



Die HSK-Tafelscheren für spezielle Anwendungen

The HSK-guillotine shears for special applications

Tafelschere für die Schilderproduktion

Guillotine shear for plate production

Für die Herstellung von bedruckten Schildern aus Aluminium und Stahl wurde eine spezielle Tafelschere mit motorischem Vorderanschlag entwickelt, um die Schilder mit der erforderlichen Präzision, d.h. mit maximaler Maßhaltigkeit sowie minimaler Gratbildung und Verwindung zu schneiden.

Bei konventionellen Scheren besteht bei der Schilderfertigung die Problematik, dass sich beim mehrfachen Anschlagen und Schneiden am Hinteranschlag bereits ein geringer Positionsfehler des Anschlags zu größeren Abweichungen aufsummiert. Wird eine bedruckte Tafel hingegen zwischen jedem Schnitt mit einem Vorderanschlag vorgeschoben, so kann durch eine aktivierte Kettenmaßkompensation die Maßhaltigkeit der einzelnen Schilder gewährleistet werden.

Da Scheren zur Schilderfertigung je nach Schildergröße 30 Schnitte und mehr pro Minute ausführen, werden zumeist Antriebe mit Kupplungs-Brems-Kombination realisiert, wobei auch am Umrichter betriebene Drehstrom- oder Servomotoren zum Einsatz kommen.

Eine weitere Besonderheit dieser Maschinen ist der pneumatische Niederhalter, welcher ein frühes Klemmen und Freigeben der Blechtafel erlaubt sowie eine einfache Einstellung des Niederhalterdrucks. Das frühe Klemmen der Tafel erhöht die Genauigkeit beim zusätzlichen Arbeiten mit dem Hinteranschlag z.B. zum Besäumen der Tafel. Das frühe Freigeben der Tafel beseitigt die Gefahr der Beschädigung der Tafel, falls diese aufgrund einer Aufbauschneide am Obermesser nach dem Schnitt mit nach oben gezogen wird. Ein angepasster Niederhalterdruck vermeidet Abdrücke auf den teilweise sehr empfindlichen Oberflächen.

For the production of printed aluminium or steel plates, a special guillotine shear with a motor-driven front stop has been developed. This guillotine shear cuts plates with the required precision, that means maximum dimensional accuracy as well as minimal burr formation and distortion.

The problem of conventional shears with a manually or motor-driven back stop for plate production is that even a tiny position error of the back stop sums up to a big difference by several cuts. Is the plate pushed forward by a front stop after every cut and newly positioned, then it is possible to guarantee the dimensional accuracy of the single plate by an activated incremental compensation.

Shears for plate production cut with rates up to 30 cuts per minute or more, according to the plate dimensions. Because of that, usually the drive unit is realised with a clutch-break-combination, but also converter controlled AC motors or servo-motors can be used.

Another feature of these machines is the pneumatically actuated hold down which allows an early clamping and releasing of the plate to be cut as well as easily regulating the hold down pressure. The early clamping of the plate increases the accuracy by working with the back stop for example by trimming the plates. The early release of the plate eliminates the danger of damaging the plate if a build-up edge on the upper blade pulls the plate up after the cut. The regulated hold down pressure avoids marks on the partially sensitive surfaces.



HSK/N 1030 x 3 mm V2A
mit Kupplungsantrieb
with clutch drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,2 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,2°
Antriebsleistung / power	3 kW



Besäumschere für Tiefziehbauteile

Trimming shear for deep-drawn parts

Bei der Herstellung von Kunststoff-Tiefziehbauteilen muss die Randzone des Bauteils nach dem Tiefziehprozess durch eine exakte Fräsbearbeitung entfernt werden. Allerdings kann das tiefgezogene Bauteil erst dann spannungsfrei spanend bearbeitet werden, wenn zuvor der nicht umgeformte Rand entfernt wurde.

