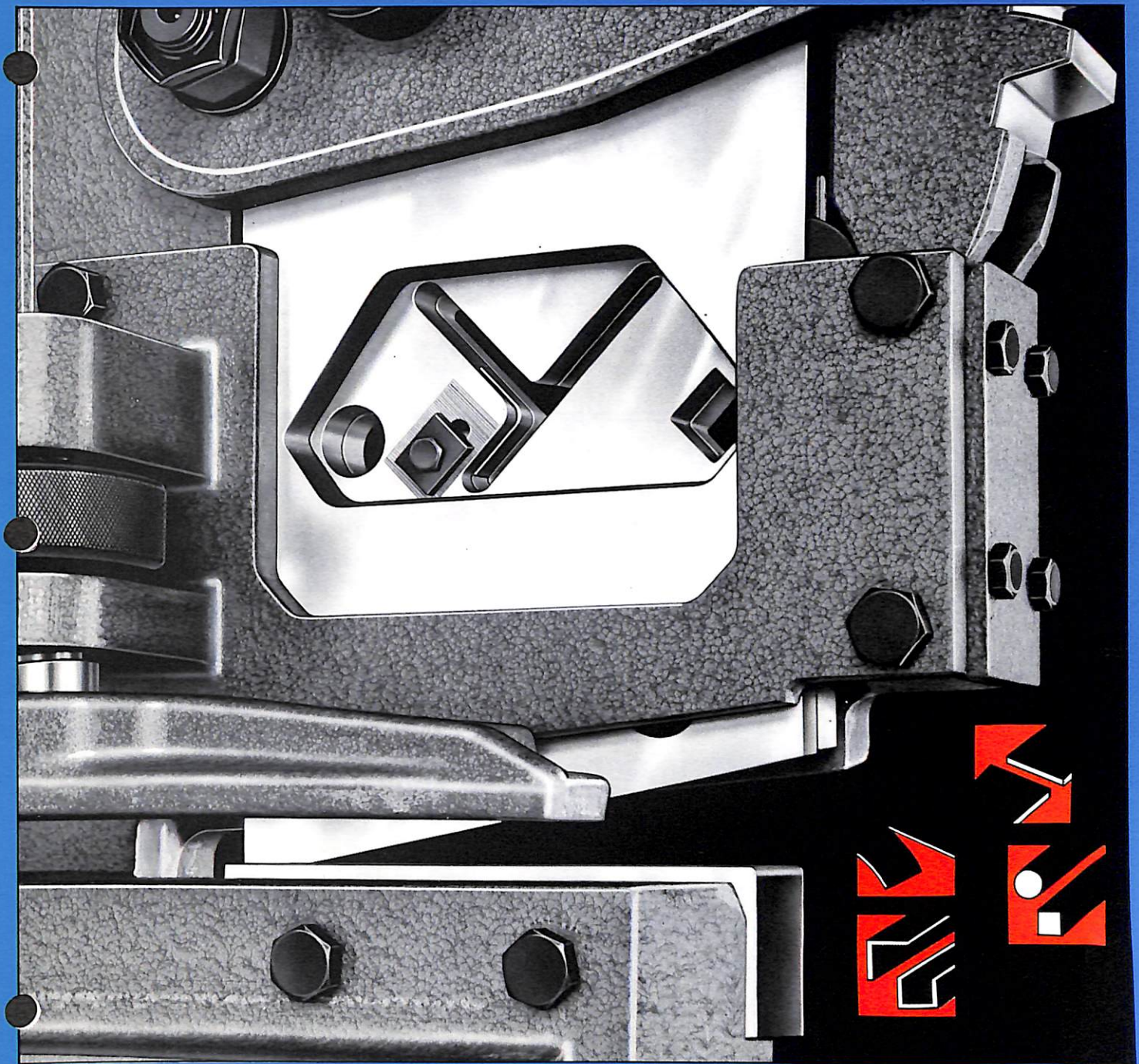


# MUBEA

Blech-, Flach-, Stab- und Profil-  
stahlscheren





# MUBEA

## Blech-, Flach-, Stab- und Profilstahlscheren

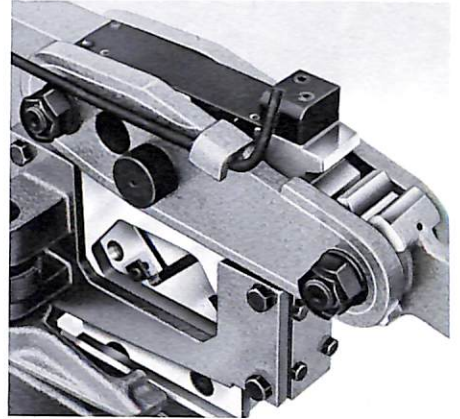
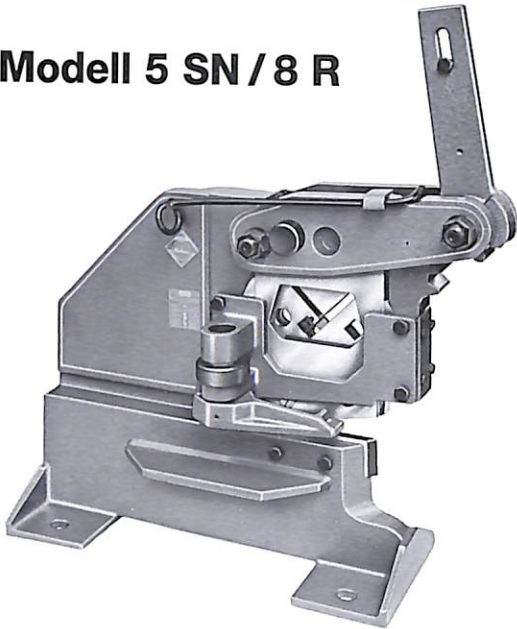
Durch die vielseitige Verwendbarkeit und die äußerst robuste Bauart erweisen sich die MUBEA Blech-, Flach-, Stab- und Profilstahlscheren der Modellreihe 5 als unerläßliche Helfer in allen Werkstätten.

