main Bore + Pin Holes	Anzahl der Zähne Teeth Count
460	2,7/2,25	50 + 4/14/90 + 4/21/90	40
460	2,7/2,25	50 + 4/14/90 + 4/21/90	60
460	2,7/2,25	50 + 4/14/90 + 4/21/90	80
460	2,7/2,25	50 + 4/14/90 + 4/21/90	100

• **Beim Schneiden von dünnwandigen Rohren und Profilen kann die Schnittgeschwindigkeit erhöht werden, um Vibrationen zu vermeiden.**

The cutting speed can be increased when cutting thin-walled tubes and profiles to eliminate vibrations.

• **Die angegebenen Werte sind Standardwerte. Bitte wenden Sie sich vor der Bestellung an unsere technische Abteilung.**

Values are typical only; please consult with our technical department prior to ordering.



Das Kaltkreissägeblatt unterscheidet sich von einem herkömmlichen Sägeblatt, denn es verfügt über speziell geformte Schneiden und CERMET-Spitzen.

The cold saw blade is different from a normal saw blade, because it has specially shaped edges and CERMET tips.



Jedes Sägeblatt von Hirono ist ein Symbol für höchste Qualität.

Der SKS-Körper wird mit modernster Schleiftechnologie gefertigt und garantiert beste Leistung.

Every saw blade from Hirono is a symbol of high quality.

The SKS body is manufactured using advanced grinding equipment to ensure top performance.