Um das Besäumen des Randes vor der Fräsbearbeitung zu ermöglichen, wurde eine spezielle Exzentrerschere entwickelt. Der durchgehende Niederhalter wird hierbei in schlanker Bauweise sehr nahe am Schnitt realisiert, so dass dieser als Anschlag dient und dadurch möglichst nahe an der Umformung besäumt werden kann. Ist eine Niederhalteröffnung größer als 6 mm erforderlich, so wird ein spezielles Sicherheitskonzept mit waagrecht angeordneter Sicherheitslichtschranke realisiert, um Eingriffe des Arbeiters in den Gefahrenbereich Niederhalter zu verhindern. Zum Besäumen kurzer Bauteile kann optional eine zusätzliche Zweihandbedienung angebaut werden. Weiterhin wird ein ausgekoffter Scherentisch verbaut, welcher das Besäumen sowohl positiv als auch negativ umgeformter Tiefziehteile gestattet. Die Tischauflage kann hierbei durch unterschiedliche Anordnung verschraubter Kunststoffklötze an die Bauteilgeometrie angepasst werden.

Selbstverständlich können auch tiefgezogene Blechteile wie z.B. Waschbecken oder Badewannen mit dieser Scherenbauart besäumt werden. Hierbei entfällt die aufwendige sicherheitstechnische Absicherung des Niederhalters, da bei Blechformteilen aufgrund der geringeren Materialstärke der durchgehende Niederhalter entsprechend niedrig eingestellt werden kann. Der Niederhalter fungiert somit selbst als Schutz-einrichtung vor Eingriffen in den Gefahrenbereich Scherenmesser.

In the process of manufacturing plastic deep-drawn parts, the border zone has to be removed after the deep-drawing process which is usually realised with exact milling. However, the deep-drawn part can only be stress-free milled after the border zone where the component was clamped got removed beforehand.

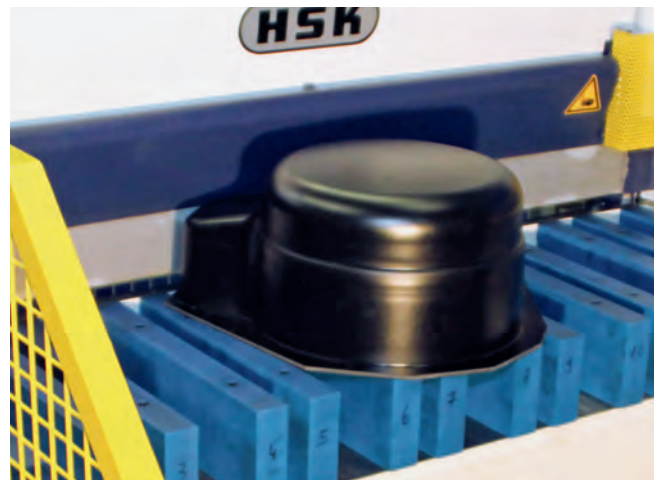
To trim the border of deep-drawn parts before milling, a special eccentric shear has been developed. The one-piece hold down manufactured close to the cut and in slim design acts as a stop, so trimming very close to the shaping is possible. If the opening of the hold down needs to be more than 6 mm, a special safety system with a horizontal safety light barrier is realised to prevent the worker from reaching into the danger zone of the hold down, but allows the worker to feed the machine. For trimming of shorter deep-drawn parts an additional two-hand control can be integrated. A special table allows trimming the positive as well as the negative deep-drawn parts. The table surface can be configured via exchangeable plastic blocks to the geometry of the deep-drawn part.

Besides the trimming of plastic parts, with this shear it is of course possible to cut the border areas of deep-drawn metal parts like sinks or bathtubs. Due to the thin metal parts, the hold down can be adjusted lowly and therefore, no complex safety system is needed. The hold down itself acts as a protection device to prevent workers from reaching into the danger zone of the blades.