Der Antrieb der Modelle 5 SN/8 R und 5 SN/10 R erfolgt durch eine günstige Zahnhebelübersetzung. Die Kraftübertragung auf den Schlitten wird durch Antriebslaschen erzielt. Der Verbindungsbolzen zwischen Laschen und Schlitten ist umsteckbar, so daß

das hintere Loch für große und das vordere für kleine Leistungen verwendbar ist.

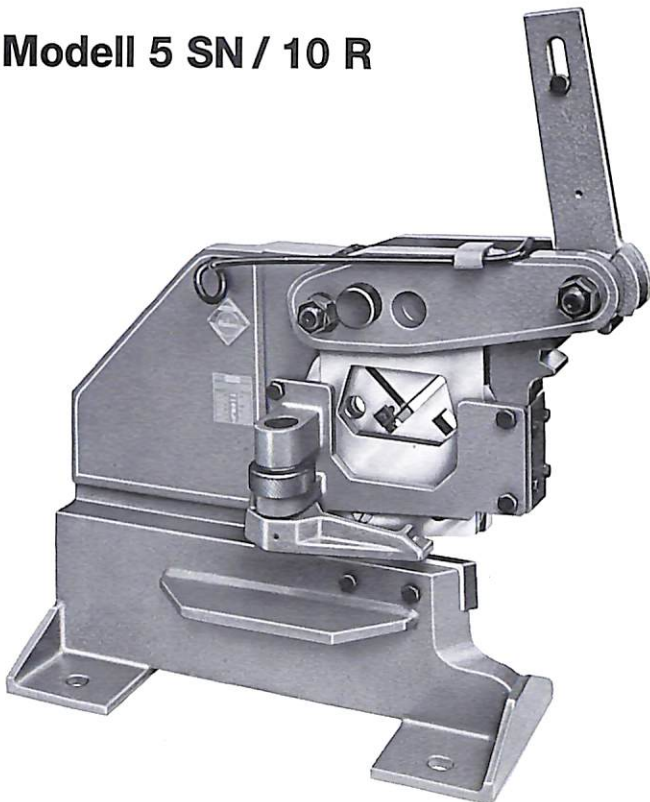
Wie alle MUBEA-Handhebelscheren, so haben auch die Modelle der Baureihe 5 eine Hebelsicherung, die das Absenken des Hebels verhindert und ihn in jeder Stellung sicher hält.

