



Maschinenfabrik für Anlagen- und Tafelscheren – seit 1915.

Engineering company for quality guillotine shears – since 1915.



A close-up photograph of a metal cutting blade, likely a circular saw blade, mounted in a machine. The blade is positioned diagonally across the frame, showing its sharp edge and the fine texture of the metal. The background is a blurred industrial setting with various metal components and bolts.

**Innovative Trenntechnologie –
von der Entwicklung bis zur fertigen Maschine.**
Innovative cutting technology –
from design and development to the finished product.

Maschinenbau Made in Germany. Mechanical engineering Made in Germany.



Die Firma HSK ist seit ihrer Gründung in Kirchheim/Teck am Fuße der Schwäbischen Alb in Baden-Württemberg ansässig. Wir verstehen uns als typisch schwäbisches Familienunternehmen, welches solide und bodenständig wirtschaftet und kundenspezifische Maschinen höchster Qualität anfertigt.

Stolz blicken wir auf eine inzwischen 100 Jahre alte Firmengeschichte zurück und darauf, dass die Firma nach wie vor ein echtes generationenübergreifendes Familienunternehmen ist.

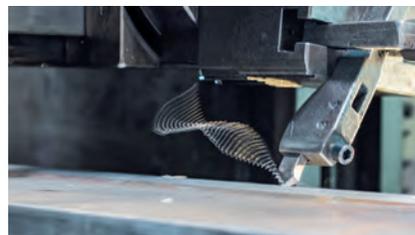
Auch sind wir stolz darauf, dass trotz unserer überschaubaren Betriebsgröße von ca. 20 Mitarbeitern nahezu sämtliche namhaften

Automobilhersteller und -zulieferer mit unseren Maschinen ihre Bleche rund um die Uhr zerteilen. Zudem werden wir bei jeder Waschmaschine, jedem Schaltschrank, jedem Transformator, jeder Kauleiste in der Zahnmedizintechnik, jedem Maschinenschild und vielen weiteren Endprodukten an unsere Kunden und den dort eingesetzten Scheren aus unserem Haus mit Begeisterung erinnert.

2015 marks the centuriary year of HSK Engineering. In 1915 Karl Huttenlocher founded an engineering workshop in Kirchheim unter Teck, a picturesque village at the foot of the Swabian Jura in Baden Württemberg. Five generations later, our company still operates as a typical Swabian family business –

where roles and responsibilities are shared, and collaborative spirit exists between management and employees. Our approach to engineering combines innovative design with up-to-date technology and production standards of the highest order.

We are proud to look back on 100 years of continuous engineering development in which our machines have been and still are used by famous manufacturing companies around the world. Whether it's cars, washing machines, switch cabinets, transformers or even occlusal splints, our shears are a key part of the production process. And they're made by us – HSK Machine Engineering.



1915
Karl Huttenlocher gründet eine mechanische Werkstatt in Kirchheim unter Teck.
Karl Huttenlocher founds an engineering workshop in Kirchheim unter Teck.

1936
Fertigung der ersten mechanischen Tafelschere.
Production of the first mechanical guillotine shear.

1994
Fertigung der ersten Tafelschere zum Schneiden von Well- und Trapezblechen.
Manufacturing of the first guillotine shear for cutting corrugated and trapezoidal sheet metal.

1998
Fertigung der ersten mechanischen Tafelschere mit Tandemantrieb zum Schneiden von Blechen bis 15 mm.
Manufacturing of the first mechanical guillotine shear with tandem drive for cutting sheet metal up to 15 mm.

2003
Fertigung der ersten Doppelschere mit Oberantrieb zum Schneiden von Abfallblechen mit garantierter Maximallänge.
Manufacturing of the first double cutting shear with top-drive for cutting scrap web with a defined length.

2009
Fertigung der ersten Querteilschere in Langhubkonstruktion mit Servo-Antrieb als Schwenkschere.
Manufacturing of the first cut-to-length shear with long-stroke construction with servo drive used as a swivel shear.

2013
Fertigung der ersten Schopfschere in C-Bügelkonstruktion.
Production of the first crop shear in a C-shaped frame.

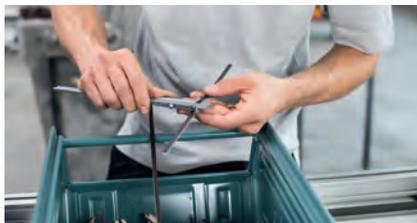
Qualität und Arbeitsweise. Quality and precision.