Material
Material

Stahl
Steel

Kesilecek Malzemeler
Zu schneidende
Materialien

Vollmaterial-Rohr, Profil
Round Bar, Tube, Profile

Makine
Machine

Schnellschneide-Sägemaschinen
Makineleri Fast Cutting
Saw Machines



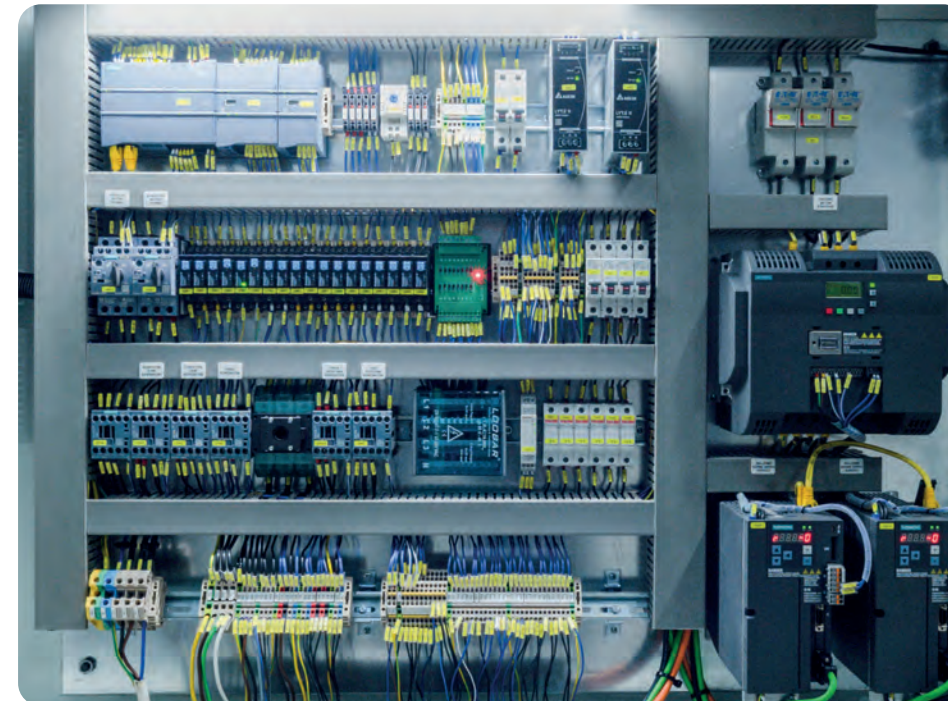
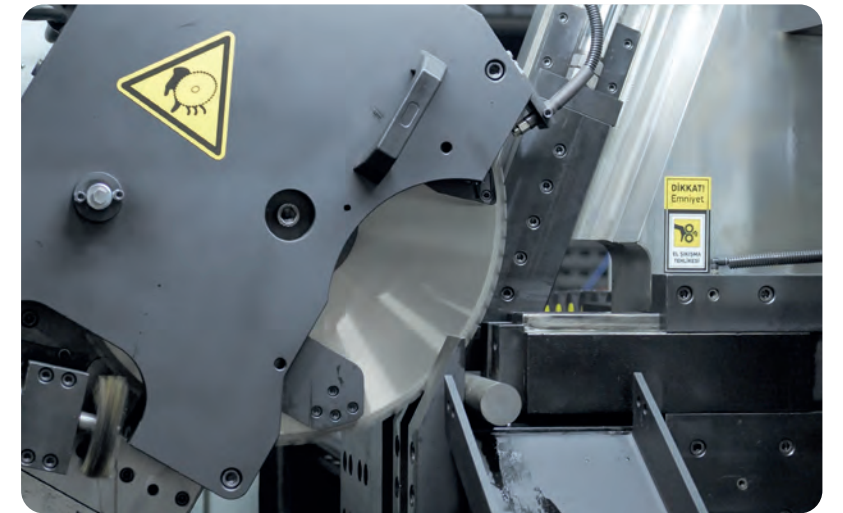
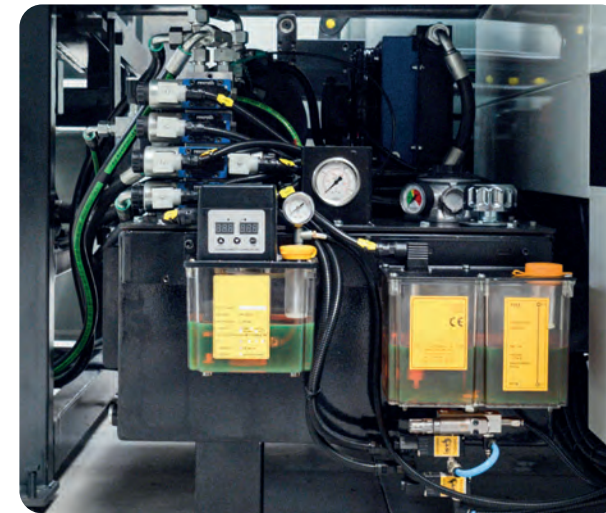
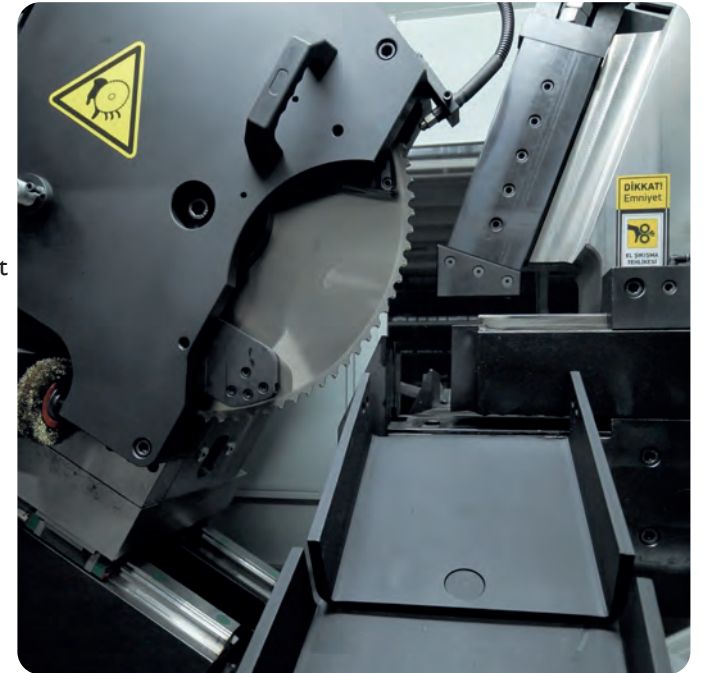
GLS-160 Hochleistungskreissäge

Fast Cutting Saw

Vorteile der Kreissäge

Advantages of the circular saw

- **Spielfreies Getriebesystem**
Gap-free gearbox system
- **Spezialsystem zur Klingenfixierung**
Special blade fixing system
- **Hydraulisches Materialspannsystem**
Hydraulic material clamping and releasing
- **Präzise Schnittfläche für exakte Maßhaltigkeit** Precise cut surface and accurate dimensions
- **Automatisches Mikro-Pulver-Schmiersystem** Automatic micro-pulverized lubrication system
- **Einfache Bedienung ohne zusätzlichen Wartungsaufwand**
Easy to use without requiring extra maintenance
- **Materialvorschubsystem mit Servomotor und Kugelumlaufspindel**
Material feeding system with servo motor and ball screw
- **Schutzsystem zur Vermeidung von Überlastung und Klingenbruch**
Protection system to prevent blade overload and breakage



