

POWERcut



- **Schneiden**
- **Biegen**
- **Formen**



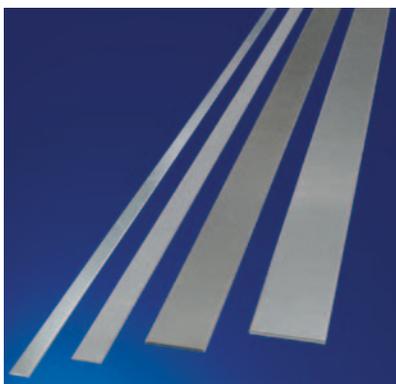
POWERcut

RAS POWERcut: Weit mehr als nur Kraft!

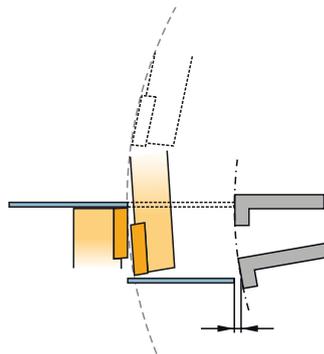
Ein Gesamtkonzept für alle Ansprüche

Haben Sie immer wieder Schnittgrat am Blech, weil versäumt wurde, den Schnittspalt richtig einzustellen? Sind speziell ihre schmalen Zuschnitte immer verwunden? Ärgern Sie sich über zu breite Reststreifen? Läuft Ihr Bediener ständig um die Maschine, um halbfertige Zuschnitte wieder auf den Scherentisch zu holen? Treffen Sie mit dünnen Blechen nicht den Hinteranschlag, da das Blech hinter dem Messer nach unten hängt? Müssen Sie nach dem Schneiden alle Bleche nochmals in die Hand nehmen, um sie nach Größe zu ordnen und Anschnitte auszusortieren?

Wenn auch Sie mit diesen Problemen kämpfen, hat RAS die passende Lösung für Sie. Die Schwingschnittschere RAS POWERcut: kraftvoll, bedienerfreundlich und präzise.



Schmale Streifen – verwundungsfrei geschnitten.

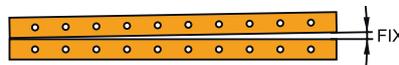


Prinzip des Schwingschnitts

Schwingschnitt

Beim Schwingschnitt trifft das Obermesser in einem Bogen von schräg oben auf das Blech. Gleichzeitig gibt der Hinteranschlag das Blech frei, so dass es nicht zwischen Untermesser und Anschlag verklemmen kann. Das sichert die Langzeitgenauigkeit der Maschine. Sie müssen die Messer seltener wechseln oder nachschleifen und reduzieren die Stillstandzeiten.

Der extrem flache Schnittwinkel sichert verwundungsfreie Zuschnitte schon bei schmalen Streifen. Voraussetzung dafür ist eine besonders steife Maschinenkonstruktion, ein kraftvoller Antrieb und wartungsfreie Wälzlager.



Verwundungsfreie Zuschnitte durch extrem flachen Schnittwinkel.



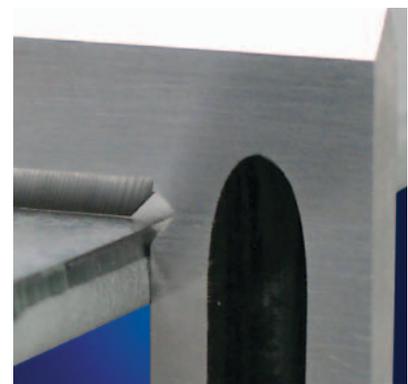
Ganz gleich, welches Material...



...ob Edelstahl gebürstet,



oder Kunststoff...