HSK/N 2330 x 6 mm ABS
mit Kupplungsantrieb
with clutch drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,1 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,93°
Antriebsleistung / power	4 kW



Profilschere für Well- und Trapezbleche

Guillotine shear for corrugated and trapezoidal sheet metal

Well- und Trapezbleche werden auf langen Produktionslinien durch Rollumformen hergestellt und durch einen kräftigen Stanzschnitt auf ein Standardmaß von z.B. 15 m abgelängt. Zwar können bei einem Profilblech-Hersteller auch andere Längen geordert werden, jedoch scheitert dies häufig daran, dass die Profilblech-Händler zum Zeitpunkt der Bestellung den genauen Einsatzzweck des Profilblechs noch nicht kennen. So werden in der Regel von den Profilblech-Händlern mit geringem zeitlichem Vorlauf z.B. Dächer und Wände für Hallen, Garagen, Carports, Unterstände und Gartenhäuser nach Maßangaben der Bauherren gefertigt. Ein schnelles und einfaches Konfektionieren der längeren Profilbleche ist daher meist unumgänglich.

Zu diesem Zweck wurde eine spezielle Profilschere entwickelt, welche es gestattet, die Profilbahnen nachträglich weiter zu unterteilen. Die Maschine arbeitet hierbei wie bei einer gewöhnlichen Tafelschere mit einem schrägen Scherschnitt, so dass die Profile im Vergleich zu einem Stanzschnitt mit relativ geringem Kraftaufwand und reduzierter Schallemission zugeschnitten werden können. Sowohl Ober- und Untermesser als auch eine Kunststoffführungsplatte auf dem Scherentisch sowie der Niederhalter sind hierbei entsprechend dem zu schneidenden Profil geformt.

Das Profilblech wird den Profilscheren zumeist manuell, mitunter aber auch vollautomatisch zugeführt, wofür vor und hinter der Schere kundenseitig lange Rollenbahnen aufgestellt werden. Der Schnitt erfolgt dann durch einen Werker mittels Fußpedal oder vollautomatisch durch die übergeordnete Anlagensteuerung.

Corrugated and trapezoidal sheet metal is manufactured in long production lines by roll forming. A strong punch cut then cuts the sheet metal into standard sizes for example lengths of 15 m. It is possible to order different lengths from the manufacturer, but very often the intended purpose of the profiled sheet metal is not known at the time of the order. Normally the dealers for corrugated and trapezoidal sheet metal are getting the individual measurements of the end customers at short notice. So, there is only little time left to complete the order and to manufacture roofs and walls for halls, garages, carports, garden houses etc. Therefore the long profiled sheet metal has to be cut to size in a very easy and quick way.

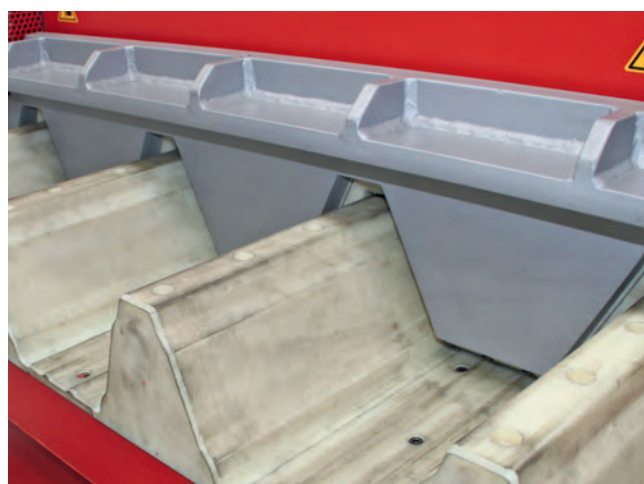
For this purpose, a special profile shear has been developed which allows to divide the profiled sheet metal strips subsequently. This machine works like a normal guillotine shear with a slanted cut, compared to a punch cut, in order to cut the profiled sheet metal with lower shear forces and noise emissions. The upper and lower blades are formed according to the shape of the formed sheet metal, as well as the hold down and the plastic plate on the shear table.

The formed sheet metal is fed manually or automated, so long roller conveyors have to be installed by the customer in front and in the back of the shear. The cut then is either triggered by a foot pedal or the automated production line control.