Die HSK-Maschinen werden bei uns im Haus mittels modernem 3D-CAD-System individuell konstruiert und anschließend nahezu komplett in unserem Werk gefertigt.



Vom Halbzeug bis zur fertigen HSK-Schere werden sämtliche Fertigungsschritte wie Schweißen, Schleifen, Fräsen, Hobeln, Drehen, Ausspindeln, Schaben, Spachteln, Lackieren und Montieren durchlaufen. Dabei besteht unser Team aus hochqualifizierten Fachkräften mit langjähriger Erfahrung. Darüber hinaus bilden wir seit Gründung der Firma kontinuierlich aus, um den qualifizierten Nachwuchs zu sichern.



Neben der Personalentwicklung liegt unser Fokus auf ständiger Erweiterung und Modernisierung der Produktionsstätte sowie den Fertigungsanlagen. So wurden in den vergangenen Jahren unter anderem größere CNC-Fräsmaschinen angeschafft und die Produktionsfläche 2012 durch einen neuen Hallenanbau um 50 % erweitert.

Our HSK-machines are individually designed at our company using a modern 3D-CAD system and then are almost completely manufactured in our production facility at Kirchheim unter Teck.

From the raw material to the finished product all steps of the manufacturing process such as welding, grinding, milling, planing, lathing, finish-boring, scraping, filling, spray painting and assembly are completed inhouse by our highly skilled and experienced engineering team. Since founding the company, we have had a policy of continually training young people to ensure a steady resource of qualified workers.

Besides human resource development, another focus is on continuous expansion and modernization of our production site. Among other things, we have invested in modern CNC- milling machines and increased the size of our production hall by 50 %.

Referenzen / References:

- Alcatel Sel AG
- Audi AG, Deutschland, Ungarn, Mexiko
- BASF SE
- Bauknecht Hausgeräte GmbH
- BMW AG, Deutschland, China
- Brose, Deutschland, Tschechien, Kanada
- BSH Bosch und Siemens Hausgeräte GmbH
- Daimler AG
- Eurofoam Deutschland GmbH
- Faurecia, Deutschland, Polen
- Fiat, Türkei, Brasilien, China
- Ford, Deutschland, Türkei, USA
- Indian Railways, Indien
- Kraft Foods Deutschland GmbH & Co. KG
- Lämpfle Automotive GmbH
- Michelin Reifenwerke AG & Co. KGaA
- Miele & Cie. KG
- Neff GmbH
- Opel/General Motors, Belgien, Spanien
- Progress-Werk Oberkirch AG
- Pirelli Reifenwerke GmbH & Co. KG
- Quadrant Plastic Composites AG
- Shougang Corporation, China
- Stahlwerke Peine-Salzgitter AG
- Stahlwerk Unna GmbH & Co. KG
- Siemens AG
- Tenneco Automotive Deutschland GmbH
- Tetra Pak GmbH & Co. KG
- ThyssenKrupp
- Trox GmbH
- Trident Steel, Südafrika
- Teamstyria, Österreich
- Usiminas, Brasilien
- VB Stahl GmbH
- Voith Industrial Services GmbH & Co. KG
- Völkel und Winkler GmbH
- VW AG, Deutschland, China
- Wolfgang Fischer Stahl GmbH
- WMF Aktiengesellschaft
- WMU Weser Metall Umformtechnik GmbH
- ZF Friedrichshafen AG
- etc.



SK



▣ Unser Weg zu hochwertigen HSK-Scheren

Planung der
Spezifikationen



CAD-Entwurf in
2D und 3D



Detaillierung und
Zeichnungsableitung



Fertigung der Maschinenteile,
mechanische Bearbeitung



Montage, Lackierung,
Einbau der Elektrik



Inbetriebnahme, Testläufe,
Abnahme der Maschine

▣ Our formula for producing high quality HSK-guillotines

Planning of the
specifications



CAD-draft in
2D and 3D



Detailing and
generating drawing



Production of the machine
parts, mechanical processing



Assembly, spray painting,
electrical installation



Initial operation, test runs,
acceptance

Die HSK-Tafelscheren

The HSK-guillotine shears

HSK-Tafelscheren aus unserem Haus sind alleinstehende, motorisch betriebene Maschinen mit elektrischer Steuerung zumeist zum Zerteilen oder Besäumen von Blechtafeln.

Es können jedoch auch beliebig andere Werkstoffe wie z.B. Kunststoffe, CFK/ GFK, Vlies, Schaumstoffe oder Edelmetalle geschnitten werden, hauptsächlich in Form von Tafeln, jedoch auch in Form von umgeformten Werkstücken wie Tiefziehteile und Profibleche oder direkt vom Coil.

