

# Die Hochleistungskurbeltafelschere 527

Unsere Hochleistungs-Kurbeltafelschere entspricht einerseits den Forderungen des anspruchsvollen Handwerkers und ist andererseits den Dauerbelastungen des robusten Industrialltags gewachsen.



Die Hochleistungs-Kurbeltafelschere mit robuster Dauergenauigkeit.



Manueller Hinteranschlag, Verstellbereich 10 - 600 mm



Manuelle Schnittpaltverstellung

| Standardausstattung 527  |
|--|
| Steuerung FM 1S<br>Elektrische Sicherheitssteuerung, Betriebsarten: Einzelhub, Dauerhub, Tippbetrieb         |
| Scherenmesser ausgelegt für Stahl, ca. 700 N/mm <sup>2</sup>   |
| Flextisch  |
| Winkelanschlag mit Maßstab, 750 mm von Messerkante   |
| Hinteranschlag HAH 52, Verstellbereich 10 - 600 mm   |
| Tischverlängerung 750 mm von Messerkante   |
| Einzelschmierstellen   |
| Niederhalter durchgehend   |
| Absicherung der Scherenrückseite durch Unfallschutz-Lichtschranke<br>Die Maschine trägt die CE-Kennzeichnung |

| Sonderausstattung 527  |
|--|
| Verlängerter Winkelanschlag, linksseitig angebracht, mit Maßstab inkl. Aufnahme für Klappanschlag: Anschlagmaß 1000 mm, 1500 mm oder 2000 mm<br>Klappanschlag für Winkelanschlag (Nicht in Verbindung mit Standard Winkelanschlag) |
| Tischverlängerung inkl. Aufnahme für Kippanschlag und Maßstab: 1000 mm, 1500 mm oder 2000 mm von Messerkante   |
| Kippanschlag für Tischverlängerung (nicht in Verbindung mit Standard Tischverlängerung)  |
| Kugelrollen aus Stahl für Standardtischausführung  |
| MAH 51 Motoranschlag, Verstellung über Trapezspindeln, FM2 Touchscreen Steuerung, Verstellbereich 10 - 1000 mm   |
| Blechhochhaltevorrichtung pneumatisch gesteuert mit Rollenleisten für Zuschnitte ab 150 x 300 mm (nur in Verbindung mit FM 2 Steuerung und Hinteranschlag MAH 51)  |
| Manueller Hinteranschlag von vorne verstellbar mit Digitalanzeige 750 mm oder 1000 mm  |
| Pneumatischer Niederhalter   |
| Frequenzgeregelter Antrieb   |
| Scherentisch im Bereich des linken Seitenanschlag durch Füllstücke geschlossen   |
| LED-Beleuchtung  |



Blechhochhaltevorrichtung pneumatisch gesteuert mit Rollenleisten



Flextisch



FM 1S Steuerung

# Das richtige Zubehör für alle Aufgaben

Die Hochleistungs-Kurbeltafelschere ist bereits in ihrer Standard-Ausstattung ein Produktivitätsgewinn. Durch ihre zahlreichen Optionen wird diese Maschine zu einer beispiellos vielseitigen Angelegenheit.

## Die Kurbeltafelschere 527 auf einen Blick

### Bauart

- Ganzstahlschweißkonstruktion mit hoher Steifigkeit und sehr kurzem, direktem Kraftfluss zwischen Antrieb und Messer.
- Schrägschnitt mit spielfreier, nachstellbarer Kulissenführung.
- Präzise Schnittpaltverstellung
- Durchgehender Niederhalter mit variablem Anpressdruck

Die Kombination von drei wesentlichen Merkmalen führen bei der Schere zu hervorragenden Schnittergebnissen und bemerkenswerter Wirtschaftlichkeit.

- Durch die Schweißverbindung des Ständers mit dem Scherentisch erhält die Ganzstahlkonstruktion eine sehr hohe Steifigkeit
- Durch die Anordnung des Schwingenmittelpunkts der Antriebswelle zum Messerbalken und zur Messerbalkenführung kommt es zu einem optimalen Kraftfluss vom Antrieb zum Messer
- Durch die schräg gestellte Kulissenführung des Messerbalkens in Verbindung mit der einfachen Schnittpaltverstellung wird die Präzision des Schnittes optimiert

## Arbeiten am Tisch

Die Kurbeltafelschere 527 hat einen Flex-Tisch mit der ergonomisch sinnvollen Höhe von 800 mm. Die Höhe ist eine gute Voraussetzung für ermüdungsfreies Arbeiten und damit ein Beitrag zur Sicherheit am Arbeitsplatz.

