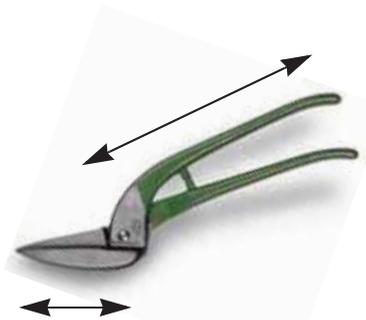


Lexikon

1. Die Typen

Normalblechscheren



Bei Normalblechscheren sind traditionell Schneide und Griff in einem Stück geschmiedet. Die Schneidkraft ergibt sich aus dem Verhältnis Schneidenlänge zu Grifflänge.

Handblechscheren mit Hebelübersetzung



Handblechscheren mit Hebelübersetzung bestehen aus Scherenkopf und Griff. Beide Teile sind für sich gelenkig gelagert, so dass sich eine zusätzliche Hebelübersetzung ergibt.

2. Die Arten

Idealscheren



Diese Scheren tragen ihren Namen zu recht. Denn Idealscheren sind echte „Alleskönner“. Sie können damit durch ein Blech hindurch schneiden (Durchlauf-Schnitt) sowie große und kleine Konturen oder Radien schneiden (Figuren-Schnitt). Dabei spielt es keine Rolle ob Sie Ihre Schneidarbeiten am Blechrand (Besäumschnitt) machen oder mitten in der Tafel. Natürlich können Sie mit Idealscheren auch die einfachen Ausklink-Arbeiten erledigen.

Figurescheren



Figuren-Scheren eignen sich am besten, wenn Sie feine, enge Radien-Schnitte im Randbereich der Blechtafel ausführen möchten. Durch die filigrane Schneiden-Form dieser Scheren können Sie mühelos äußerst enge Figuren oder Kurven schneiden.

Durchlaufscheren



Sie möchten ein Blech in der Mitte und/oder im Randbereich durchtrennen? Dann sind die Durchlaufscheren das richtige Werkzeug für Sie. Mit den langen Schneiden dieser Werkzeuge können Sie schnell, mit wenig Kraftaufwand und dennoch präzise auch großformatige Bleche ablängen und ausklinken.

3. Rechtsschneidende oder linksschneidende Schere. Was ist der Unterschied?



Linke Schere

Rechte Schere

Rechte Scheren sind so geschliffen und konstruiert, dass Sie damit rechte Radien (also einen Bogen von links **nach rechts**) einfach schneiden können. Radienschnitte von rechts **nach links** macht man am besten mit einer linken Schere.

Oft wird geglaubt, rechte Scheren sind für Rechts-, linke Scheren für Linkshänder. Dieses stimmt nicht. Im Gegenteil. Wenn Sie als Rechtshänder mit einer rechten Schere einen Radius schneiden (siehe oben, von links **nach rechts**), schneiden Sie aus Ihrem Handgelenk nach außen weg. Mit der linken Schere (Radius dann von rechts **nach links**) aus Ihrem Handgelenk nach innen hin. Was deutlich ergonomischer ist. Versuchen Sie's doch einfach mal!

4. Die Qualitäten

Die Standzeiten der Schneiden stehen in direktem Verhältnis zu den verwendeten Stahlqualitäten und deren Verarbeitung. Insbesondere die Hochleistungsscheren mit eingesetzten HSS-Schneiden erfüllen höchste Ansprüche an Standzeit und dauerhafte Schneidleistung. Die Scherenköpfe der Qualität HSS-TiN sind zusätzlich mit einem verschleißreduzierenden, extrem harten Titanitrid überzogen. Entsprechend dem Anwendungsfall und der Einsatzhäufigkeit stehen als weitere Schneidenwerkstoffe Edelstahl Spezial, Edelstahl und Qualitätsstahl zur Verfügung.

Schneidenqualitäten	Härte min. HRC	Standzeit
HSS-TiN	65	+++++
HSS	65	++++
Edelstahl Spezial	61	+++
Edelstahl	59	++
Qualitätsstahl	56	+

Je höher die Stahlqualität der Schneiden, desto länger die Standzeit der Schere!

Schneidenqualität Normalblechscheren	Für maximale Blechdicke bei Zugfestigkeit von:			
	400 N/mm ²	600 N/mm ²	800 N/mm ²	1100 N/mm ²
HSS D407.; D416.; D418..	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	0,6 mm
Edelstahl D202.; D206.; D208.; D214.; D216.; D218.;	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	/
Qualitätsstahl D101.; D102.; D106.; D107.; D114.; D116.; D118.; D146.; D159.; D70.- D77.; D122N; D122A	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm	/

Schneidenqualität Handblechscheren mit Hebelübersetzung	Für maximale Blechdicke bei Zugfestigkeit von:			
	400 N/mm ²	600 N/mm ²	800 N/mm ²	1100 N/mm ²
HSS-TiN D27AH-TiN*	1,5 mm	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm
HSS D27AH*	1,5 mm	1,2 mm	1,0 mm	0,8 mm
Edelstahl Spezial D17ASS D29SS*; D29ASS*; D29BSS*, DSP..	2,0 mm 1,5 mm	1,5 mm 1,2 mm	1,2 mm 1,0 mm	/
Edelstahl D17A D08.; D16.; D22A; D27*; D27A*; D27B*	2,0 mm 1,5 mm	1,5 mm 1,2 mm	1,2 mm 1,0 mm	/

* Zum Schneiden von Falzen kann die Schere kurzzeitig bis 3 x 0,6 mm (1,8 mm) belastet werden.