HSK/G 1130 x 1,5 mm
mit Getriebemotorantrieb
with gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,2 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,33°
Antriebsleistung / power	4 kW



Tafelschere zum Schneiden direkt vom Coil Guillotine shear for cutting directly from the coil

Auf Kundenwunsch werden unsere Tafelscheren so modifiziert, dass Bleche oder Kunststoffe direkt vom Coil geschnitten werden können, ohne hierfür eine kostenintensive Bandanlage realisieren zu müssen. Hierzu wird eine Coilaufnahme an der Vorderseite der Schere direkt angehängt und ein Bandtreiber in einen extra hierfür gefertigten, ausgekofferten Scherentisch integriert. Die Steuerung der Tafelschere wird entsprechend um eine Positioniersteuerung erweitert, um variable Vorschublängen programmieren zu können. Der Antrieb der Vorschubwalzen erfolgt je nach gefordertem Durchsatz mit einem AC-Getriebemotor oder mit einem Servogetriebemotor. Die Längenmessung wird mit einem geeigneten Drehgeber realisiert.

Ein Anwendungsfall einer solchen Schere mit Vorschubeinheit ist z.B. die Herstellung von Kunststoffstreifen gleicher Breite, aus denen in einem weiteren Arbeitsgang Aufbisschienen für die Medizintechnik ausgestanzt und umgeformt werden.

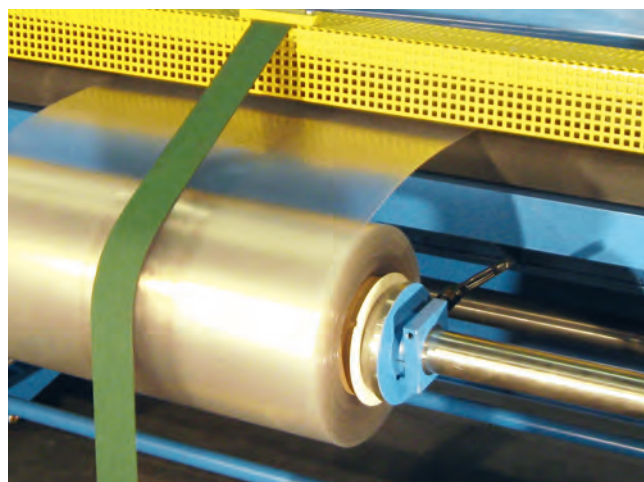
To meet customers demand, our guillotine shears can be modified to cut sheet metal or plastics directly from the coil, instead of realising this with a very expansive production line. Therefore, a coil holder is mounted in front of the shear and a feeding unit is integrated into the specially manufactured shear table. The control of the guillotine shear is accordingly extended with a positioning control unit to program variable feeding lengths. The drive unit of the feeding roll can be realised with an AC gear motor or servo gear motor accordingly to the required performance. The length measurement is realised with a suitable rotary encoder.

An application case of such a shear with an integrated feed unit is for example the production of plastic strips of the same width. In the next work step occlusal splints for medical use will be punched out and formed.



HSK/W 1330 x 1,75 mm
mit Kupplungsantrieb
with clutch drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 0,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,6°
Antriebsleistung / power	2,2 kW



Tafelschere zum Schneiden von Knotenblechen und Kupferkathoden

Guillotine shear for cutting gusset plates and copper cathodes

HSK/Sv 1030 x 12 mm

Fußmotor mit pneumatisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
conventional motor with pneumatically
actuated clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,1 s
Schnittwinkel / cutting angle	3,22°
Antriebsleistung / power	11 kW



Tafelschere zum Schneiden von Edelmetallen

Guillotine shear for cutting precious metals

HSK/N 530 x 4 mm

mit Getriebemotorantrieb
with gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,6 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,35°
Antriebsleistung / power	5,5 kW



Tafelschere zum Schneiden von Leiterplatten

Guillotine shear for cutting conductor boards

HSK/L 1030 x 2 mm

mit Getriebemotorantrieb
with gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,1 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,2°
Antriebsleistung / power	2,2 kW



Tafelschere zum Schneiden von Elektroblechen

Guillotine shear for cutting electrical sheets

HSK/W 1280 x 2,25 mm

Flanschmotor mit elektrisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
flange motor with electrically actuated
clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 0,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,63°
Antriebsleistung / power	2,2 kW



Tafelschere zum Schneiden von Wellpappe

Guillotine shear for cutting corrugated paper

HSK/L 2030 x 1 mm

mit Getriebemotorantrieb
with gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,1 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,3°
Antriebsleistung / power	3 kW