## Effiziente Blechhochhaltevorrichtung

Die Blechhochhaltevorrichtung hält das Blech oben und führt es in waagerechter Position sicher zum Anschlag. Nach erfolgtem Schnitt wird das Blech nach hinten abgelegt.

## Die Qualität des Schnitts

Die hohe Schnittqualität der Kurbeltafelschere basiert im wesentlichen auf folgenden Merkmalen:

- Beidseitige Schnittpaltverstellung an der Vorderseite der Maschine
- Dauerhafte, spielfreie Führungen des Messerbalkens mit nachstellbarer Kulissenführung
- Schnell und sicherer Messerwechsel

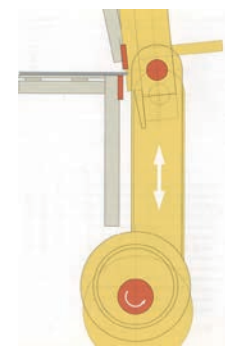
## Niederhalter

Der Anpressdruck des durchgehenden Niederhalters wird durch einstellbare Federpakete den verschiedenen Materialarten und Oberflächen angepasst.

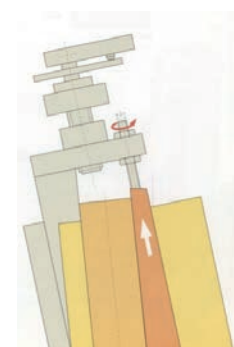


## Technische Daten und Abmessungen

|  | 527    | 10/4 | 12/4 | 16/3,75 | 20/3,25 | 25/3,25 | 32/2,75 |
|--|--------|------|------|---------|---------|---------|---------|
| Nutzlänge (mm)                           | 1040   | 1290 | 1640 | 2040    | 2540    | 3240    |         |
| Blechdicke (400 N/mm <sup>2</sup> ) (mm) | 4,0    | 4,0  | 3,75 | 3,25    | 3,25    | 2,75    |         |
| Hubzahl (1/min)                          | 50     |      |      |         |         |         |         |
| Scherwinkel (°)                          | 1,6°   | 1,3° | 1,3° | 1,0°    | 1,2°    | 1,0°    |         |
| Tischverlängerung                        | 1      | 1    | 1    | 2       | 2       | 2       |         |
| Niederhalterkraft (mm)                   | 13 000 |      |      |         |         |         |         |
| Restschnitt auf dem Tisch (mm)           | 30     |      |      |         |         |         |         |
| Restschnitt hinter dem Tisch (mm)        | 10     |      |      |         |         |         |         |
| Raumbedarf „B“ (mm)                      | 870    | 870  | 870  | 970     | 970     | 970     |         |
| Raumbedarf „L“ (mm)                      | 1845   | 2095 | 2445 | 2845    | 3345    | 4018    |         |
| Hinteranschlag HAH 52 (mm)               |        |      |      |         |         |         |         |
| Verstellbereich (mm)                     | 750    |      |      |         |         |         |         |
| Raumbedarf „T“ (mm)                      | 1800   |      |      |         |         |         |         |
| Hinteranschlag MAH 51 (mm)               |        |      |      |         |         |         |         |
| Verfahrbereich (mm)                      | 1000   |      |      |         |         |         |         |
| Geschwindigkeit (mm/s)                   | 333    |      |      |         |         |         |         |
| Positioniergenauigkeit (mm)              | 0,1    |      |      |         |         |         |         |
| Raumbedarf „T“ (mm)                      | 2450   |      |      |         |         |         |         |
| Motorleistung (kW)                       | 7,5    |      |      |         |         |         |         |
| Gewicht (kg)                             | 1600   | 1900 | 2200 | 2600    | 3200    | 4000    |         |



Kulissen geführter Messerbalken mit Exzenter angetrieben.



Sehr genaue Schnittspaltverstellung über Keil

Alle Maße in mm  
Standardfarbe: RAL 7035 Lichtgrau, RAL 5003 Saphirblau. Sonderlackierung gegen Aufpreis



**SCHRÖDER**  
GROUP

## Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 250 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



Alle Angaben gelten als Richtlinien und können jederzeit geändert werden.  
HSM 180926DE

Schröder-Fasti Technologie GmbH  
Elbringhausen 1 | 42929 Wermelskirchen | Deutschland  
T +49 8809 9220-0 | F +49 8809 9220-700  
E info@schroedergroup.eu  
www.schroedergroup.eu

**SCHRÖDER**  
GROUP

HOCHLEISTUNGS-KURBELTAFELSCHERE

527