GLS-160

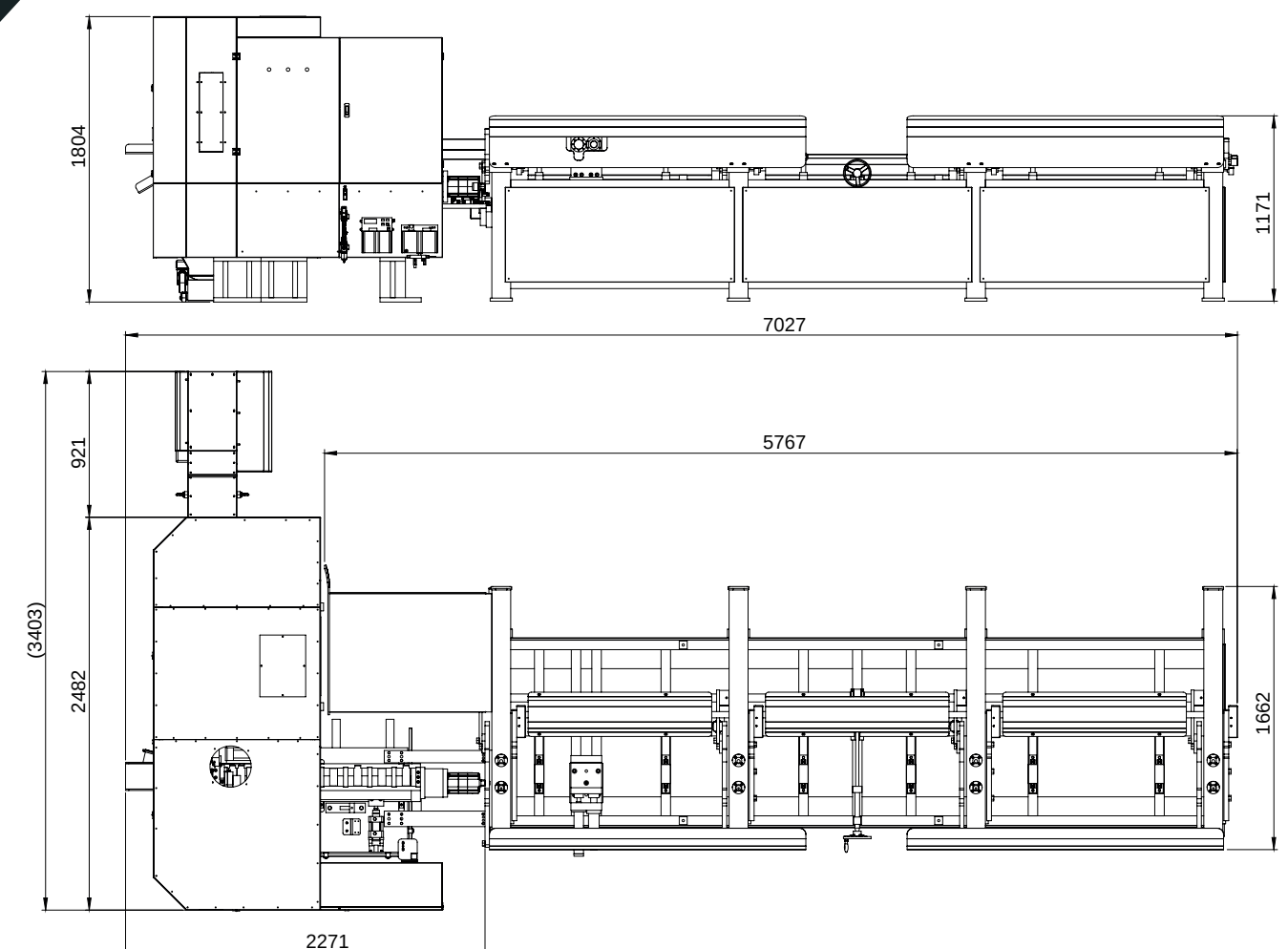
Hochleistungskreissäge
Fast Cutting Saw

Ø460x2,7x2,25x50
Ø480x2,7x2,25x50

Werkstoff/ Material Grade	Umdrehung (u/min) RPM (m/min)	Vorschub pro Zahn (mm/s) Feeding per Tooth (m/t)
S235JR / ST37 1.0037	100~130 (m/min)	0.04~0.06 (mm/t)
S275JR / ST44 1.0044	für *285 Sägeblatt /For 285 Blade Min : 115 u/min Max : 150 u/min	285x60z : 4.6 - 9.0 285x80z : 6.1 - 12.0 285x100z : 7.6 - 15
S355J0 / ST52-3 / 1024 1.0570		
C35 / 1035 1.0501	für *360 Sägeblatt/For 360 Blade Min : 89 u/min Max : 115 u/min	360x40z : 2.4 - 4.6 360x60z : 3.6 - 6.9 360x80z : 4.7 - 9.2 360x100z : 5.9 - 11.5
C45E / CK45 / 1040 1.0503		
16MnCr5 / 5115 1.7131	für *460 Sägeblatt /For 460 Blade *480 Min : 70 u/min Max : 90 u/min	460x40z : 1.9 - 3.6 460x60z : 2.8 - 5.4 460x80z : 3.7 - 7.2 460x100z : 4.6 - 9.0
20CrMo5 1.7264		
21NiCrMo2 1.6532	für *750 Sägeblatt /For 750 Blade Min : 42 u/min Max : 55 u/min	750x60z : 1.6 - 3.3 750x80z : 2.2 - 4.4
9 S 20 1.0711		
9 SMn 26 1.0718	90~100	0.04~0.05
42CrMo4/4140 1.7225	für *285 Sägeblatt /For 285 Blade Min : 104 u/min Max : 115 u/min	285x60z : 4.2 - 5.7 285x80z : 5.5 - 7.6 285x100z : 6.9 - 9.5
41Cr4 /5140 1.7035		
34CrNiMo6/4337 1.6582	für *360 Sägeblatt/For 360 Blade Min : 80 u/min Max : 89 u/min	360x40z : 2.1 - 3.0 360x60z : 3.2 - 4.5 360x80z : 4.3 - 6.0 360x100z : 5.3 - 7.4
38Cr2/5140 1.7003	für *460 Sägeblatt/For 460 Blade *480 Min : 62 u/min Max : 70 u/min	460x40z : 1.1 - 2.3 460x60z : 2.5 - 3.5 460x80z : 3.3 - 4.7 460x100z : 4.1 - 5.9
37Cr4/5135 1.7034	für *750 Sägeblatt/For 750 Blade Min : 38 u/min Max : 43 u/min	750x60z : 1.6 - 2.2 750x80z : 2.0 - 2.9
115 Cr V3 1.2210	80~90	0.04~0.05
100Cr6 1.3505	für *285 Sägeblatt/For 285 Blade Min : 92 u/min Max : 104 u/min	285x60z : 3.7 - 5.2 285x80z : 4.9 - 6.9 285x100z : 6.1 - 8.6