### Modell 5 SN / 8 R



Die günstige Zahnhebelübersetzung garantiert leichtes Schneiden. Durch Umstecken der Verbindungsbolzen wird auch die Höchstleistung ohne Mühe leicht erreicht.

### Modell 5 SN / 10 R



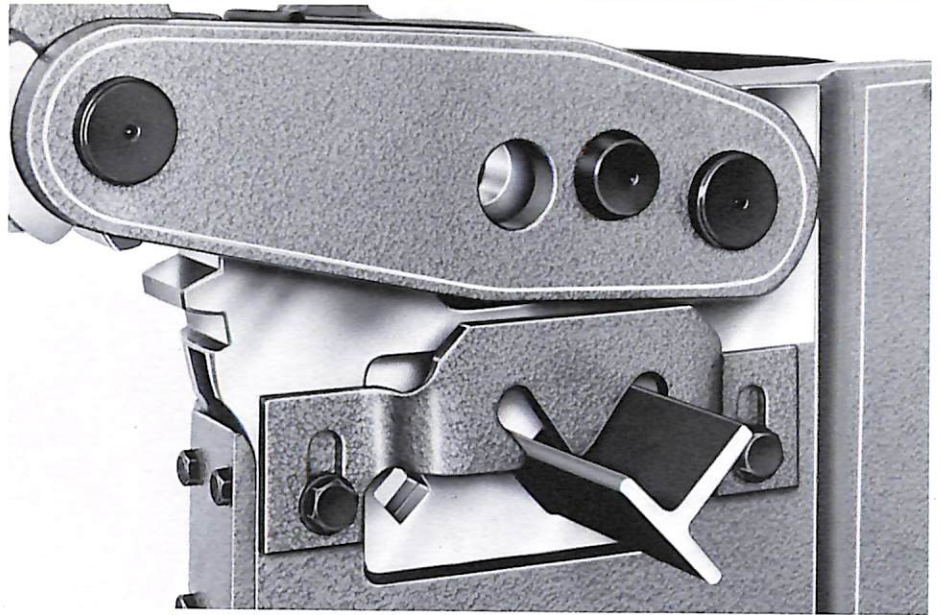


## Profilstahlschere

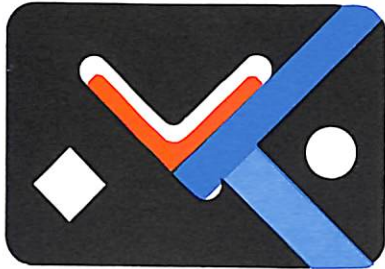
Alle Größen der Modellreihe 5 haben Profilmesserplatten mit handverstellbaren Schiebemessern zum rechtwinkligen Schneiden von L- und T-Stahl verschiedener Abmessungen, sowie Schneidöffnungen für Rund- und Vierkantstahl.

Der große Durchbruch in Körper und Schlitten ermöglicht den Einbau von Messern zum rechtwinkligen Ablängen vielfältiger Formprofile.

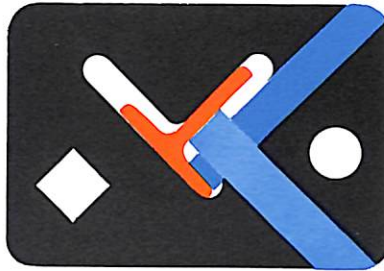
Da die Profilmesser als Einschubmesser ausgebildet sind, brauchen zum Wechsel bei den Modellen 5 SN/8 R und 5 SN/10 R nur vier Schrauben gelöst zu werden und die Messer lassen sich aus dem Körper herausziehen.



