SCHRÖDER
GROUP

MOTORTAFELSCHERE

PDC / PDC-NC

PDC – Optionen für jede Schneideanforderung

Die Motortafelschere PDC ist die verstärkte Version der MHSU und bietet durch ihre stabilere Ausführung und beidseitigem "DUO-CUT-Antrieb noch mehr Leistung.

Motor-Tafelschere PDC

Motor-Tafelschere PDC-NC mit Classic Cut NC-Positioniersteuerung

Standard – Modell PDC

Die Motortafelschere Modell PDC wurde für die Blech- und Kunststoffverarbeitung entwickelt.

Mit der PDC bauen wir eine verstärkte Version der Baureihe MHSU. Massivere und ausgesteifte Tisch- und Ständerkonstruktion sowie der „Duo-Cut"-Antrieb mit zwei Motoren ermöglichen eine deutliche Verbesserung der Schnittleistung. Die vielfältigen Funktionsvorteile der MHSU bleiben jedoch dabei erhalten.

Aus dieser Sicht wird ein sehr bewährtes Produkt mit Unterstützung neuer Konstruktionssysteme auf dem aktuellen Stand der Technik angeboten.

Erweiterung – Modell PDC-NC

Die Motortafelschere PDC-NC baut technisch auf die PDC auf. Mit einem integrierten NC-Positionieranschlag und einer pneumatisch gesteuerten Blechhochhaltevorrichtung bietet die PDC-NC eine sehr umfangreiche Grundausstattung mit entsprechendem Design und stellt somit eine beachtliche Aufwertung zur PDC dar.

Neue Features der PDC-NC

- Neue Steuerung Classic Cut:
  Eingaben jetzt über ein Touchdisplay
- Kettenmaßfunktion für Serienschnitt
- Motorische Schnittspaltverstellung (optional)
- Servomotoren zum präzisen Positionieren des Anschlags

Standardausstattung

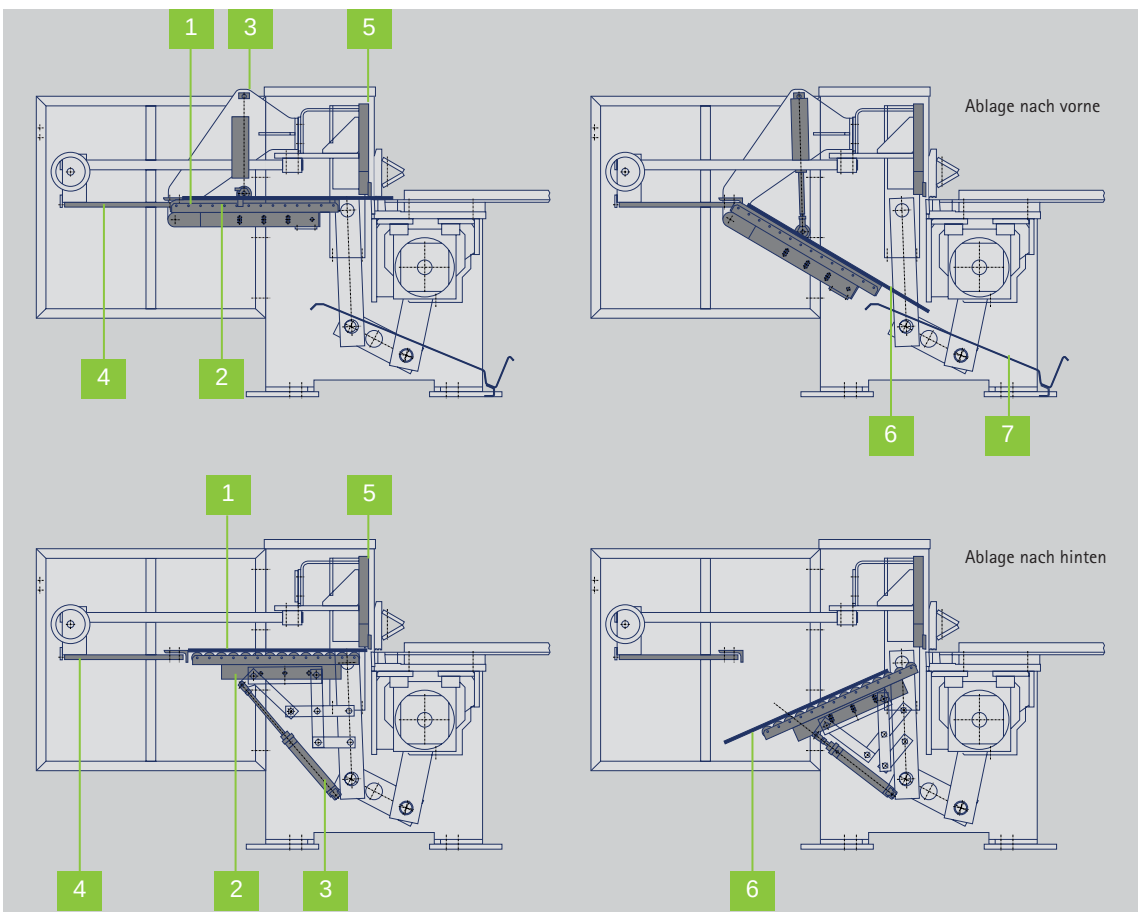
PDC	PDC-NC
Manueller Hinteranschlag 750 mm von vorne verstellbar mit Digitalanzeige	NC-Positionieranschlag Classic Cut, Eingabe über Touchdisplay, Servomotor am motorischen Hinteranschlag 6 - 750 mm
-	Schnittzähler
Niederhalter mit Hartgummileiste zur Schonung polierter Bleche	
Manuelle Schnittspaltverstellung beidseitig	
Rechter verlängerter Winkelanschlag mit T-Nut und Maßstab 1000 mm	
2 Auflagekonsolen mit T-Nut und Maßstab 1000 mm (3 Konsolen bei Nutzlänge 4000 mm)	
Tischaufbau mit auswechselbaren Edelstahlauflageblechen mit Griffmulden	
Ganzstahlmesser 2-schneidig	
Wahlschalter für Einzel- und Dauerhub	-
Beidseitige Antriebe ab 2000 mm	Beidseitige Antriebe
-	Pneumatisch gesteuerte Blechhochhaltevorrichtung nach vorne mit Blechrutsche (max. 750 mm), wahlweise nach hinten, ohne Blechrutsche
Rückraumabsicherung gem. CE über 3-strahlige Lichtschranke und seitlichem Schutzgitter	
Fußschalter	
Fundamentplatten inkl. Dübel	