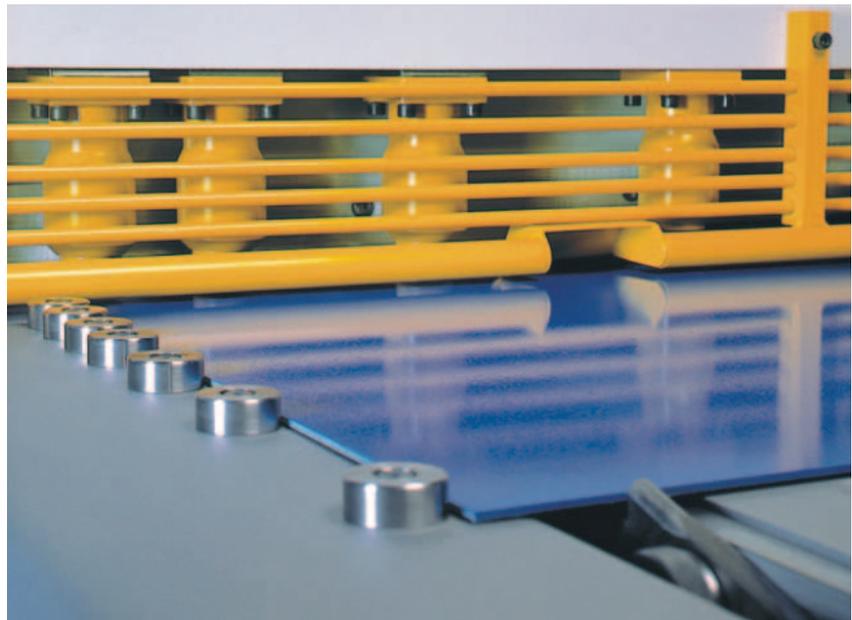
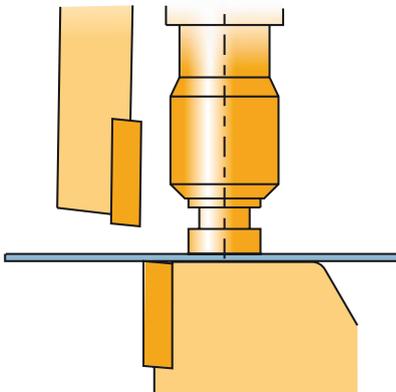


...die POWERcut garantiert gratarme und winklige Zuschnitte.

POWERcut

Scherentisch

Die seitlich und vorne abgeschrägten Scherentische erleichtern das Handhaben der Bleche. Der extrabreite Winkelanschlag und die Tischverlängerung bieten eine großflächige Auflage, verhindern ein Durchhängen der Bleche und erhalten dennoch den Arbeitsraum für den Bediener. Der Fingerschutz mit tiefen Griffaschen bietet Sicherheit, erlaubt eine gute Materialausnutzung und eröffnet eine optimale Sicht auf die Schnittkante.



Winkelanschlag und tiefe Griffaschen zur guten Materialausnutzung. Niederhalterstößel mit Kunststoffkappen halten das Schnittgut schonend und sicher.



Seitlich und vorne abgeschrägte Scherentische mit Kugelrollen.



Die verfahrbare Tischverlängerung ist in Sekundenschnelle angekoppelt und verlängert die Blechunterstützung am Winkelanschlag oder der Tischverlängerung.



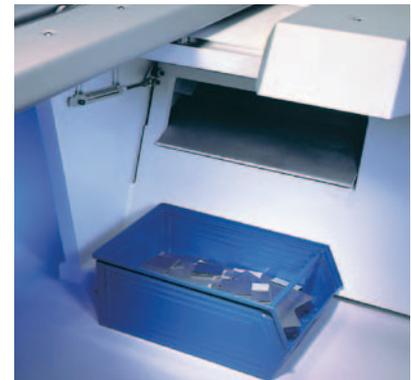
Kippanschläge (wahlweise mit Präzisionsskala) erlauben ein exaktes Positionieren der Bleche.

POWERcut

Das Sortier- und Hochhaltesystem: Einfach genial!



