

Tafelscheren (1)

Zum schneiden von Pappkartonagen, Kunststoffplatten, Stahl und Alublechen wird eine Tafelschere, auch Schlagschere genannt benutzt. Diese Tafelscheren sind eine entweder hand oder motorisch angetriebene Maschine. Das Blech wird in einem Arbeitsgang zwischen einem beweglichen und einem fest stehenden Messer abgetrennt, abgeschnitten.

Zum schneiden von Pappkartonagen, Kunststoffplatten, Stahl und Alublechen wird eine *Tafelschere*, auch Schlagschere genannt benutzt. Diese [Tafelscheren](#) sind eine entweder hand oder *motorisch angetriebene Maschine*. Das Blech wird in einem Arbeitsgang zwischen einem beweglichen und einem fest stehenden Messer abgetrennt, abgeschnitten.

Mit der [Tafelschere](#) kann man besonders lange schnitte machen. Es gibt [Maschinen](#) in denen man üblicher weise 2 Meter, andere sogar bis 15 Meter schneiden kann. Es können Materialien von unter 1 mm bis 200 mm geschnitten werden.

Bei motorisch angetriebenen Maschinen wird oft durch ein Schwungrad die motorische Leistung gering gehalten. Sie besitzen zur Sicherheit eine Zweihandbedienung, einen Notabschalter und werden per fuß betätigt. Vor den Messern ist auch noch eine Schutzvorrichtung, Blende, damit man die Finger nicht in die Nähe der Messer bringt.

Seit neustem gibt es *CNC gesteuerte Tafelscheren* mit linearen Führungen, Schnittpaltverstellung und Schnittwinkelverstellung. Mit der [CNC Steuerung](#) werden Schnittpallt, Abschnittbreite und Schnittwinkel automatisch berechnet. Der Anschlag Hinten wird automatisch durch eine programmierte Schnittlänge eingestellt, das Blech wird bis zu dem Niederhalten vorgeschoben. Der Anschlagverstellbereich beträgt 1.000 mm. Durch die automatische Schnittpaltverstellung erhält man einen gratfreien Zuschnitt bei unterschiedlichen Materialien, bei größter Schonung der Messerschneidkanten.

Sie werden mit vielen [Sonderaustattungen](#) ausgestattet z.B. Stückzahlvorwahl mit automatischer Abschaltung beim erreichen der Stückzahl, Schnittlinienbeleuchtung für Schneiden auf Anriss und vieles mehr.

Bei handbetriebenen *Hebeltafelscheren* wird das Obermesser an einem längeren beweglichen Hebel montiert. Durch das Herunterschwengen des Hebels per Hand wird das Material auf dem unten feststehenden Messer durchtrennt, geschnitten. Am unteren Ende des Hebels befindet sich ein Gegengewicht, durch den wird das ausbalancieren des Hebels wenn er offen ist, die ist gleichzeitig di Schwungmasse, ohne ihr kann man nicht schneiden.

Bei Motorisch getriebenen [Tafelscheren](#) und [Hebeltafelscheren](#) wird Der Werkstoff, das blech durch einen Niederhalter am unteren Tisch festgeklemmt, damit es nicht verrutscht. Dieser wird bei den *Hebelscheren* von hand und bei motorisch getriebenen [Tafelscheren](#) *pneumatisch oder hydraulisch* betätigt.

[Tafelscheren](#) haben 2 Arten von Schneidsystem:

1. Kulissensystem
2. Schwingsysteme