



RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH
 Richard-Wagner-Str. 4-10
 71065 Sindelfingen · Germany
 Tel. +49-7031-863-0 · Fax +49-7031-863-185
 www.RAS-online.de · Info@RAS-online.de

SMARTcut Schwingschnittschere ... Schwung im Schnitt



kelanschlag mit gehärteten Anschlagbolzen und eingelassener Skala sowie zwei Tischverlängerungen sorgen dafür, dass auch breiterer Bleche nicht durchhängen können. Die Zugänglichkeit zum Scherentisch bleibt für den Bediener dabei uneingeschränkt erhalten. Ein Niederhaltersystem mit Kunststoff-Schutzkante schont einerseits empfindliche Oberflächen wie etwa bei weichem Aluminium und

Viele Scheren schneiden lediglich Bleche - was einer Selbstverständlichkeit gleich kommt. Sie berücksichtigen jedoch nicht die Anforderungen des Marktes, wenn es um wirtschaftliches Zuschneiden geht. Die RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH hat die gesamten Arbeitsabläufe beim Schneiden unter die Lupe genommen und stellt mit der SMARTcut eine Schwingschnittschere vor, die in Sachen Schnittqualität und Handhabung keine Wünsche offen lässt.

Mit ihren 2 mm Schnittleistung bei Stahl und 3mm bei Aluminium vereint die RAS SMARTcut alle Merkmale, die man von einer hochklassigen Schere erwarten darf. Und dies bereits in der Standardausführung. Die Schnittlänge beträgt 3100mm. Besonderes Augenmerk haben die Konstrukteure auf die Handhabung des Bleches gelegt. Gerade dünne Bleche stellen besondere Anforderungen an die Gestaltung des Scherentisches. Um gestoßene Ecken und Kanten schon beim Auflegen des Blechs zu vermeiden, ist die Maschine mit vorne und seitlich abgeschrägten großflächigen Tischblechen versehen. Damit können Bleche schnell auf den Scherentisch gezogen werden, ohne dass besondere Vorsicht angesagt ist. Die groß dimensionierten Griffmulden erlauben dem Bediener das Blech bis zum Fingerschutz gut zu greifen und das Material optimal auszunutzen. Ein extra breiter Win-

hält das Blech beim Schneiden verrutschsicher fest.



Gleichzeitig integriert dieses System auch den Fingerschutz entlang der gesamten Arbeitsbreite der Schere. RAS liefert die Maschine in 2 Varianten. Höchsten Komfort bietet ein hochwertiger, schneller und dynamischer CNC-Hinteranschlag. Nach Eingabe des Zuschnittmaßes und der Stückzahl, fährt der Hinteranschlag mit schnellen 220 mm/s das vorgewählte Anschlagmaß an. Nach Erreichen der gewünschten Stückzahl schaltet die Maschine automatisch ab.





Einfach zu bedienen und investitionsschonend ist der manuelle Hinteranschlag. Der Anschlag lässt sich mittels eines Handhebels in Sekundenschnelle von vorne verstellen und in jeder Position festspannen. In beiden Fällen beträgt das maximale Anschlagmaß 750mm. Ein mechanisches Blech-Hochhaltesystem führt das Blech exakt an den Anschlag. Selbst dünne Bleche können nicht durchhängen. Ebenfalls in der Standardausführung enthalten ist eine Schnittgut-Weiche, mit der sich unterschiedlich breite Streifen gezielt nach vorne oder hinten separieren lassen. Damit entfällt das unbeliebte Sortieren unterschiedlicher Blechabmessungen nach dem Schneiden. Ebenso kann die Schnittgut-Weiche beispielsweise Gutteile nach vorne in den eingehängten Schnittgut-Sammler leiten, während Anschnitte nach hinten fallen. Somit liegen Gutteile und Besäumstreifen nicht kreuz und quer durcheinander.



Das wiederum schont nicht nur die Blechoberflächen sondern bringt zusätzlichen Zeitgewinn, da unnötige Sortierarbeiten entfallen. Das ist wirtschaftliches Zuschneiden in Spitzenform. Bei wechselnden Blechdicken ist der Schnittspalt in Sekundenschnelle auf die richtige Materialstärke eingestellt. Einfach und schnell ist auch der Messerwechsel erledigt. Die Schrauben sind gut zugänglich und das

gewendete Messer muss lediglich angeschraubt werden. Die Bombierung ist bereits in den Messerbalken eingearbeitet. An einem Exzenter wird nur noch der Grundschnittspalt eingestellt. Ein Unterlegen der Messer oder Verschieben des Scherentisches ist nicht notwendig. Die innovative RAS SMARTcut wendet das moderne Schwingschnittprinzip an und setzt nicht den traditionellen Kulissenschnitt ein. Das Obermesser dringt über dem Untermesser ins Blech ein und bewegt sich nach dem Schnitt vom Material weg. Das bedeutet für Sie: verwindungsfreie Zuschnitte schon bei schmalen Streifen, kein Verklemmen des Schnittguts, rechtwinklige saubere Zuschnitte und lange Standzeiten der Messer. Auch der sehr flache Schnittwinkel von lediglich 0,9 Grad trägt maßgeblich dazu bei, dass der Anwender nur noch schneidet und sich über die Präzision keine Gedanken mehr zu machen braucht.