Sonderausstattung

	PDC	PDC-NC
Messer	Messer zum Schneiden von Edelstahl	
Sonstiges	- Motorische Schnittspaltverstellung (nur in Verbindung mit Positioniersteuerung Classic Cut) - Schnittkantenbeleuchtung LED - Pneumatischer Niederhalter - Schnittzähler (bei Classic Cut incl.) - Blechstapelwagen, schräge Ausführung, für hinten - Blechstapelwagen, schräge Ausführung, für vorne (nur in Verbindung mit Arbeitserhöhung 950 mm und verkürzter Blechrutsche) - Arbeitserhöhung auf 950 mm - Longlife-Lagerung - Blechhochhaltevorrichtung siehe S. 7 unter Anschläge	
Anschläge	siehe S. 7	
Tische	siehe S. 7	

Das richtige Zubehör für alle Aufgaben

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



Tischaufbau mit auswechselbaren Edelstahl-Auflageblechen mit Griffmulden [8] und rechter verlängerter Winkelanschlag mit Maßstab incl. seitlichem Klappanschlag auf Linearführung [9]

Technische Beschreibung Blechhochhaltevorrichtung

1 Schnittgut
2 Wippe
3 Zylinder
4 Anschlag
5 Messerbalken
6 Zuschnitt
7 Blechrutsche

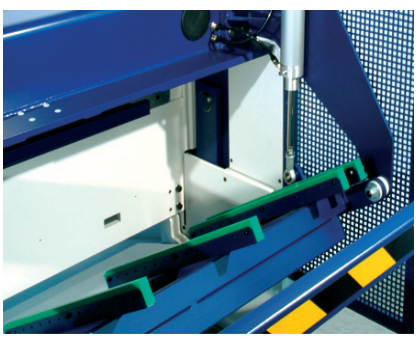
Hohe Steifigkeit bereits im Grundaufbau

Die Motor-Tafelschere PDC basiert auf einer verwindungsfreien, steifen Schweißkonstruktion und „Duo-Cut"-Antrieb mit zwei dynamischen, geräuscharmen und leistungsstarken Getriebemotoren. Die hohe statische und dynamische Steifigkeit wird durch kräftig dimensionierte Hauptbaugruppen wie Messerbalken, Auflagetisch, Seitenständer und die Hauptantriebseinheit gewährleistet.