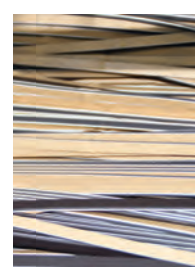
Tafelschere zum teilautomatisierten Schneiden von Magnetstreifen

Guillotine shear for partly automated cutting of magnetic strips

HSK/W 530 x 1,5 mm

Flanschmotor mit elektrisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
flange motor with electrically actuated
clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 0,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,0°
Antriebsleistung / power	2,2 kW

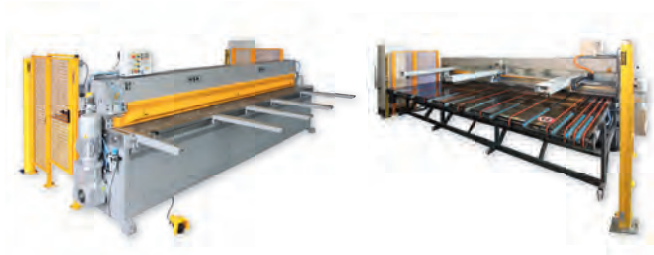


Tafelschere zum Schneiden von langen Blechkanteilen

Guillotine shear for cutting of long folded sheet metal parts

HSK/S 4530 x 2 mm
mit Tandem-Getriebemotorantrieb
with tandem gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,6 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,73°
Antriebsleistung / power	2 x 5,5 kW



Tafelschere zum Schneiden von Gummi- und Kunststoff-Dichtungen

Guillotine shear for cutting rubber and plastic seals

HSK/S 2530 x 4 mm
Fußmotor mit pneumatisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
conventional motor with pneumatically
actuated clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,2 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,66°
Antriebsleistung / power	5,5 kW

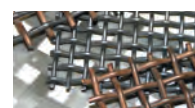
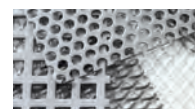


Tafelschere zum Schneiden von Lochblech und Streckmetall

Guillotine shear for cutting perforated plate and expanded metal

HSK/S 3030 x 3 mm
Fußmotor mit pneumatisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
conventional motor with pneumatically
actuated clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,4 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,9°
Antriebsleistung / power	5,5 kW



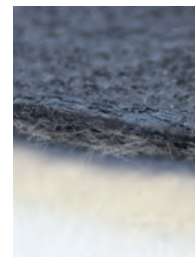
Tafelschere zum Schneiden von Glas- und Kohlefaserplatten

Guillotine shear for cutting glass and carbon fiber plates

HSK/W 1280 x 2,25 mm

Flanschmotor mit elektrisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
flange motor with electrically actuated
clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 0,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,63°
Antriebsleistung / power	2,2 kW



Tafelschere zum Schneiden von Blechtafeln in Stahl-Service-Centern

Guillotine shear for cutting flat sheet metal in steel service centres

HSK/N 1530 x 3 mm

Fußmotor mit pneumatisch betätigter
Kupplungs-Brems-Kombination
conventional motor with pneumatically
actuated clutch-brake-combination

Zykluszeit / cycle time	ca. 0,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,4°
Antriebsleistung / power	4 kW



Tafelschere zum Schneiden von Zugproben in Stahlwerken

Guillotine shear for cutting tensile tests in steelworks

HSK/S 830 x 4,5 mm

mit Getriebemotorantrieb
with gear motor drive

Zykluszeit / cycle time	ca. 1,8 s
Schnittwinkel / cutting angle	1,4°
Antriebsleistung / power	11 kW





