

Anwendungsbeispiele für unsere hydr. Tafelscheren

Schlossereien Metallbau Betriebswerkstätten	Zuschneiden von Einzelstücken verschiedener Dicken für den schnellen Bedarf
Schneidbetriebe Brennbetriebe	Stückeln / Kleinschneiden von langen, vorgeschritten Streifen (z. B. Aufstellen hinter einer großen Schere) Besäumen von Brennzuschnitten
Handwerkskammern Ausbildungsbetriebe	Lehrlings- und Personalausbildung
Schweißtechnische Einrichtungen / Institute Werkstofflabore	Zuschneiden von Blechen für Schweißproben Zerschneiden von Schweißproben Zerschneiden von Werkstoffproben
Gießereien metallurgische Betriebe	Zerschneiden von Zusatzwerkstoffen (z. B. Kupferkathodenplatten, Zink-, Zinn-, Alu-, Mangan-, Magnesium-, Platin- u. Goldbarren oder Platten)

max. Blechdicke St 37 bis 400 N/mm ²		6	8	10	12	12	16	16	20	1000 kN	2000 kN	3000 kN
max. Blechdicke VA bis 750 N/mm ²		4	5	6	9	9	12	12	15	15	20	25
max. Arbeitslänge	mm	1030	1030	1030	1280	1530	1280	1530	1530	1280	1280	1280
Messerlänge	mm	1050	1050	1050	1300	1550	1300	1550	1550	1300	1300	1300
Messerquerschnitt	mm	15x50	15x50	15x50	25x60	25x60	25x60	25x60	25x60	40x100	40x100	40x100
Niederhalter (einzeln)	Stck	7	7	7	7	8	7	8	8	6	6	6
Schnittwinkel verstellbar	ca. Grad	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	1-3	1-3	1-3
Hübe/min. volle Länge	ca. 1/min	14	14	10	9	8	8	7	7	5	5	5
Maschinenlänge	ca. mm	1550	1550	1550	1950	2200	2100	2350	2350	2900	3100	3100
Maschinentiefe ohne HA	ca. mm	1150	1150	1150	1200	1200	1400	1400	1400	1400	1600	1600
Maschinenhöhe	ca. mm	1600	1600	1600	1800	1800	2000	2000	2000	2200	2300	2300
Maschinentischhöhe	mm	900	900	900	950	950	950	950	950	950	950	950
Verstellweite Hinteranschlag	mind. mm	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Tankvolumen	ca. ltr.	100	100	100	180	180	250	250	250	500	500	500
Motorleistung	kW	5,5	7,5	11	15	15	22,5	22,5	30	30	45	54
Netzanschluß	V	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Gewicht	ca. kg	1700	1800	1900	3200	3400	5000	5200	6000	7000	9000	11000

andere Maschinentypen auf Anfrage · technische Änderungen vorbehalten