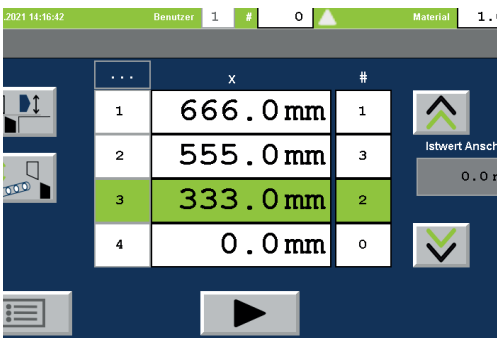
Die großzügig dimensionierten Messerbalkenführungen verfügen über einen hochbelastbaren und verschleißfesten Spezial-Gleitbelag. Dieser wartungsfreie Gleitbelag garantiert optimale Führungs- und Dämpfungseigenschaften.

Anschlagvarianten für bessere Handhabung

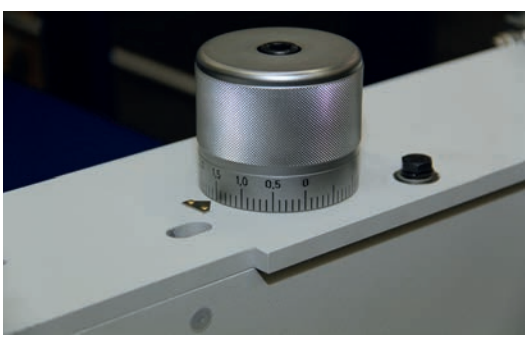
Sowohl die PDC als auch die PDC-NC ermöglichen den Einsatz verschiedenster Blechformate. Wir liefern Ihnen Anschlagvarianten, die Ihren individuellen Bedürfnissen angepasst sind.



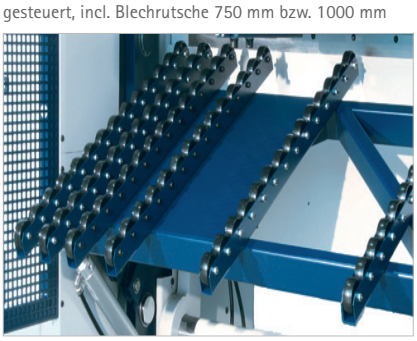
Blechhochhaltevorrichtung nach vorne, pneumatisch gesteuert, incl. Blechrutsche 750 mm bzw. 1000 mm



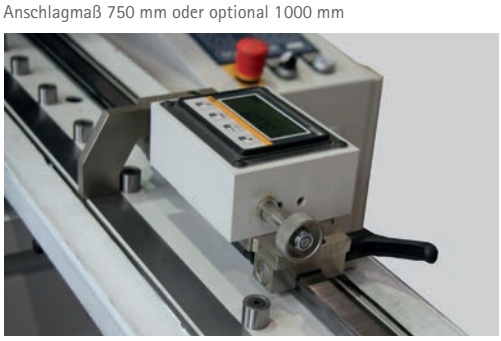
NC-Positionieranschlag Classic Cut mit 9-fach Programm Anschlagmaß 750 mm oder optional 1000 mm



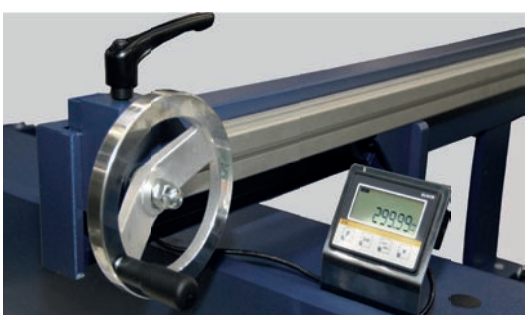
Manuelle Schnittspaltverstellung beidseitig, optional motorisch



Optional: Blechhochhaltevorrichtung nach hinten, pneumatisch gesteuert, bis 1000 mm Anschlag, Auflagebreite 750 mm



Optional für PDC und PDC-NC: Verlängerter Winkelanschlag (re oder li) mit elektronischem Längenmesssystem incl. seitlichem Klappanschlag auf Linearführung



Manueller Hinteranschlag, von vorne verstellbar, mit Digitalanzeige (Standardausstattung)

Effiziente Blechhochhaltevorrichtung

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

Die Steuerung Classic Cut

Der in der Standardausstattung manuell verstellbare Hinteranschlag verspricht durch einen modernen, reibungsarmen und nahezu verschleißfreien Kurbelantrieb mit geringstem Kraftaufwand hohe Schnittleistungen. Optional kann der mit Servomotoren ausgestattete Hinteranschlag über die Softwaresteuerung Classic Cut motorisch verstellt werden. Die manuelle Schnittspaltverstellung zur Materialstärkeneinstellung ist optional auch motorisch lieferbar.