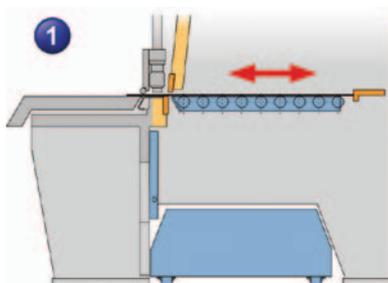
Das Sortier- und Hochhaltesystem auf der Rückseite der Maschine.



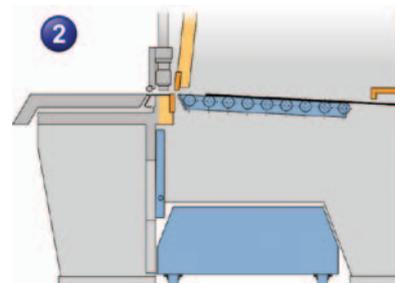
Kleinteilweiche: Sortieren kleiner Zuschnitte.

CNC-Hinteranschlag

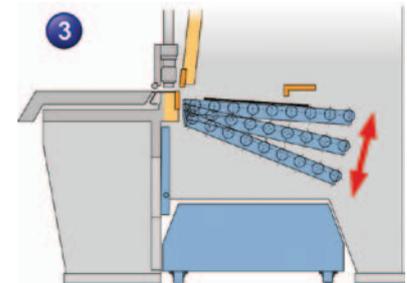
Ein bürstenloser Servomotor mit spielfreien Kugelrollspindeln und wälzgelagerten Linearführungen positioniert den CNC-Hinteranschlag schnell und exakt. Mit dem optionalen Kontaktanschlag löst der Schnitt automatisch aus, sobald das Blech zwei Sensoren am Hinteranschlag berührt.



Das Sortier- und Hochhaltesystem hält das Blech vor dem Schnitt in waagrechter Stellung. Das verhindert ein Durchhängen des Materials und garantiert maßgenaue Zuschnitte.

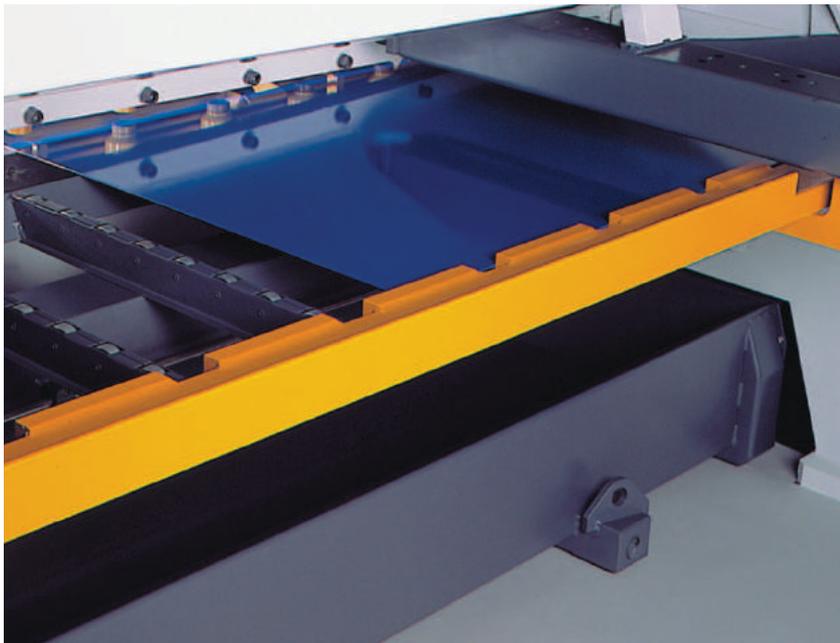


Überlange Bleche können unter dem Anschlag hindurch geschoben werden. Der Anschlag fährt auf sein maximales Maß und das Hochhaltesystem neigt sich leicht nach unten.