▮ Anwendungsbereich

Die HSK-Tafelscheren finden ihre Anwendung in den unterschiedlichsten Bereichen wie z.B. in Stahl-Service-Centern oder Schilderfabriken. Dort werden sie als Produktionsscheren im Schichtbetrieb eingesetzt. Sie eignen sich jedoch auch für sporadisch auftretende Schnitte in mechanischen Werkstätten.

Je nach Einsatzgebiet wird die HSK-Maschine entsprechend dem Kundenwunsch gefertigt und ein geeignetes Antriebskonzept ausgewählt.

HSK-guillotine shears are stand-alone, motor-driven machines with electrical control mostly used for cutting or trimming sheet metal.

It is also possible to cut other various materials like plastics, CFRP/GFRP, fleece material, foam or precious metals, mainly in form of sheets, but also formed work pieces like deep-drawing parts and profiled sheet metals, or directly from a coil.

▮ Application areas

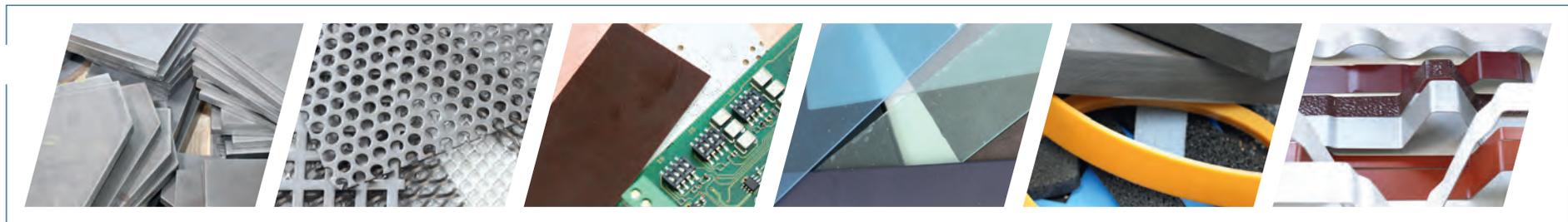
Our high quality HSK-eccentric shears are suitable for various industry sectors. The machines are often used in steel-service-centers or sign factories in shift work as producing shears, however, they are also used in engineering workshops for sporadic cuts.

The machine is customized according to the use of the shear and the best suitable drive unit is selected for the shear.

Unsere HSK-Tafelscheren eignen sich für zahlreiche Materialien:

Our HSK-guillotines can be used for a wide range of materials:

Blechtafeln / Schweißknotenbleche / Lochbleche / Streckmetall / Kupferkathoden / Edelmetalle / Leiterplatten / Kunststoff / Gummi / Schaumstoff / Wellpappe / Trapezblech ...
sheet metal / welding gusset plates / perforated plate / expanded metal / copper cathodes / precious metals / circuit boards / plastics / rubber / foam material / corrugated cardboard / trapezoidal sheet ...





▣ Standardzubehör

- Schwingungsdämpfende Seitenständer aus Grauguss
- Robust geschweißter Scherentisch mit ebener Tischauflagefläche
- Seitlicher Tischanschlag mit Maßband, Tischverlängerung mit T-Nuten
- Durchgehender, federbetätigter Niederhalter mit eingeklebter Gummiprofilschnur
- Einteilige Ganzstahlmesser aus Spezialmesserstahl mit vier Schneidkanten
- Manuelle Schnittspaltverstellung mittels Feingewindespindeln
- Hinterer, manueller Zahnstangenanschlag mit Maßband
- Scherenrückseitige Absicherung mittels Schutzzaun und Lichtschranke
- Schnittauslösung mittels beweglichem Fußschalter

▣ Standard equipment

- Vibration damping cast iron base frames
- Robust welded shear table with flat support surface
- Sidewise stop with measuring tape, table extensions with T-slots
- Spring-actuated hold down manufactured in one piece with glued in rubber cord
- Steel blades manufactured in one piece using special blade steel with four cutting edges
- Manual cut gap adjustment by fine threaded spindles
- Manual actuated back stop
- Safety guard and light barrier at the backside of the machine
- Cut release by movable foot switch

Die HSK-Anlagenscheren

The HSK-cutting systems

Die qualitativ sehr hochwertigen HSK-Anlagenscheren werden häufig mit vor- und nachgelagerten Maschinen zu einer automatischen Produktionsstraße verkettet. Hierfür werden die HSK-Maschinen in Abstimmung mit dem Kunden konstruiert und gefertigt. Der Antrieb der Schere wird nach Kundenanforderung ausgelegt und je nach Bedarf ein hydraulischer Antrieb, ein Direktantrieb mittels Drehstromtriebemotor bzw. Servotriebemotor oder ein Antrieb mittels Schwungrad und Kupplungs-Brems-Kombination realisiert.