Standardzubehör

Standard equipment

- Seitenständer aus schwingungsdämpfendem Grauguss
- Scherentisch mit durchgehender, ebener Tischauflagefläche
- Seitlicher Tischanschlag links mit Maßband, Länge 600 mm bei HSK/L/G/W, Länge 1000 mm bei HSK/N und HSK/S
- Zwei Tischverlängerungen mit T-Nuten, Länge 450 mm bei HSK/L/G/W, Länge 650 mm bei HSK/N und HSK/S
- Durchgehender, federbetätigter Niederhalter mit eingeklebter Gummiprofilschnur, mit Bewegung des Messerbalkens zwangsgesteuert
- Starr angebrachter Fingerschutz vor dem Niederhalter (nur erforderlich, wenn Niederhalteröffnung > 6 mm)
- Einteilige Ganzstahlmesser mit vier Schneidkanten und 90° Keilwinkel, aus Spezialmesserstahl
- Manuelle Schnittpaltverstellung mittels Feingewindespindeln vorne links und rechts an den Seitenständern, Klemmung mittels Sechskantschrauben seitlich an den Seitenständern, zur Justage nach Wechseln oder Drehen der Scherenmesser
- Gefräste, horizontale Messflächen an den Seitenständern zum präzisen Ausrichten der Maschine
- Hinterer, manuell verstellbarer Zahnstangenanschlag mit Maßband, Länge 500 mm bei HSK/L/G/W und 600 mm bei HSK/N/S
- Schnittausslösung mittels beweglichem Fußschalter
- Scherenrückseitige Blechrutsche
- Seitliche Schutzgitter, Schutzgitter enden ca. 1200 mm hinter Gefahrenstelle „Scherenmesser“ gemäß DIN EN 13985 Sicherheit Tafelscheren, Höhe der Schutzgitter ca. 1400 mm gemäß DIN EN 294 Tabelle 1
- Scherenrückseitige zweistrahlige Sicherheitslichtschranke gemäß DIN EN 13985 Sicherheit Tafelscheren
- Side frames manufactured using vibration-damping cast iron
- Shear table with continuous flat supporting surface
- Table stop with measuring tape, length 600 mm type HSK/L/G/W, length 1000 mm type HSK/N and HSK/S
- Two table extensions with T-slots, length 450 mm type HSK/L/G/W, length 650 mm type HSK/N and HSK/S
- Spring-actuated hold down manufactured in one piece, with glued-in rubber cord, mechanically linked with movement of cutter bar
- Rigid finger protection in front of the hold down (only necessary if hold down opens more than 6 mm)
- Steel blades produced in one piece, with four cutting edges and wedge angle 90°, using special blade steel
- Manual cut gap adjustment by fine threaded spindles at the front of the left and right side frame, clamped by hexagon screws at the side frames, for adjustment after changing or turning the shear blades
- Milled horizontal surfaces at the side frames for precise levelling of the machine
- Manually actuated back stop using gear rods, with measuring tape, length 500 mm type HSK/L/G/W, 600 mm type HSK/N and HSK/S
- Cut release by movable foot switch
- Sheet metal chute at the backside of the machine
- Sidewise safety guard ending 1200 mm behind the danger area "shear blades" according to DIN EN 13985 Safety of Plate Shears, height of safety guard approx. 1400 mm according to DIN EN 294 tabular 1
- Dual-trace safety light barrier according to DIN EN 13985 Safety of Plate Shears



