



## Die HSK-Tafelscheren The HSK-guillotine shears





## Individuelle Lösungen für den perfekten Schnitt Tailored solutions for the perfect cut

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 Profilbleche oder direkt vom Coil.

Der Antrieb erfolgt je nach Anforderung bzgl. Schnittlänge, Schnittkraft und Schnittgeschwindigkeit entweder mittels kräftigem Kegelradtriebemotor oder mittels Drehstrommotor, Schwungrad und Kupplungs-Brems-Kombination – in Sonderfällen auch mittels Servomotor.

Wir unterscheiden die drei verschiedenen Scherengrößen HSK/L/G/W, HSK/N und HSK/S, welche jeweils für unterschiedliche Schnittlängen und Blechstärken angefertigt werden. Der Kunde hat hierdurch die Möglichkeit, eine für seine Anwendung optimal geeignete HSK-Schere auszuwählen.

Guillotine shears made by HSK are stand-alone, motor driven machines with electrical control mostly used for cutting or trimming flat 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.

Depending on the requirements concerning cutting length, cutting force and cutting speed, the shear drive is realised either by a strong bevel gear motor or by a AC-motor, fly-wheel and clutch-brake-combination – in special cases also by a servo motor.

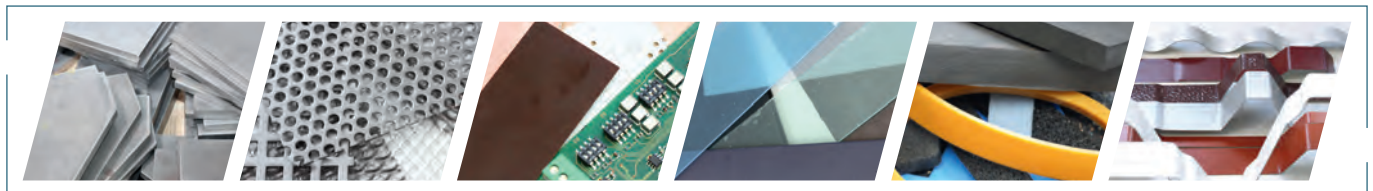
We differentiate between the three various shear sizes HSK/L/G/W, HSK/N and HSK/S which are manufactured for different cutting lengths and sheet metal thicknesses. Hereby the customer is able to choose the most fitting HSK-guillotine for his purposes.

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 ...

flat sheet metal / welding gusset plates / perforated plates / expanded metal / copper cathodes / precious metals / circuit boards / plastics / rubber / foam material / corrugated cardboard / trapezoidal sheet ...



## ■ HSK/L

Leichte Ausführung mit Getriebepremotor 2,2 kW  
Light design with gear motor 2,2 kW

530 mm x 2,25 mm	67 1/min	2,2 kW
1030 mm x 2,0 mm	67 1/min	2,2 kW
1280 mm x 1,75 mm	67 1/min	2,2 kW
1530 mm x 1,5 mm	67 1/min	2,2 kW
2030 mm x 1,5 mm	67 1/min	2,2 kW

## ■ HSK/G

Leichte Ausführung mit Getriebepremotor 4,0 kW  
Light design with gear motor 4,0 kW

530 mm x 3,0 mm	61 1/min	4,0 kW
1030 mm x 3,0 mm	61 1/min	4,0 kW
1280 mm x 2,25 mm	61 1/min	4,0 kW
1530 mm x 2,25 mm	61 1/min	4,0 kW
2030 mm x 2,0 mm	61 1/min	4,0 kW
3030 mm x 1,0 mm	61 1/min	4,0 kW

## ■ HSK/W

Leichte Ausführung mit Flanschmotor 2,2 kW und elektrisch betätigter Kupplungs-Brems-Kombination  
Light design with flange motor 2,2 kW and electrically actuated clutch-brake-combination

530 mm x 2,5 mm	100 1/min	2,2 kW	
530 mm x 3,0 mm	100 1/min	2,2 kW	mit Schwungrad with fly-wheel
1030 mm x 2,0 mm	100 1/min	2,2 kW	
1030 mm x 2,5 mm	100 1/min	2,2 kW	mit Schwungrad with fly-wheel
1280 mm x 1,75 mm	100 1/min	2,2 kW	
1280 mm x 2,25 mm	100 1/min	2,2 kW	mit Schwungrad with fly-wheel
1530 mm x 1,5 mm	100 1/min	2,2 kW	
1530 mm x 2,25 mm	100 1/min	2,2 kW	mit Schwungrad with fly-wheel
2030 mm x 1,0 mm	100 1/min	2,2 kW	
2030 mm x 2,0 mm	100 1/min	2,2 kW	mit Schwungrad with fly-wheel

