






# Scherenhubtisch mit innovativer Hubmechanik

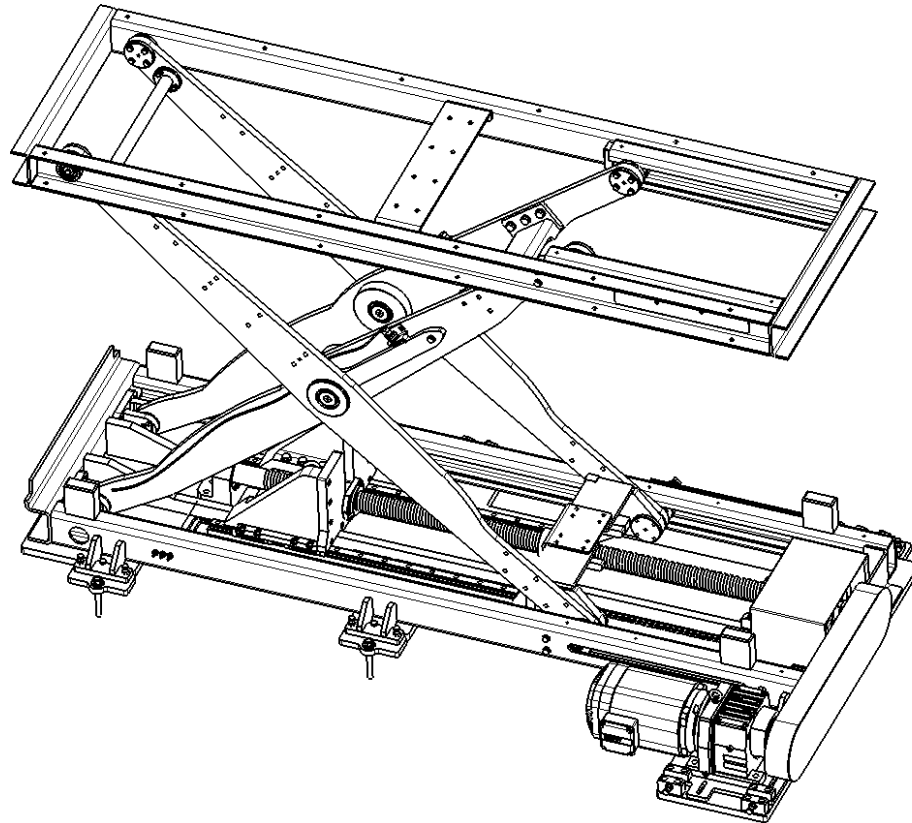
TUNKERS IBÉRICA S.L.

# Kernstück des Scherenhubtisches

Scherenhubtisch mit der innovativen Hubmechanik für einfachen Aufbau bei sehr kompakten Abmaßen.

Merkmale:

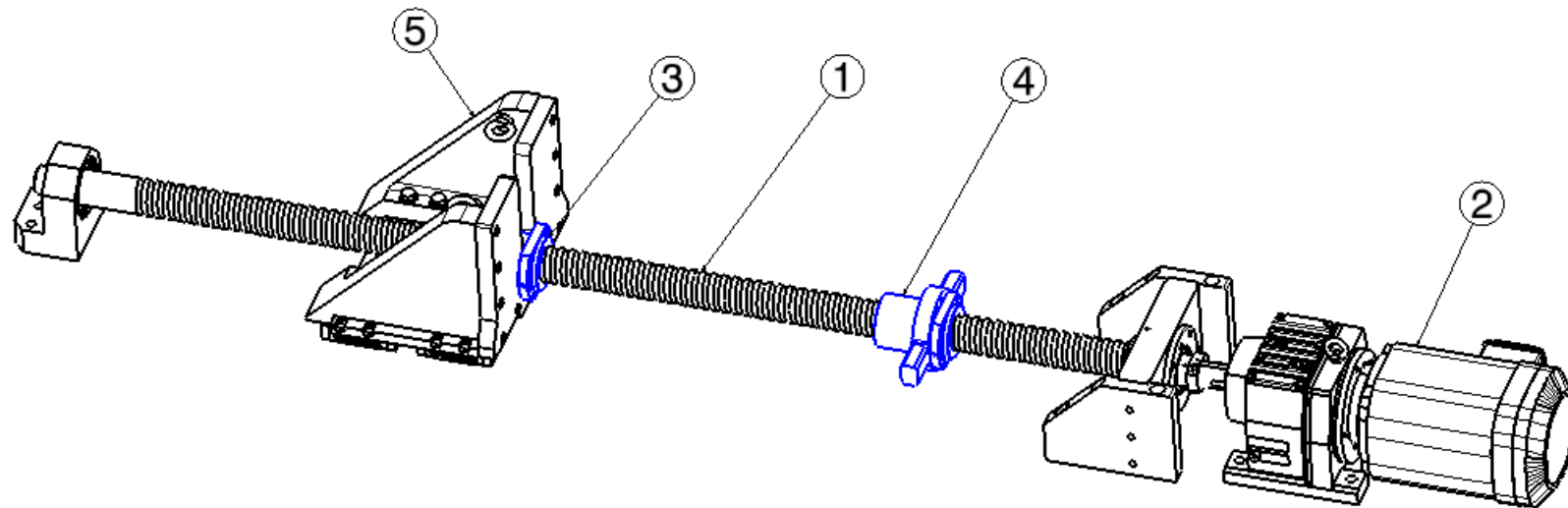
-  Standard bis zu 1.000 kg Kundenlast,  
optional bis zu 3.000 kg
-  Bis 1500mm Hubhöhe,  
optional Hubhöhe frei wählbar
-  Kompakte Bauweise
-  300 mm minimale Bauhöhe
-  Ca. 6 Sekunden für den gesamten Hub  
bei einer Last von 1000 kg



# Kernstück des Scherenhubtisches

Das Herzstück des Aktuator-Mechanismus besteht aus den folgenden Elementen:

- eine Kugelumlaufspindel (1), die von einem Motor (2) angetrieben wird
- eine feste Mutter (3), die die Rampenführungen (5) antreibt
- eine zweite "lose" Mutter (4)



# Erste Stufe der Hubsequenz mit Rampe

Ausgangsposition:

Die gesamte obere Plattform (1) liegt auf der unteren Basis auf

→Es wird keine Kraft auf das System ausgeübt.

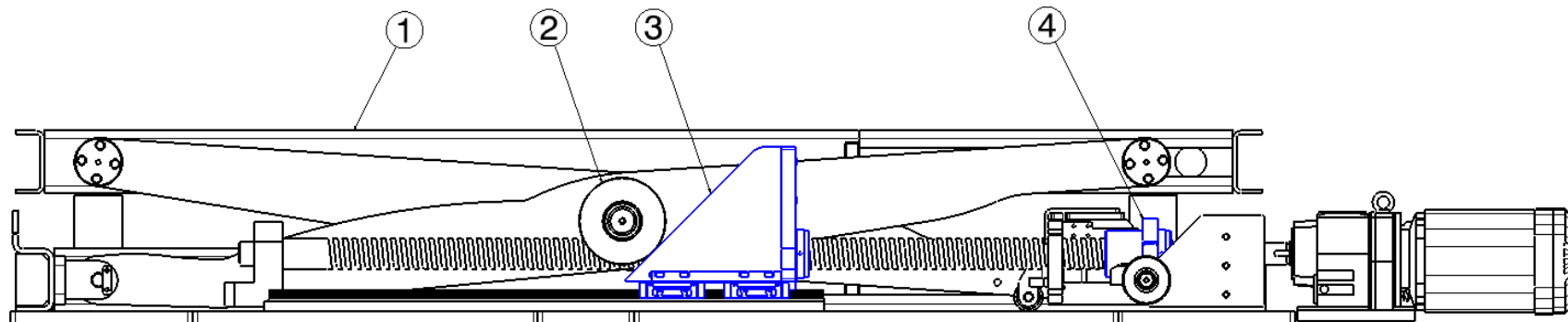
Durch Drehen des Kugelgewindetriebs über den Motor wird der Hubvorgang eingeleitet.