Die Steuerung Classic Cut mit 9-fach Programm kann Anschlaglängen bis 750 mm oder 1000 mm programmieren und die Handhabung und präzise Positionierung im Gegensatz zur manuellen Verstellung deutlich erleichtern.

Exakte Positionierung

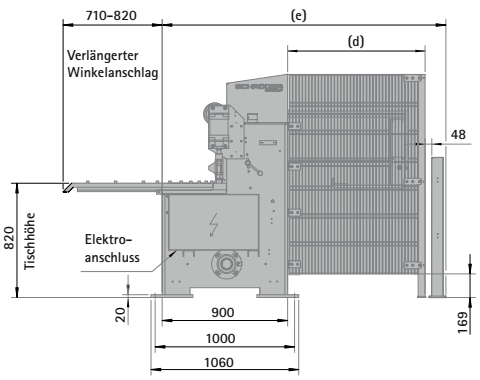
Um ein Werkstück exakt rechtwinklig positionieren zu können, empfiehlt sich ein verlängerter Winkelanschlag. Große Bleche können somit besser und genauer bearbeitet werden.

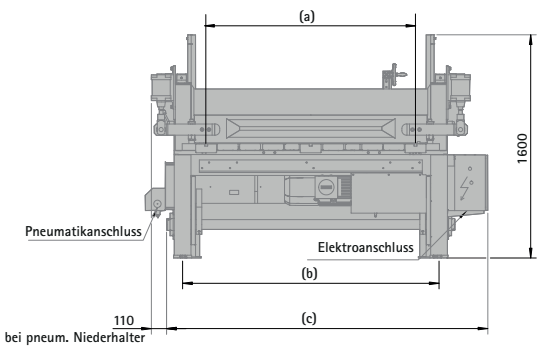
Den verlängerten Winkelanschlag gibt es optional auch mit einem elektronischen Längenmesssystem.

Abmessungen und technische Daten PDC / PDC-NC

PDC	1 500 x 4,5	2 000 x 4,0	2 500 x 3,5	3 200 x 3,0	4 000 x 2,5
Nutzlänge (a)	1 530 mm	2 030 mm	2 530 mm	3 230 mm	4 080 mm
Blechdicke (400 N/mm²)	4,5 mm	4,0 mm	3,5 mm	3,0 mm	2,5 mm
Schnittwinkel	2,86°	2,5°	2 ,0°	1,6°	1,3°
Hubzahl (pro min.)	34				
Antriebsleistung	1 x 7,5 kW	2 x 4,0 kW			
Gewicht (ca.)	2 450 kg	2 860 kg	3 110 kg	3 560 kg	4 160 kg
Äußere Abmaße					
Maschinenhöhe	1 600 mm				
Lochabstand Maschinenbefestigung (b)	1 840 mm	2 340 mm	2 840 mm	3 540 mm	4 390 mm
Maschinenlänge (c)	2 370 mm	2 870 mm	3 370 mm	4 070 mm	4 920 mm
Hinteranschlag, man./mot. 750 mm (d)	1 000 mm				
Hinteranschlag, man./mot. 750 mm (e)	2 035 mm				
Hinteranschlag, man./mot. 1000 mm (d)	1 285 mm				
Hinteranschlag, man./mot. 1000 mm (e)	2 320 mm				