▮ Anwendungsbereich

Die HSK-Anlagenscheren finden hauptsächlich Anwendung in Querteilanlagen und Pressenstraßen zur Bandvorbereitung, zum Querteilen und zur Bandendeverarbeitung. Häufig werden auch Blechtafeln automatisiert zugeführt, um diese zu besäumen oder weiter zu zerteilen.

Außer in Anlagen zur Blechverarbeitung, werden die HSK-Scheren auch in Produktionsanlagen von Kunststoff, CFK/GFK, Vlies und Schaumstoff eingesetzt.

Our high quality HSK-shears are often integrated with upstream or downstream machines to a fully automated production line. The machines are custom-designed and all the wishes of the customer are respected in the manufacturing of the shear. The drive unit is designed to user specifications and can be realized either hydraulically or as direct drive with a three-phase gear motor respectively a servo-gear motor or a drive unit with a fly wheel and clutch-break-unit.

▮ Application areas

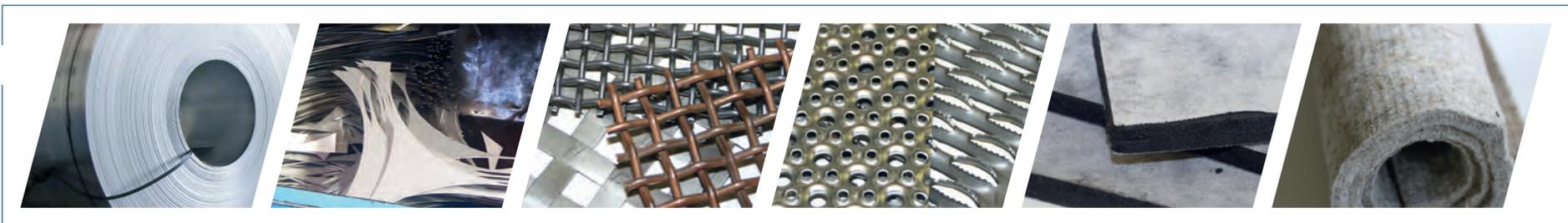
The machines are mainly used in cut-to-length and press lines for preparing the metal strip, cut-to-length and for processing the end of the strip. Often, metal sheets are fed automatically to trim them or divide them for further processes.

The HSK-shears are not only used in lines to process sheet metal but also in production lines for cutting plastics, CFRP/GFRP, fleece material and foam.

Unsere HSK-Anlagenscheren eignen sich für zahlreiche Materialien:

Our HSK-shears can be used for a wide range of materials:

Blechband / Stanzgitter / Blechtafeln / Elektroblech / Blechprofilband / Genadeltes Alu / Kunststoffbahnen / Kohlefiltermatten / Vliesbahnen / Schaumstoffbahnen ...
coil / scrap web / sheet panel / electrical sheet / profiled sheet metal strip / needled aluminium / plastic strips / carbon filter mats / fleece mats / foam strips ...





Standardzubehör

- Schwingungsdämpfende Seitenständer aus Grauguss
- Robust geschweißter Scherentisch nach Kundenvorgabe
- Messerbalken geführt in großflächigen Gleitführungen
- Durchgehender, federbetätigter Niederhalter mit eingeklebter Gummiprofilschnur
- Einteilige Ganzstahlmesser aus Spezialmesserstahl mit vier Schneidkanten
- Manuelle Schnittpaltverstellung mittels Feingewindespindeln
- Handbetätigte Öl-Zentralschmierung mit Kolbenverteilern realisiert
- Bearbeitete Bezugskanten zum präzisen Ausrichten der Schere
- Ölfangschalen unter Hauptlager und Exzenter mit Ölblassschrauben

Standard equipment

- Vibration damping cast iron base frames
- Robust welded shear table according to customer requirements
- Cutter bar guided in large-area sliding guides
- Spring-actuated hold-down manufactured in one piece with glued-in rubber cord
- Steel blades manufactured in one piece using special blade steel with four cutting edges
- Manual cut gap adjustment by fine threaded spindles
- Manually actuated oil central lubrication realized with piston distributors
- Milled surfaces for precise adjustment of the shear
- Oil collect pans with oil drain plugs under the main bearings and eccentrics



HSK-Dienstleistungen

HSK-services

Service vor Ort

Gerne führen wir bei Ihnen im Haus eine Wartung an Ihrer HSK-Maschine durch.