## ■ HSK/N

Mittlere Ausführung mit Getriebepremotor 5,5 kW (oder alternativ für höhere Hubzahlen von bis zu 120 1/min mit Fußmotor 3,0 oder 4,0 kW und pneumatisch betätigter Kupplungs-Brems-Kombination)  
Medium design with gear motor 5,5 kW (or alternatively for higher stroke rates up to 120 1/min. with conventional motor 3,0 or 4,0 kW and pneumatically actuated clutch-brake-combination)

530 mm x 5,0 mm	43 1/min	5,5 kW
1030 mm x 4,0 mm	43 1/min	5,5 kW
1280 mm x 4,0 mm	40 1/min	5,5 kW
1530 mm x 3,5 mm	43 1/min	5,5 kW
2030 mm x 3,25 mm	40 1/min	5,5 kW
2530 mm x 2,75 mm	40 1/min	5,5 kW
3030 mm x 2,5 mm	40 1/min	5,5 kW
4030 mm x 2,0 mm	40 1/min	5,5 kW

## ■ HSK/S

Schwere Ausführung mit Getriebepremotor(en) 5,5 oder 7,5 kW (oder alternativ für höhere Hubzahlen von bis zu 75 1/min mit Fußmotor 5,5 oder 7,5 kW und pneumatisch betätigter Kupplungs-Brems-Kombination)  
Heavy design with gear motor(s) 5,5 or 7,5 kW (or alternatively for higher stroke rates up to 75 1/min. with conventional motor 5,5 or 7,5 kW and pneumatically actuated clutch-brake-combination)

530 mm x 6,0 mm	35 1/min	5,5 kW
530 mm x 7,0 mm	30 1/min	7,5 kW
530 mm x 8,0 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
1030 mm x 5,0 mm	35 1/min	7,5 kW
1030 mm x 5,5 mm	30 1/min	7,5 kW
1030 mm x 6,0 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
1280 mm x 4,5 mm	35 1/min	7,5 kW
1280 mm x 5,0 mm	30 1/min	7,5 kW
1280 mm x 6,0 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
1530 mm x 4,5 mm	35 1/min	7,5 kW
1530 mm x 5,0 mm	27 1/min	7,5 kW
1530 mm x 5,5 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
2030 mm x 4,0 mm	35 1/min	7,5 kW
2030 mm x 4,5 mm	30 1/min	7,5 kW
2030 mm x 5,0 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
2530 mm x 3,5 mm	35 1/min	7,5 kW
2530 mm x 4,0 mm	30 1/min	7,5 kW
2530 mm x 4,5 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
3030 mm x 3,0 mm	35 1/min	7,5 kW
3030 mm x 3,5 mm	30 1/min	7,5 kW
3030 mm x 4,0 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW
4030 mm x 2,5 mm	35 1/min	7,5 kW
4030 mm x 3,0 mm	30 1/min	7,5 kW
4030 mm x 3,5 mm	33 1/min	2 x 5,5 kW

Schwere Ausführung mit Fußmotor(en) 7,5 oder 11 kW und pneumatisch betätigter Kupplungs-Brems-Kombination  
Heavy design with conventional motor(s) 7,5 or 11 kW and pneumatically actuated clutch-brake-combination

530 mm x 10,0 mm	64 1/min	7,5 kW
530 mm x 12,0 mm	64 1/min	11,0 kW
530 mm x 15,0 mm	64 1/min	2 x 7,5 kW
1030 mm x 8,0 mm	64 1/min	7,5 kW
1030 mm x 12,0 mm	64 1/min	11,0 kW
1030 mm x 15,0 mm	64 1/min	2 x 11 kW
1280 mm x 7,0 mm	64 1/min	11,0 kW
1280 mm x 10,0 mm	64 1/min	11,0 kW
1280 mm x 15,0 mm	64 1/min	2 x 11,0 kW
1530 mm x 6,0 mm	55 1/min	11,0 kW
1530 mm x 10,0 mm	55 1/min	11,0 kW
2030 mm x 5,0 mm	50 1/min	11,0 kW
2030 mm x 6,0 mm	50 1/min	11,0 kW
2030 mm x 8,0 mm	50 1/min	2 x 7,5 kW
2030 mm x 10,0 mm	50 1/min	2 x 11,0 kW
2530 mm x 6,0 mm	45 1/min	11,0 kW
3030 mm x 6,0 mm	40 1/min	11,0 kW
4030 mm x 4,0 mm	40 1/min	11,0 kW

