

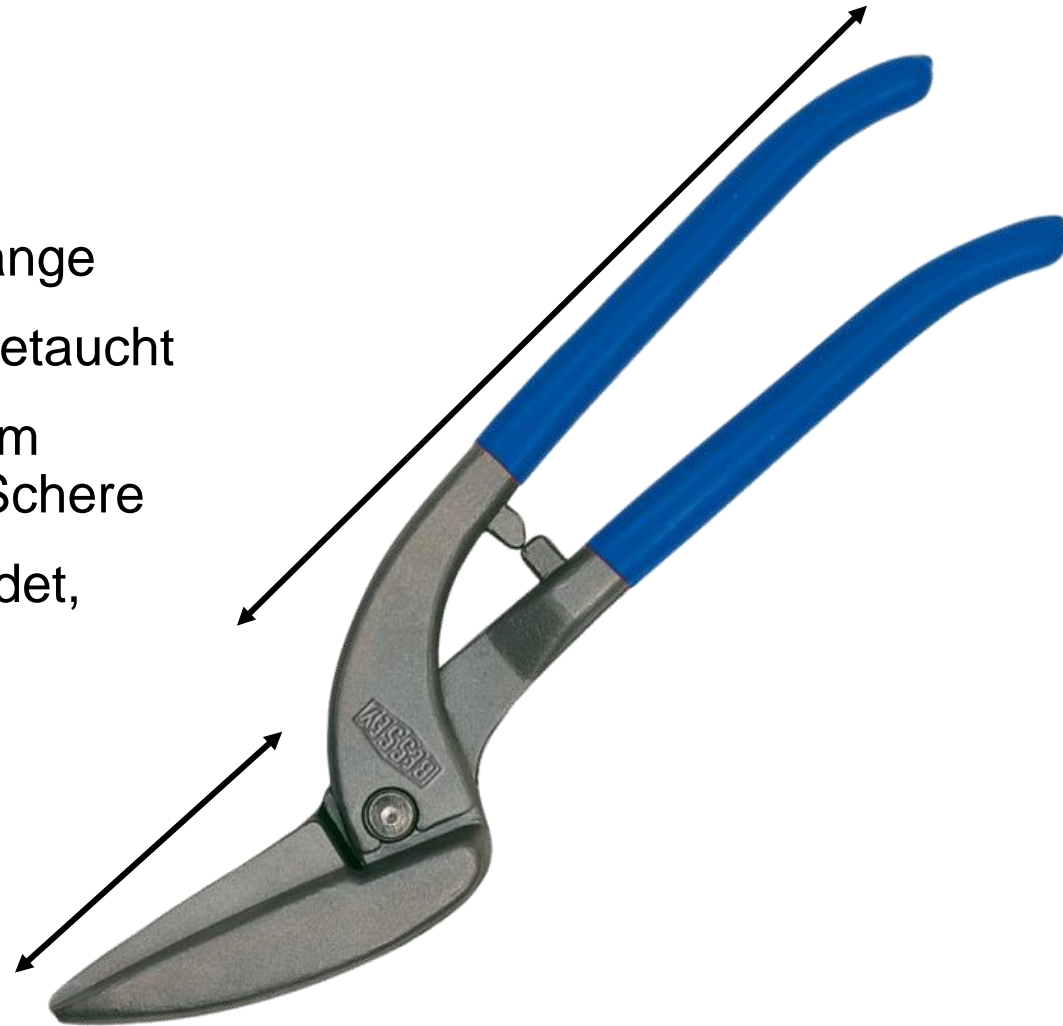


Produktschulung BESSEY Schneidtechnik
BESSEY Tool GmbH & Co. KG



Die Scherenarten

- Handblechscheren in **Normalausführung**
- Schneidkraft ergibt sich aus dem Hebelverhältnis Schneidenlänge zu Grifflänge
- Griffe lackiert oder PVC getaucht
- Optional: Federeinbau zum selbsttätigen Öffnen der Schere
- In einem Stück geschmiedet, dadurch sehr robust

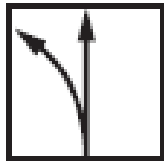


Die Scherenarten

- Handblechscheren mit **Hebelübersetzung**
- Scherenkopf geschmiedet und vergütet, dadurch keine Bruchgefahr
- Integrierte Stahlfeder zum selbstständigen Öffnen
- Einhand-bedienbarer Öffnungs/-Verschlussriegel
- Kraftaufwand ca. 25% geringer durch Übersetzung
- Vorteil:
ermüdungsarmes Arbeiten

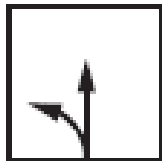
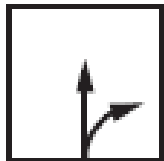


Differenzierung der Scheren durch Piktogramme



1. Ideal-Scheren (rechts und links):

Diese Scheren tragen ihren Namen zu recht: Für durchlaufende Schnitte durch das Blech sowie große und kleine Konturen oder Radien (z. B. D39ASS, D29ASS oder D08, D216).