Der Hubvorgang wird in zwei Stufen durchgeführt.

Stufe 1:

Hub über Rampenführung. Die Mittelachse der Scherenhebebühne (2) ruht auf der Rampenführung (3), die von der ersten Mutter der Kugelumlaufspindel gehalten wird. Die zweite Mutter des Kugelgewindetriebs (4) ist in dieser Phase kraftlos und vom Rest des Mechanismus entkoppelt.

Über die Kugelumlaufspindel wird die Rampenführung verfahren und die Mittelachse beginnt, die Rampe zu "erklimmen". Damit wird die Hubsequenz gestartet.

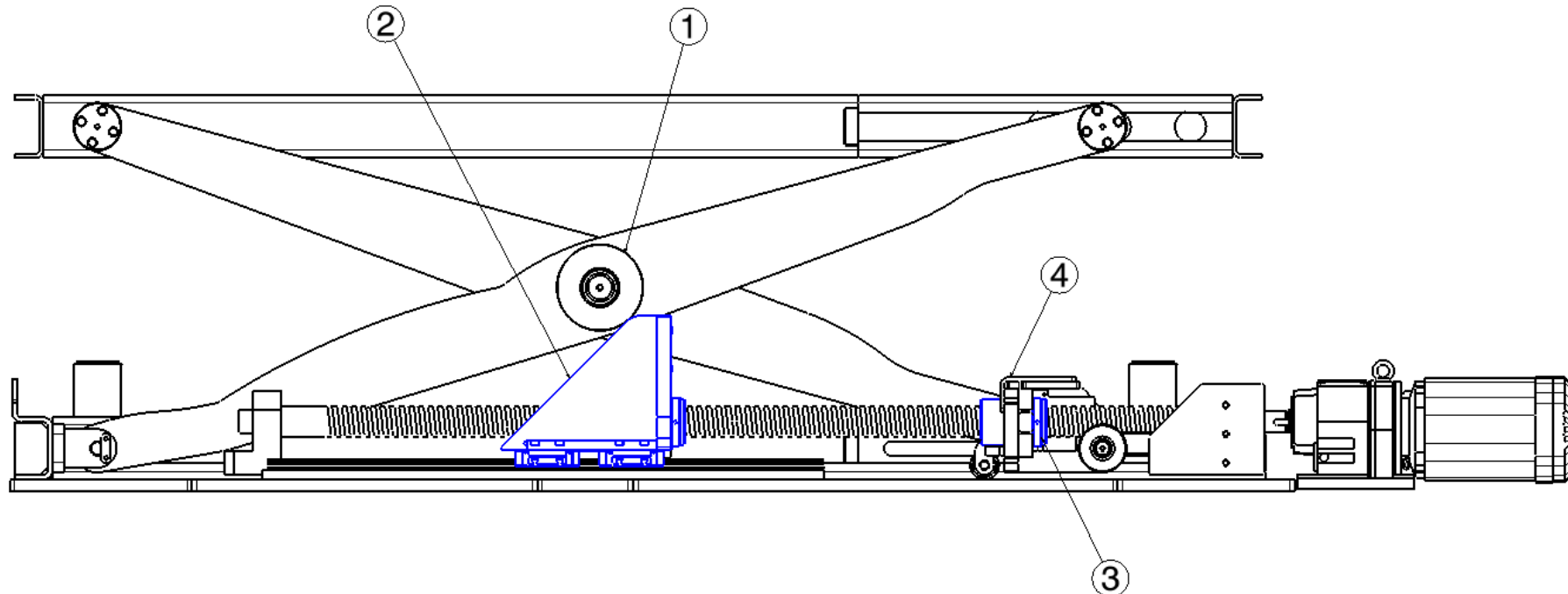


# Übergangssequenz der ersten zur zweiten Stufe

Die erste Stufe des Hubvorgangs ist abgeschlossen, wenn die Mittelachse (1) das Ende der Rampe (2) erreicht hat.