Weitere Maschinentypen auf Anfrage  
Further machine types upon request

## HSK-Maschinenbeispiele

### HSK-machine examples



HSK/L 730 x 2,5 mm  
mit pneumatischem Niederhalter, Schnittbeleuchtung, verkürztem Tischanschlag, ohne Tischverlängerungen  
with pneumatic hold down, cut illumination, shortened table stop, without table extensions



HSK/G 2030 x 2 mm  
mit pneumatischem Niederhalter, T-Nute vorne am Tisch, motorischem Hinteranschlag, individuellem Sicherheitskonzept  
with pneumatic hold down, T-slot at the front side of the shear table, motor-driven back stop, individual safety concept



HSK/W 1280 x 2,25 mm  
mit von vorne manuell bedienbarem Hinteranschlag, Rutsche nach vorn, Hinteranschlag mit vorwählbaren Kontakten zur Schnittausslösung  
with manual back stop operated from the front, gravity chute to the front, back stop with selectable contacts for cut release



HSK/N 530 x 4 mm  
mit pneumatischem Niederhalter, motorischem Hinteranschlag, Scherentisch mit Kunststoff und Bürsten belegt  
pneumatic hold down, motor-driven back stop, shear table covered with plastic plates and brushes



HSK/N 1030 x 4 mm  
mit Standardzubehör plus manueller Öl-Zentralschmierung  
with standard equipment plus manual oil central lubrication



HSK/N 1530 x 3 mm  
Hochleistungs-Tafelschere mit Zykluszeit im Einzelhub von ca. 0,8 s  
mit motorischem Gewindespindelanschlag und Kontaktanschlag  
High performance guillotine shear with cycle time in single stroke mode approx. 0,8 s with motor-driven threaded spindle stop and four contacts for cut release



HSK/N 2530 x 2,5 mm  
mit Schnittbeleuchtung, linkem Sondertischanschlag, Scherentisch mit Kunststoff belegt, pneumatisch betätigtem Kipprolltisch  
with cut illumination, special left table stop, shear table covered with plastic plates, pneumatically actuated tilting table with rolls



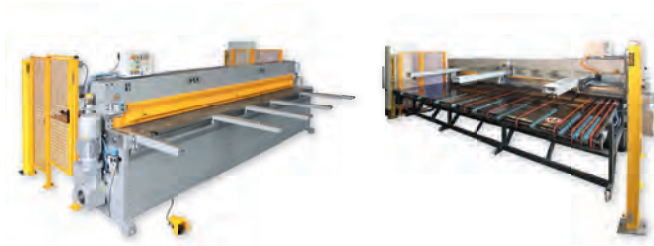
HSK/Sv 1030 x 12 mm  
mit manueller Schnittspaltverstellung mit Hebel und Arretierbolzen und aufklappbarem Fingerschutz  
with manual cut gap adjustment by levers and locking bolts and foldaway finger protection



HSK/Sv 1030 x 15 mm  
mit Schnittbeleuchtung und motorischem Hinteranschlag  
with cut illumination and motor-driven back stop



HSK/S 2530 x 4 mm  
mit Steuerung über Touchpanel, T-Nute vorne am Tisch, linkem Sondertischanschlag, motorischem Hinteranschlag mit spezieller Blechhochhaltung  
with control by touchpanel, T-slot at the front side of the shear table, special left table stop, motor-driven back stop with special sheet metal support



HSK/S 4530 x 2 mm  
mit pneumatischem Niederhalter, Tisch mit Kugelrollen, motorischem Hinteranschlag, Abtransportband mit integrierter Blechhochhaltung  
with pneumatic hold down, table with ball casters, motor-driven back stop, conveyor belt with integrated sheet metal support

Weitere Maschinen finden Sie auf unserer Homepage unter [www.hsk-maschinen.de](http://www.hsk-maschinen.de)  
Further machines are shown on our website [www.hsk-shears.com](http://www.hsk-shears.com)



## 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
- Schnittauslösung 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 Kipprölltisch
- 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](mailto:info@hsk-maschinen.de)  
Internet: [www.hsk-maschinen.de](http://www.hsk-maschinen.de)