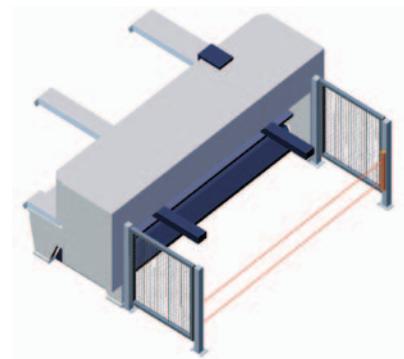


Nach dem Schnitt schwenkt das Hochhaltesystem in drei alternative Ablagepositionen. Bereits 40 mm schmale Streifen gleiten geräuscharm und materialschonend ab.

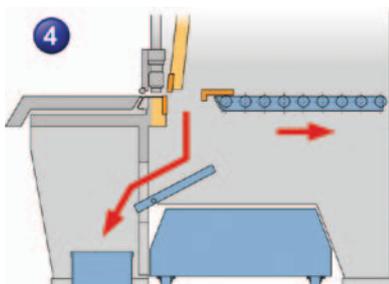
POWERcut



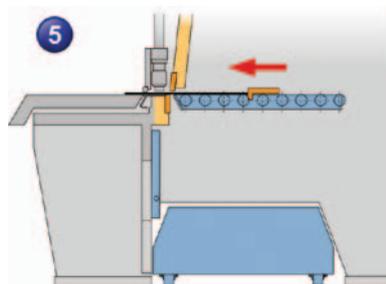
Das Hochhaltesystem führt auch dünne Bleche maßgenau zum CNC-Hinteranschlag.



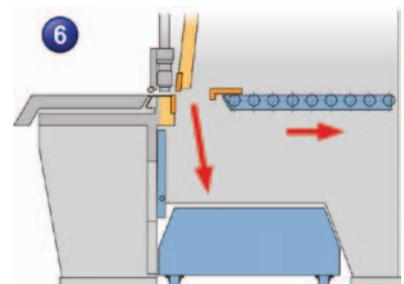
Absicherung der Scherenrückseite durch Schutzzaun und Lichtschranke.



Über die programmierbare Kleinteilweiche fallen Zuschnitte (maximal 200 x 500 mm) in einen Behälter vor der Schere.



Rücktransport: Der CNC-Hinteranschlag bringt das Schnittgut unter dem Fingerschutz hindurch zum Bediener zurück. Das spart Wege und steigert den Durchsatz.



Für Besäumschnitte fährt das Hochhaltesystem nach hinten. Die Streifen fallen direkt in den großvolumigen Schrottwagen.

POWERcut

RAS POWERcut: Schnittig in jeder Beziehung

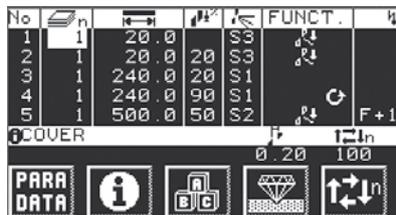
CNC-Steuerung

Die CNC-Steuerung ist auf der Maschinenvorderseite verschiebbar und damit immer optimal zugänglich. Der Grafikbildschirm zeigt fünf Programmzeilen gleichzeitig an und gibt eine hervorragende Übersicht über den Programmablauf.

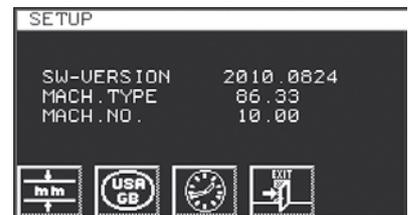
Programmierbare Funktionen:	
Anschlagmaß	
Schnittspalteinstellung	
Schnittlängenwahl	
Besäumschnitt	
Stapelstellenwahl	
Zuschnitt-Rücktransport	
Stückzähler	
Zyklenzähler	
Einzelhub oder Dauerhub	
Kontaktanschlag (Option)	
Programminformation	
Bedienerhinweise	
Betriebsstundenzähler	
Sprachauswahl	
mm/inch-Umrechnung	