Maße: PDC

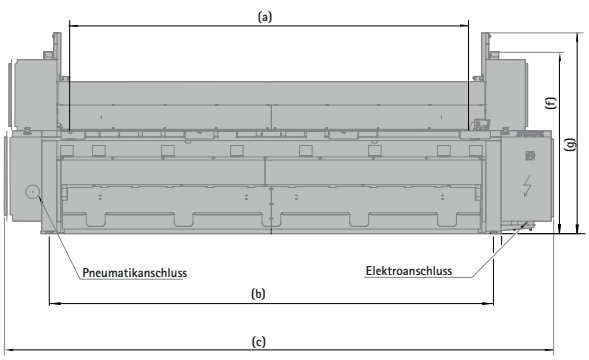


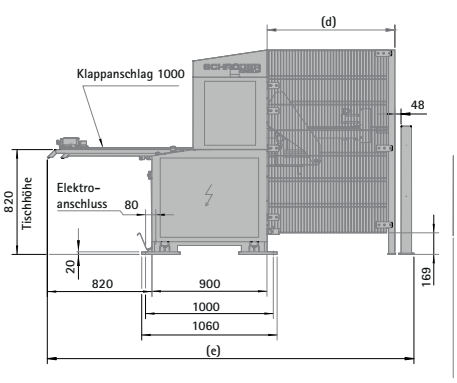


PDC-NC	3 200 x 3,0	4 000 x 2,5
Nutzlänge (a)	3 230 mm	4 080 mm
Blechdicke 400 N/mm²	3,0 mm	2,5 mm
Schnittwinkel (°)	1,6	1,3
Hubzahl (pro min.)	34	
Antriebsleistung (kW)	2 x 4,0 kW	
Gewicht	3 500 kg	3 800 kg
Äußere Abmaße		
Lochabstand Maschinenbefestigung (b)	3 540 mm	4 390 mm
Maschinenlänge (c)	4 329 mm	5 179 mm
Hinteranschlag, mot. 750 mm (d)	1 000 mm	
Hinteranschlag, mot. 750 mm (e)	2 870 mm	
Hinteranschlag, mot. 1000 mm (d)	1 285 mm	
Hinteranschlag, mot. 1000 mm (e)	3 155 mm	
Schnittspaltverstellung, manuell (f)	1 387 mm	
Schnittspaltverstellung, manuell (g)	1 600 mm	
Schnittspaltverstellung, motorisch (f)	1 487 mm	
Schnittspaltverstellung, motorisch (g)	1 800 mm	

Alle Angaben gelten als Richtlinien und können jederzeit geändert werden.

Maße: PDC-NC





Anschläge und Tischausführungen

Sonderausstattung

<table>
<tr><th></th><th>PDC</th><th>PDC-NC</th></tr>
<tr><td rowspan="5">Anschläge</td><td>Manueller Hinteranschlag 1000 mm,
von vorne verstellbar, mit Digitalanzeige</td><td>-</td></tr>
<tr><td>NC-Positionieranschlag Classic Cut
mit 9-fach Programm 750 mm/1 000 mm</td><td>NC-Positionieranschlag Classic Cut
mit 9-fach Programm 1000 mm</td></tr>
<tr><td>Blechhochhaltevorrichtung nach hinten,
pneumatisch gesteuert, Auflagebreite 750 mm
ohne Blechrutsche</td><td rowspan="2">Optionen im Standard frei wählbar.</td></tr>
<tr><td>Blechhochhaltevorrichtung nach vorne,
pneumatisch gesteuert, Auflagebreite 750 mm
inkl. Blechrutsche</td></tr>
<tr><td colspan="2">Blechhochhaltevorrichtung nach vorne, bei Anschlagerweiterung bis 1 000 mm</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindeln 750 mm oder 1000 mm</td></tr>
<tr><td rowspan="10">Tische</td><td colspan="2">Auflagekonsole mit T-Nut und Maßstab
- 1 000 mm (in Standardausstattung enthalten)
- 1 500 mm
- 2 000 mm incl. Fußstütze</td></tr>
<tr><td colspan="2">Verlängerter Winkelanschlag (rechts oder links) mit T-Nut und Maßstab
- 1 000 mm
- 1 500 mm
- 2 000 mm incl. Fußstütze</td></tr>
<tr><td colspan="2">Verlängerter Winkelanschlag (rechts oder links) mit Maßstab incl. seitlichem
Klappanschlag auf Linearführung
- 1 000 mm
- 1 500 mm
- 2 000 mm incl. Fußstütze</td></tr>
<tr><td colspan="2">Verlängerter Winkelanschlag (rechts oder links) mit elektronischem Längen-
messsystem, Feineinstellung und seitl. Klappanschlag auf Linearführung
- 1 000 mm
- 1 500 mm
- 2 000 mm incl. Fußstütze</td></tr>
<tr><td colspan="2">Verstellbarer Winkelanschlag mit Gradeinstellung von 0 - 180°</td></tr>
<tr><td colspan="2">Kippanschlag zum Einlegen in die T-Nut</td></tr>
<tr><td colspan="2">Linearführung stirnseitig für verschiebbare T-Nuten Konsolen (ohne Konsole)</td></tr>
<tr><td colspan="2">Verschiebbare Konsole für stirnseitige Linearführung einschließlich T-Nut und
Maßstab
- 1 000 mm
- 1 500 mm
- 2 000 mm incl. verfahrbare Fußstütze</td></tr>
<tr><td colspan="2">Tischauflage in geschlossener Ausführung, Auflagebleche und Konsolen mit Kugelrollen</td></tr>
</table>

Schröder Group

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

1949 gegründet, vereinigt 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. 2021 wurde die Schröder Group um den Werkzeughersteller SMU GmbH erweitert. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 300 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.

Alle Angaben gelten als Richtlinien
und können jederzeit geändert werden.
HSM 230221DE

Hans Schröder Maschinenbau GmbH
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst | Deutschland
T +49 8809 9220-0 | F +49 8809 9220-700
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu

SCHRÖDER GROUP