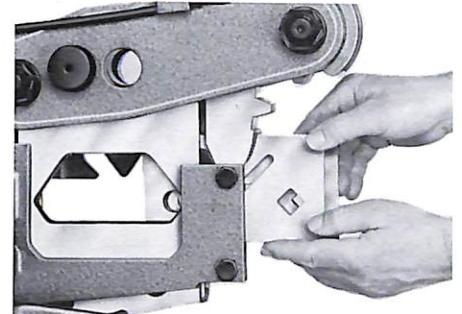
Profilniederhalter auf jede Profilgröße einstellbar



Stellung der Schiebemesser beim Schneiden von Winkelstahl



Schneiden eines kleinen T-Stahl-Profils mit genauer Einstellung der Schiebemesser auf die Profilgröße

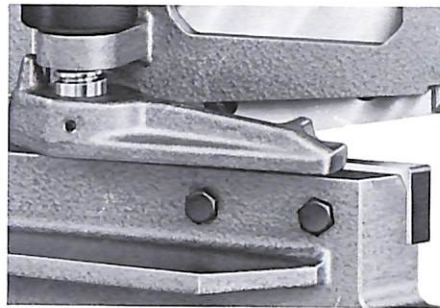


Wechsel der Profilmesser

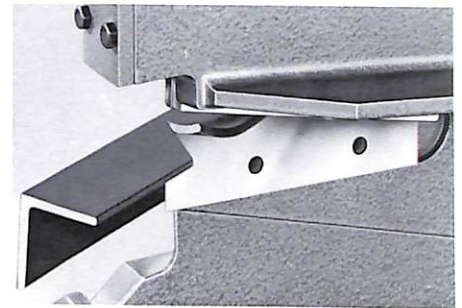
## Blech- und Flachstahlschere

Die in der eigenen Werkzeugfertigung jahrelang erprobten und aus bester Stahlqualität gefertigten Messer sind durch Lösen von nur je zwei Schrauben schnell auswechselbar.

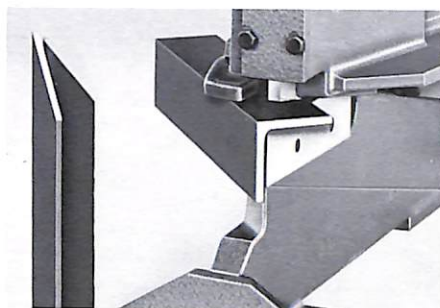
Das Untermesser ist an der vorderen Stirnseite mit einer Gehrung versehen, so daß man Gehrungsschnitte oder mit mehreren Schnitten auch Ausklinkungen an L- und T-Stahl vornehmen kann.



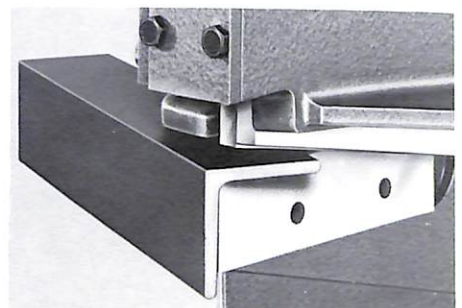
Höhenverstellbarer und schwenkbarer Niederhalter



Durch die Gehrung am Untermesser lassen sich Winkel- und T-Stahl mit 2 Schnitten auch auf Gehrung ausklinken