X 155 CrVMd12-1 1.2379		
65Si7 1.5028	für *360 Sägeblatt/For 360 Blade Min : 70 u/min Max : 80 u/min	360x40z : 1.9 - 2.4 360x60z : 2.8 - 4.0 360x80z : 3.8 - 5.4 360x100z : 4.7 - 6.7
C125W 1.1663	für *460 Sägeblatt/For 460 Blade *480 Min : 55 u/min Max : 63 u/min	460x40z : 1.5 - 2.1 460x60z : 2.2 - 3.2 460x80z : 3.0 - 4.2 460x100z : 3.7 - 5.2
	für *750 Sägeblatt/For 750 Blade Min : 34 u/min Max : 39 u/min	750x60z : 1.4 - 2.0 750x80z : 1.8 - 2.6

Tabelle der Materialien, die je nach Klingendurchmesser und Anzahl der Zähne geschnitten werden können
Table of Materials That Can Be Cut According to Blade Diameter and Number of Teeth

		Zu schneidende Materialdurchmesser Material Diameters to be Cut																								Maßeinheit: mm Measure Unit: mm			
Klingen- durchmesser Blade Dia.	Anzahl der Zähne Number of Teeth	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	480
460	40																												
	60																												
	80																												
	100																												





IHR PROFESSIONELLER LÖSUNGSPARTNER

Die Gerd Wolff Maschinenfabrik wurde im Jahre 1954 in Hagen gegründet und ist heute eine Eigenmarke der Firma ATMH Werkzeugmaschinen-Handel GmbH.

Unter dem Markennamen "Gerd Wolff Maschinenfabrik" werden neue und hochmoderne Hochleistungskreissägen, Bandsägen, Schweißstische, Aufspanntische sowie Späneförderer und viele weitere Produkte der Maschinenindustrie hergestellt.

GERD WOLFF[®]
MASCHINENFABRIK

a label of atmh

Scharpenbergerstr.96-98 58256 Ennepetal

Mobil: 49 2333 / 403 43 75

Email: info@gerdwolff.com

Amtsgericht Hagen HRB 8727

Umsatzsteuer-Identifikationsnummer: DE 273918017



[atmh.gmbh](https://www.atmh.gmbh)



[atmh-germany](https://www.atmh-germany)