Sonderzubehör

Special equipment

- Scherentisch mit Kunststoffplatten belegt, auch mit eingelassenen Bürstenleisten, für Bleche mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Manuelle oder automatische Öl-Zentralschmierung
- Spezialmesser zum Schneiden von rostfreiem Stahl, Trafoblech, Kunststoff, Gummi, etc.
- Schnittbeleuchtung in Abdeckhaube eingebaut, zum häufigen Schneiden auf Anriss
- Pneumatisch betätigter Niederhalter, zum Einstellen des Anpressdrucks sowie des Anpress- und Abhebezeitpunkts
- Aufklappbarer Fingerschutz vor dem Niederhalter
- Manuelle Schnittpaltverstellung mittels Feingewindespindeln über zwei Hebel mit Arretierbolzen vorne links und rechts an den Seitenständern, Klemmung mittels Sechskantschrauben seitlich an den Seitenständern, zur Verstellung in Abhängigkeit von der Blechdicke
- Mechanischer Hubzähler
- Maschinenfüße oder Präzisions-Keilschuhe zur komfortablen und schwingungsgedämpften Aufstellung
- Kundenspezifisches Untergestell
- T-Nute vorne am Tisch zur Verstellung von Anschlägen und Tischverlängerungen
- T-Nuten im Tisch u.a. zur Verstellung von Tischlineal und Kippanschlägen, Anzahl frei wählbar
- Tischlineal als starrer Vorderanschlag
- Sonder-Tischanschlag (TTA) mit Kippanschlag, manuell verstellbar, Länge bis 3000 mm, optional mit digitaler Positionsanzeige
- Sonder-Tischverlängerungen (TTV), Länge bis 3000 mm
- Gefederte Kippanschläge für T-Nuten in den Tischverlängerungen oder im Scherentisch
- Auf Scherentisch befestigter Winkelanschlag (WA500), Länge 500 mm, manuell verstellbar, +/- 60°
- Vorderer, motorischer Präzisions-Gewindespindelanschlag (VA), Länge 750 mm, mit Positioniersteuerung, Antrieb mittels Schrittmotor
- Hinterer, motorischer Zahnstangenanschlag (ZA), Länge 800 oder 1000 mm, mit Positioniersteuerung, mit AC-Motor und Umrichter
- Hinterer, motorischer Präzisions-Gewindespindelanschlag (GA), Länge 800 oder 1000 mm, mit Positioniersteuerung, Antrieb mittels Drehstrommotor und Umrichter oder Schrittmotor
- Schnittausslösung über vorwählbare Kontakte integriert in der Anschlagschiene des Hinteranschlags
- Blechhochhaltung für Dünnblech mittels pneumatisch betätigten Auflagefingern, Länge 140 mm
- Waagrechte Blechauflage
- Blechhochhaltung mittels pneumatisch betätigtem Kipprolltisch
- Abtransportband mit integrierter pneumatisch betätigter Blechhochhaltung, Schrottweiche und -kasten
- Abtransportband auf Scherenhubtisch montiert, zur Hochhaltung und zum Abtransport
- Shear table covered with plastic plates and optionally with integrated brushes, designed for sheet metal with easily scratched surface
- Oil central lubrication, manually or automatically actuated
- Special blades for cutting stainless steel, sheet metal for transformers, plastics, rubber, etc.
- Cut illumination integrated in the shear cover, for cutting using a mark on the sheet metal
- Pneumatically actuated hold down, for adjustment of the contact pressure and the moment of lowering and lifting
- Foldaway finger protection in front of the hold down
- Manual cut gap adjustment by fine threaded spindles and two levers with locking bolts at the front of the left and right side frame, clamped by hexagon screws at the side frames, for adjustment depending on the sheet metal thickness
- Mechanical stroke counter
- Mounting feet or precision wedge shoes for comfortable and vibration-damping installation
- Customised base frame
- T-slot at the front side of the table for adjusting stops and table extensions
- T-slots in the table e.g. for adjusting table ruler and tilting stops, the number can be freely selected
- Table ruler as a rigid front stop
- Special table stop (TTA) with tilting stop, manually adjustable, length up to 3000 mm, also available with a digital position indicator
- Special table extensions (TTV), length up to 3000 mm
- Spring-actuated tilting stops for T-slots in the table extensions or in the shear table
- Angle stop (WA500) mounted on the shear table, length 500 mm, manually actuated, +/- 60°
- Motor-driven precision front stop with threaded spindles (VA), length 750 mm, with position control, drive by stepper motor
- Motor-driven back stop with gear rods (ZA), length 800 or 1000 mm, with position control, drive by AC-motor and frequency converter
- Motor-driven precision back stop with threaded spindles (GA), length 800 or 1000 mm, with position control, drive by AC motor and frequency converter or stepper motor
- Cut release by selectable contacts integrated in the stop bar of the back stop
- Support for thin sheet metal by pneumatically actuated supporting fingers, length 140 mm
- Horizontal sheet metal support
- Sheet metal support by pneumatically actuated tilting table with rolls
- Conveyor belt with integrated pneumatically actuated sheet metal support, scrap gate and scrap box
- Conveyor belt mounted on scissors lift, for supporting and transporting the sheet metal

Weitere Sonderwünsche auf Anfrage

Additional customisation on demand





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