Beiderseitiges Anspitzen von L-Stahl



Anschneiden einer Gehrung an L-Stahl z. B. für die Rahmenherstellung



# Leistungsangaben

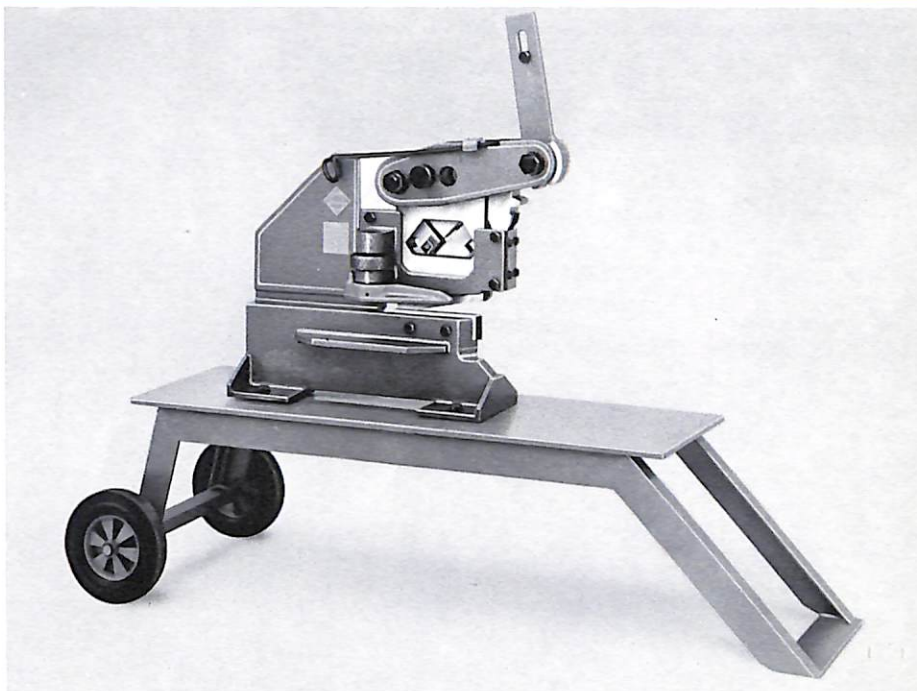
## Modell 5

	Größe	5 SN / 8 R	5 SN / 10 R
Blech.....	bis mm	8	10
Flachstahl.....	bis mm	80 x 12	90 x 14
Rundstahl.....	bis mm	20	22
Vierkantstahl.....	bis mm	18	20
L-Stahl rechtwinklig in 1 Schnitt.....	bis mm	50 x 6	60 x 7
T-Stahl rechtwinklig in 1 Schnitt.....	bis mm	50 x 6	60 x 7
L- und T-Stahl in 2 bzw. 3 Schnitten.....	mm	70 x 7	80 x 8
Max. Querschnitt für Sonderprofile.....	mm <sup>2</sup>	400	600
Messerlänge.....	mm	175	175
Maschinenlänge.....	mm	510	570
Maschinenhöhe (ohne Handhebel).....	mm	445	490
Nettogewicht.....	ca. kg	84,5	106
Bruttogewicht seemäßig.....	ca. kg	100	125
Raumaß für 1 Stück.....	ca. cbm	0,18	0,23
Bestellnummer für Obermesser.....		50015	50017
Bestellnummer für Untermesser.....		50016	50018
Bestellnummer für feste Profilmesser.....		50301	50303
Bestellnummer für bewegliche Profilmesser.....		50302	50304

Änderungen vorbehalten

**Die Leistungsdaten gelten für Normalmaterial von 450 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit. Bei Material mit höherer Festigkeit ist mit einer entsprechenden Verringerung der Querschnittsleistung zu rechnen. Für Bearbeitung von Werkstoffen über 600 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit sind Werkzeuge anderer Materialqualität notwendig.**

Auf Wunsch - gegen Aufpreis - kann ein fahrbares Untergestell mitgeliefert werden. Keine zeitraubende Materialbewegung - die Maschine läßt sich leicht an jede Arbeitsstelle bringen.



**Muhr und Bender  
MASCHINENBAU GMBH**

D-5952 Attendorn · Postfach 340 · Telefon (027 22) 62-1  
Telex 876 706-0 mu d · Teletex 27 223 512 · Telefax (027 22) 62-499