2. Figuren-Scheren (rechts und links):

Sie eignen sich am besten für feine, enge Radien-Schnitte im Randbereich der Blechtafel. Durch ihre filigrane Schneiden-Form können mühelos äußerst enge Kurven oder Figuren geschnitten werden (z. B. D16er-Serie, D29SS).



3. Durchlauf-Scheren (rechts und links):

Für durchlaufende Schnitte durch das Blech (z. B. um es in der Mitte zu teilen) oder zum Ausklinken (z. B. Pelikan Schere, D29BSS-2).

Differenzierung: linke oder rechte Schere?

Die Bezeichnungen „links“ und „rechts“ haben bei unseren Scheren **nichts** mit Versionen für **Links- bzw. Rechtshänder** zu tun.

linke
Scheren
= Linkskurve



rechte
Scheren
= Rechtskurve



Links schneidende Figuren-
Schere D16L

Optimaler Schnitt und Standzeit



falsch



- Blech liegt nicht an den Schneiden an, deshalb Verzug des Bleches, erhöhter Kraftaufwand und Standzeitverringerung.



richtig

- Optimaler Schnitt und optimale Standzeit beim Anlegen des Bleches an die Schneiden.

Die Qualitäten

| Schneidenqualitäten: | Für Materialart: | Härte min. HRC: | Standzeit |
|--|------------------------------------|-----------------|-----------|
|  HSS- TiN | Bleche bis 1.100 N/mm ² | 65 | + + + + + |
|  HSS | Bleche bis 1.100 N/mm ² | 65 | + + + + |
|  Edelstahl Spezial | Bleche bis 800 N/mm ² | 61 | + + + |
|  Edelstahl | Bleche bis 600 N/mm ² | 59 | + + |
|  Qualitätsstahl | Bleche bis 400 N/mm ² | 56 | + |

HSS-TIN-Beschichtungen erhöhen die Standzeit der Schneiden.

Der Produktionsprozess

Wareneingang der Rohlinge

- Unbehandelte Rohlinge: Die Rohlinge werden in Bietigheim auf ihre Qualität geprüft und weiterverarbeitet.



Der Produktionsprozess

Wärmebehandlung

- Die übersetzten Scheren werden gelocht, vergütet und induktiv gehärtet.



Der Produktionsprozess

Schleifprozess

- Vollautomatisches Schleifen auf einer „Berger“ CNC-Schleifmaschine.





Einstellen / Verpacken

- Zusammenbau der Klingen und des Griffes, Beschriftung mit Tampondruck und Laser
- Manuelle Einstellung der Klingen von jeder einzelnen Schere
- Qualitätskontrolle
- Verpacken, versenden oder einlagern

Hebelübersetzte Scheren – robuste Ausführung

D29SS-2 Figuren-Schere

für kurze gerade
und Figureschnitte



D39ASS Ideal-Schere

für durchlaufende gerade
und Figureschnitte



D17ASS Ideal-Schere, robust

für durchlaufende gerade
und Figureschnitte



Hebelübersetzte Scheren – leichte Ausführung

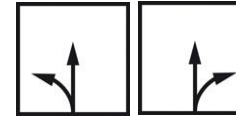
D08 Ideal-Schere

Ermöglicht das Schneiden engster Radien an schwer zugänglichen Stellen



D16 Figuren-Schere

Für kurze gerade und Figurschnitte



D16S Figuren-Schere

Für kurze gerade und Figurschnitte mit weitem Radius nach rechts und links

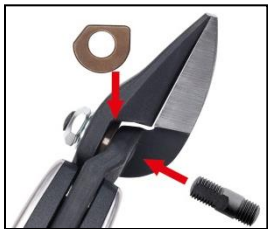


Ideal-Schere der neuesten Generation D39ASS – für dauerhaft ermüdungsarmes Schneiden

Reibungslos robust

Die Ideal-Schere D39ASS ist besonders leichtgängig und äußerst verschleißfest.

- durch Sinterstahleinlage im Gewerbe
- durch feste Verschraubung des Gewerbes mittels stabilem Stehbolzen
- durch Edelstahl-Blende über dem Gelenk zum Schutz der darunter liegenden Feder



Bei jedem Schnitt kann die volle Schnittlänge genutzt werden.

