



Hydraulische Tafelscheren

- bis 1530 mm Arbeitslänge
- bis 50 mm Blechdicke
- größere Blechdicken
und Sondermaschinen
auf Anfrage

Mit diesen Maschinen bieten wir Ihnen für Handwerk und Industrie leistungsfähige und wirtschaftliche Tafelscheren an, deren Vorteile in konstruktiver Einfachheit, Übersichtlichkeit und Wartungsfreundlichkeit liegen. Die hydraulischen Scheren sind ideal für Kleinzuschnitte in der Einzel- und Serienfertigung, ob Ein- oder Mehrschichtbetrieb. Grundsätzlich erfolgt die Auslieferung unserer Maschinen im betriebsbereiten Zustand nach der gültigen CE-Norm und der UVV inklusive Ölfüllung.



Typ Rabba HS 6/1000

Schneidtechnik

Alle Maschinen arbeiten nach dem Prinzip des kulissengeführten Obermessers (Vertikalschnitt).

Durch eine axiale Kraftlinienführung im Maschinengestell können auch sehr große Kräfte beim Schneiden drehmomentfrei aufgenommen werden. Dadurch entsteht ein fast geräuschloser Schnitt. Zusätzlich ist bei diesem Schneidprinzip eine Schnittwinkelverstellung möglich.

Scherentypen

Für die teilweise sehr unterschiedlichen Bedarfsfälle unserer Kunden (s. Anwendungstabelle) unterscheiden wir folgende Maschinentypen:

Rabba HS - Standardmaschinen

Rabba HSX - Sondermaschinen



Typ Rabba HS 20/1000
(Sondermaschine)



Typ Rabba HS 16/1500

Baureihe Rabba HS Standardmaschinen

Die aufgeführten Maschinen sind die von unseren Kunden am häufigsten geordneten Scheren und stehen, teilweise auf Lager, für Sie bereit.

Die Maschinen sind sehr kompakt konstruiert und erfüllen, bei technisch hochwertiger Ausführung, die Standard-Anforderungen des Kunden.

Standardausstattung

- hydr. Antriebsaggregat, komplett im Maschinenkörper integriert
- Überlastsicherung, hydraulisch und elektrisch
- Schnittwinkelverstellung
- Schnittspaltverstellung
- Niederhalterdruck regulierbar
- Auflegearm mit Winkelanschlag und Skala bis 600 mm
- 4fach drehbare Messer für VA Stahl
- beweglicher Fußtaster mit Elektromagnetventilen
- handverstellbarer und hochklappbarer Hinteranschlag bis 500 mm mit Skala
- auswechselbare Maschinentischauflage
- Schnittbereichsbeleuchtung
- Lackierung dreifarbig RAL 5013 / 7035 / 2000

Optionen für die Maschinen:

- Zentralschmieranlage (ab HS 16 standardmäßig)
- elektrischer Hinteranschlag bis 500 mm oder länger, hochklappbar
- elektrischer und programmierbarer Hinteranschlag bis 500 mm oder länger, hochklappbar
- Kugelrollen auf dem Maschinentisch
- durchgehender Niederhalter
- zusätzliche, verschiedene Auflegearme sind möglich
- 2-Hand-Schaltung nach UVV, für den freien Zugang zum Scherenmesser

Baureihe Rabba HSX Sondermaschinen

Diese Baureihe umfasst
Sonderkonstruktionen in Bezug auf

- Blechdicke
- Schnittlänge
- Schnittgeschwindigkeit
- Antriebsaggregat
- Materialzu- und Abfuhr
- Materialgeometrie
- Niederhalterformen
- Niederhalterabstände
- Scherenmessergeometrien



Typ Rabba HSX 25/1250

Die Antriebsaggregate und Maschinengestelle sind für erhöhte Anforderungen ausgelegt und äußerst stabil ausgeführt.

Außerdem können bestimmte Schnittwinkel und Schnittgeschwindigkeiten sowie Niederhalterdurchgänge, Anordnungen und Formen vom Kunden gewählt werden.

Die Maschinen sind zum Schneiden von Barren und Kathodenblechen sehr gut geeignet.

Die Antriebsaggregate (Tank mit Hydraulikkomponenten) sind seitlich angeflanscht.

Dadurch entsteht rückseitig in der Maschine Platz zum Einschleusen von Auffangbehältern oder Förderbändern für das geschnittene Material.



Typ Rabba HSX 40/600

Hydr. Tafelscheren Rabba technische Daten Nr. 15 Stand 09/2014		HS 6/1000	HS 8/1000	HS 10/1000	HS 12/1250	HS 12/1500	HS 16/1250	HS 16/1500	HS 20/1500	HS 25/1500	HSX 20/1250	HSX 35/1250
		HS 6/1000	HS 8/1000	HS 10/1000	HS 12/1250	HS 12/1500	HS 16/1250	HS 16/1500	HS 20/1500	HS 25/1500	HSX 20/1250	HSX 35/1250
Maschinentyp z. Beispiel												
max. Blechdicke in St 37 / VA	mm	6/4	8/5	10/6	12/10	12/10	16/12	16/12	20/16	25/20	20/16	35/25
max. Arbeitslänge	mm	1030	1030	1030	1280	1530	1280	1530	1530	1530	1280	1260
Messerlänge	mm	1050	1050	1050	1300	1550	1300	1550	1550	1550	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	8	5-7	5
Schnittwinkel verstellbar	ca. Grad	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	1-4	0-6
Hübe/min. volle Länge	ca. 1/min	14	14	10	9	8	8	7	7	6	6	5
Maschinenlänge	ca. mm	1550	1550	1550	1950	2200	2100	2350	2350	2500	2950	2800
Maschinentiefe ohne HA	ca. mm	1100	1100	1100	1150	1150	1350	1350	1400	1400	1500	1400
Maschinenhöhe	ca. mm	1600	1600	1600	1800	1800	2000	2000	2000	2200	2200	2400
Maschinentischhöhe	mm	900	900	900	950	950	950	950	950	1000	1000	1000
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	600	400	600
Motorleistung	kW	5,5	7,5	11	15	15	22,5	22,5	30	45	30	45
Netzanschluß	V	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Gewicht	ca. kg	1700	1800	1900	3200	3400	5000	5200	6000	8000	8000	10000

andere Maschinentypen auf Anfrage · technische Änderungen vorbehalten

Anwendungsbeispiele für unsere hydr. Tafelscheren

Schlossereien Metallbau Betriebswerkstätten	Zuschneiden von Einzelstücken verschiedener Dicken für den schnellen Bedarf
Schneidbetriebe	Stückeln / Kleinschneiden von langen, vorgeschrittenen Streifen (z. B. Aufstellen hinter einer großen Schere)
Brennbetriebe	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)

Informieren Sie sich · Wir beraten Sie gern

(66(2 0DV KLH IDELN PE 7H
, G VW L HW P 1g 6 G)D
6W D H 2EMHNW RIIL H KHVVH PDV KL
:LH H 1H GRI ZZZ KHVVH PDV KL H