Verschiebbare CNC-Steuerung



Bildschirmmaske: Zuschnittprogramm



Bildschirmmaske: Sprachauswahl und mm/inch-Umrechnung

Schnittspalteinstellung

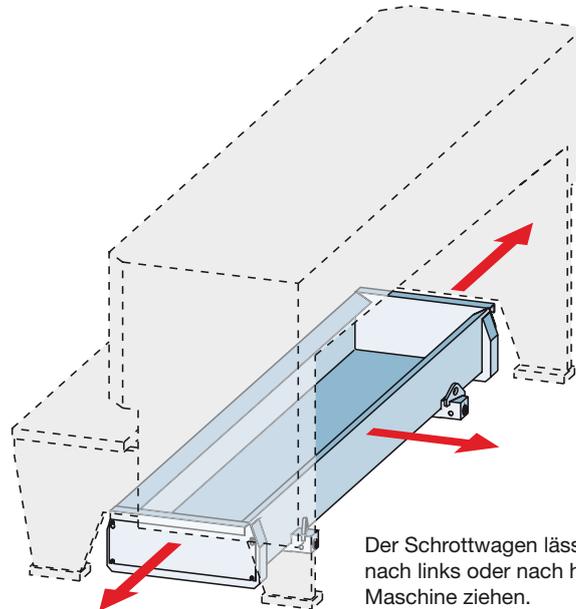
Präzise und gratfreie Schnitte setzen voraus, dass der Schnittspalt richtig eingestellt ist. Die Steuerung berechnet aus der Eingabe der Blech-

dicke und der Blechhärte den Schnittspalt. Startet der Bediener ein Programm, stellt die Schere zuerst den richtigen Schnittspalt ein.

POWERcut

Schrottwagen

Die Anschnitte können schon beim Schneiden in den stabilen und großvolumigen Schrottwagen sortiert werden. Er kann nach rechts, nach links oder nach hinten aus der Maschine gezogen werden und lässt sich mit dem Stapler oder am Kran transportieren. Zum Entleeren einfach die Seitenwand aushängen.



Der Schrottwagen lässt sich nach rechts, nach links oder nach hinten aus der Maschine ziehen.



Großvolumiger Schrottwagen

Messerwechsel

Stumpfe Messer abschrauben und über die seitliche Ausladung herausziehen. Nach dem Schleifen die Messer einfach wieder anschrauben. Die im Messerbalken eingearbeitete Bombierung des Messersitzes spart zeitraubende Einstellarbeiten.



Seitliche Ausladung für bequemen Messerwechsel



POWERcut



Technische Daten	RAS 86.43	RAS 86.33
Blechdicke max. (Stahl 400 N/mm ²)	5,0 mm	6,3 mm
Schnittlänge	4040 mm	3190 mm
Anschlagtiefe	5 - 1000 mm	5 - 1000 mm
Anschlaggenauigkeit	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm
Schnittwinkel	1,0 Grad	1,2 Grad
Hubzahl pro Minute	28 - 46	30 - 64
Anzahl Tischverlängerungen	2	1
Niederhalterstößel	20	16
Seitliche Ausladung	100 mm	100 mm
Arbeitshöhe	800 mm	800 mm
Maschinenbreite	4730 mm	3830 mm
Maschinentiefe ohne Winkelanschlag	2195 mm	2195 mm
Maschinentiefe mit Winkelanschlag	3275 mm	3275 mm
Maschinenhöhe	1725 mm	1725 mm
Antriebsleistung max.	18,5 kW	18,5 kW
Gewicht netto ca.	9500 kg	6800 kg
Luftdruck	6 bar	6 bar

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

Änderungen vorbehalten.
 Abbildungen können Optionen enthalten.