- durch deutlich reduzierten Grifföffnungswinkel



Perfekt in der Kurve

Sie ermöglicht hochpräzise Kurvenschnitte auch in engsten Radien und mit weniger Gefahr, das Blech zu verkratzen.

- durch extrem kompakten Scherenkopf mit teilversenkter Kopfverschraubung

Kraftschonend, einfach bedienbar

Rechts- wie auch Linkshänder können die Schere ganz einfach, ohne Umgreifen, ent- oder verriegeln

- durch zentrale Platzierung des Verschlussriegels am oberen Griff



Ideal-Schere D15A – klein, stark, wendig

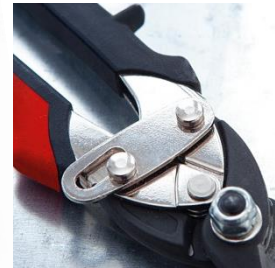
1 Extrem kompakter Scherenkopf:

für enorme Wendigkeit und das Schneiden engster Radien und an schwer zugänglichen Stellen



2 Praktische Riegel-Anschlag-Kombination:

für schnelleres Arbeiten und mehr Sicherheit



3 Doppelte Hebelübersetzung:

für weniger Kraftaufwand und höhere Schneidleistung

4 Ergonomischer Griff:

für ermüdungsfreies Arbeiten



D15S



D15AL



D15A



Ideal-Schere D15A – klein, stark, wendig

- **Baugröße**
Gesamtlänge 25% kürzer als herkömmliche
Blechscheren mit Hebelübersetzung = 180 mm
- **Grifföffnung**
Ideale Öffnungsweite des 2K-Griffs = max. 80 mm
→ auch für Anwender mit kleinen Händen
- **Leicht & wendig**
schneidet kleinste Radien bis zu 3mm
- **Schneidleistung**
VA-Blech: 800 N/mm², bis zu 0,8 mm
St.-Blech: 600 N/mm², bis zu 1,0 mm



Hebelübersetzte Hochleistungs-Scheren mit HSS-Schneiden

1 Längere Standzeiten:

eingesetzte HSS-Schneiden garantieren längere Standzeiten als herkömmliche Schneiden



2 Doppelte Hebelübersetzung:

für weniger Kraftaufwand und höhere Schneidleistung

3 Ergonomischer Griff:

für ermüdungsfreies Arbeiten



Hochleistungs-Scheren mit HSS-Schneiden

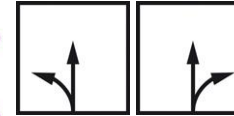
D27AH Ideal-Schere HSS

Für durchlaufende gerade und
Figurenschnitte



D407-275 Lochschere HSS

Für kurze gerade und
Figurenschnitte



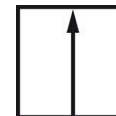
D416-280 Ideal-Schere HSS

Für durchlaufende gerade und
Figurenschnitte



D416-280 Pelikan HSS

Für lange gerade und
durchlaufende Schnitte



Hebelübersetzte Scheren – Anwendung



Ideal-Scheren

zum Schneiden von geraden in Kurven übergehenden Schnitten.



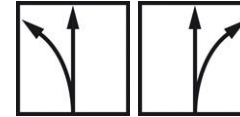
Figuren-Scheren

zum Schneiden von kleinen und großen Radien und für die Außenbearbeitung.

Normalblechscheren – Grundprogramm

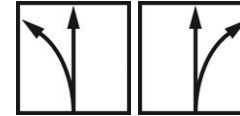
D216 Ideal-Schere

Für durchlaufende
gerade und
Figurenschnitte



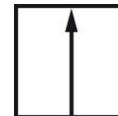
D216 Ideal-Schere, ohne Öffnungsanschlag

Für durchlaufende gerade
und Figurenschnitte



D218 Pelikan-Schere

Für lange gerade
und durchlaufende
Schnitte



Normalblechscheren – Grundprogramm

D214 Figuren-Loch- Schere

Für kurze gerade
und Figurenschnitte

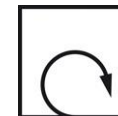


D207 Lochschere

Für kurze gerade
und Figurenschnitte



D208 Rundloch-Schere Speziell für kreisförmige Schnitte

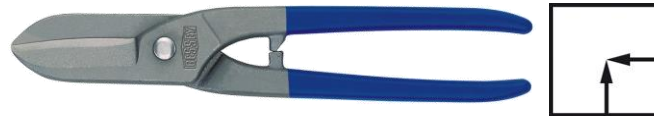


Normalblechscheren – Spezielle Ausführung

D202
Berliner Schere
Für gerade Schnitte



D159
Englisch Original
Facon Schere
Für gerade Schnitte



D146
Amerikaner Schere
Für gerade Schnitte



Rolllaschen-Sets

DSET16

D16 (grün), D16S (gelb), D16L (rot)