Typische Tätigkeiten sind hierbei das Ausrichten der Maschine mit einer Präzisionsmaschinenwasserwaage, das Drehen oder Wechseln der Scherenmesser mit anschließender Einstellung des Schnittspalts sowie das Abschmieren und Einschneiden der Maschine.

Zudem werden Verschleißteile wie z.B. die Gummiprofilschnur, die Druckfedern und die Dämpfungsscheiben des Niederhalters oder Teile des Antriebs aufgearbeitet bzw. getauscht.



Generalüberholungen

Retrofit – aus Alt mach Neu!
Sie haben eine HSK-Schere aus dem Jahr 1980, 1970 oder älter? Bei uns bekommt Ihre Maschine eine Rundumerneuerung und ist danach wieder voll einsatzfähig.

Bei einer Generalüberholung wird die HSK-Exzenterchere komplett in ihre Einzelteile zerlegt. Verschlissene Teile werden nachgearbeitet oder bei Bedarf durch Neuteile ersetzt. Abschließend wird die Maschine komplett montiert und wieder in Betrieb genommen.

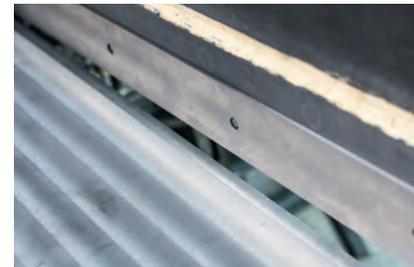


Messerservice

Gerne erstellen wir Ihnen ein Angebot über das Nachschleifen oder Umschleifen von HSK-Maschinenmessern oder Fremdfabrikaten.

Der Aus- und Einbau der Scherenmesser kann selbst erfolgen oder durch einen unserer Monteure. Sie können auch neue Messer, die wir nach Ihren Wünschen fertigen, bei uns bestellen.

Die HSK-Standardmesser sind ständig auf Lager und daher schnell versandfertig.



Lohnfertigung

Die Hauptkompetenz unserer Lohnfertigung besteht in der flexiblen Fertigung von Bauteilen in kleiner Losgröße. Ihre individuellen Wünsche setzen wir dabei auf hohem technischen und qualitativen Niveau um.

Folgende Fertigungsmöglichkeiten haben wir bei uns im Haus:

Schweiß- und Schleifbearbeitung /
Fräsbearbeitung / Hobelbearbeitung /
Stoßbearbeitung / Räumbearbeitung /
Drehbearbeitung / Bohrwerksbearbeitung /
Blechverarbeitung / Baugruppenmontage /
Lackierung



▣ On-site services

Upon request, we can perform maintenance work on your HSK-machines on-site.

Usually, the following work will be performed: Levelling the machine, using a precision level, changing or turning the shear blades, adjusting the cut gap, lubricating and testing the machine.

During servicing, the following parts may also need to be changed or reprocessed: profiled rubber cord, pressure springs, damping discs of the hold down, parts of the drive.

▣ Overhauls

Transform old into new!

Do you have a HSK-shear manufactured in 1980, 1970 or earlier? Does it need overhauling to bring it back to peak performance? No problem. We can overhaul it for you and make it new again.

The eccentric shear will be dismantled into its component parts during the overhaul. Worn parts will be refurbished or, if necessary, replaced by newly manufactured ones. Finally, the machine will be completely re-assembled and tested in operation.

▣ Blade-sharpening service

We offer a service for re-sharpening or re-working of your shear blades.

The de-installation and re-installation of the blades can be done by yourself or, upon request, by our service technicians. You can also order brand new blades, individually designed by our machine designers.

Lots of the standard blades are in stock and can be sent out quickly.

▣ Contract production

The main expertise of our contract production team lies in a flexible production of components in small lot sizes and thereby realizing your individual requests on a very high technical standard.

We can provide the following manufacturing processes in our factory:

Welding and grinding / milling / planing / shaping / reaming / turning / boring mill processing / sheet metal processing / finishing mounting assembly groups / spray painting



Huttenlocher & Schäfer GmbH

Hans-Böckler-Straße 22
73230 Kirchheim unter Teck
Deutschland

Telefon: +49 (0) 70 21 / 5 90 56
Telefax: +49 (0) 70 21 / 5 90 97
E-Mail: info@hsk-maschinen.de
Internet: www.hsk-maschinen.de