DSET29-15

D29ASS-2, D29ASSL-2, D15A



DSET15

D15A (rot), D15S (gelb), D15AL (rot)



DSET-SF3

D216-280, D216-280L, D218-300



Einhändig kräftige Stahlbänder schneiden – BESSEY Sicherheitsbandeisenschere D123S

1 Vergüteter Scherenkopf:

aus Feinguss, schneidet
Stahlbänder bis zu
32 x 1 mm

2 Niederhalter:

hält das Band beim
Abschneiden fest
und verhindert das
Hochschnellen des
Bandes

4 Ergonomischer Griff:

Abgleitschutz und
Kunststoffummantelung
mit Weichstoffeinlage,
sorgen für ermüdungs-
freies Arbeiten

3 Doppelte Hebelübersetzung:

reduzierter Kraftaufwand und
erhöhte Schneidleistung



Combi-Scheren

D47-2 Combi-Schere



D48A-2 Combi-Schere abgewinkelt



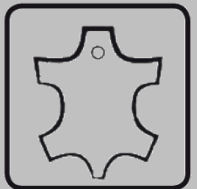
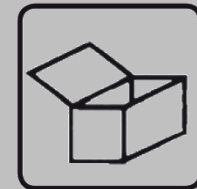
D49-2 Kabelschere

Für mehrdrahtige Kabel
bis 10mm Durchmesser



D51A MULTISNIP Master

Für lange gerade und durchlaufende
Schnitte (große Radien)



Goldschmiede- und Feinblechscheren

Im Gesenk geschmiedet, Schneiden gehärtet und komplett vernickelt

D72-1
Offene Griffe



D74-1
Mit Griffaugen



D76-1
Geschlossene
Griffe mit Feder



Mehrzweck- und Haushaltsscheren

D821-180
Mehrzweckschere



D820-250
Mehrzweckschere



D860-250
Arbeitsschere



BESSEY hat natürlich auch ...
Haushaltscheren – Nähsceren
Tapezierscheren – Arbeitsscheren



Spezialwerkzeuge für Blechbearbeitung

**D301
Spengler-Flachzange**



**D311
Spengler-Rundzange**



**D341-60
Falzzange**

Durchgesteckt vs. aufgelegt



**D336
Quetsch-Falzzange**



BESSEY hat natürlich auch ...
Falz-Aufbiegezange – Eck-Falzzange
Rohreinziehzeuge – Rinnenträger-Abbiegezange



Klingen-Klappmesser DBKPH

1 Klingenwechsel

Hebel zur festen Arretierung der Klinge. Dieser Mechanismus erlaubt einen schnellen und einfachen Klingentausch.



2 Weiches Daumenkissen

Über das Daumenkissen aus weichem Kunststoff können Sie leicht maximalen Anpressdruck aufbringen.



3 Klingenfach

Ersatzklingen sind im Klingenfach mit Verschlussicherung gut aufgehoben und immer schnell zur Hand.

4 Lösehebel

Ein kurzer Druck auf den Lösehebel aus Metall genügt und die Feststellklinge lässt sich schnell einklappen.



Klingen-Klappmesser

DBKPH-EU

Mit Komfort-Kunststoffgriff und Gürtelclip



DBKWH-EU

Mit edlem Holzgriff und Gürtelclip



DBKAH-EU

Mit leichtem Aluminiumgriff und Gürtelclip



Ersatzklingen:

- Trapezklinge DBK-T
- Hakenklinge DBK-H
- Linoleumklinge DBK-L
- Ausstechklinge DBK-A



Multifunktionswerkzeug DBST

1 Vielseitiger Einsatz:

Mit Schere, Messer, Säge, Feile, Kreuzschlitzschraubendreher sowie großem und kleinem Schlitzschraubendreher



3 Rutschfeste Griffe:

Aus Edelstahl mit roten Weichstoffeinlagen kombiniert

2 Werkzeuge aus Edelstahl:

Die rostfreien Werkzeuge sind Garant für eine lange Lebensdauer



4 Praktische Gürteltasche:

Aus robustem Nylon



BESSEY. Einfach besser.

BESSEY Tool GmbH & Co. KG
74321 Bietigheim-Bissingen, Germany
www.bessey.de