Jetzt ist die zweite bisher kraftlose Mutter (3) mit dem unteren beweglichen Schenkel (4) der Scherenmechanik im Eingriff.

Dies markiert das Ende der ersten Stufe und den Beginn der zweiten Stufe des Hebevorgangs.

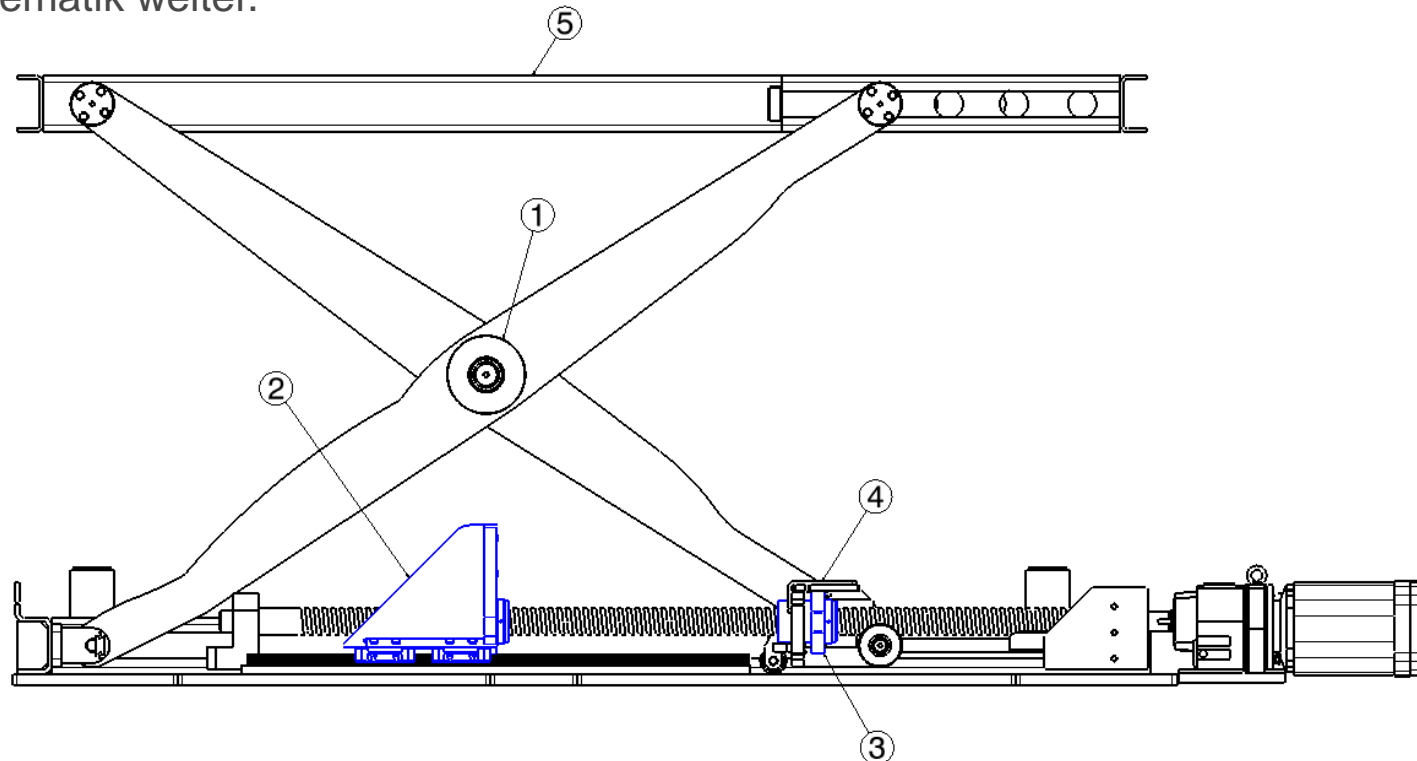


# Zweite Stufe der Hubsequenz mit Schere

Die zweite Mutter (3) steht nun im Kraftschluss mit dem beweglichen Schenkel (4) der Schere.

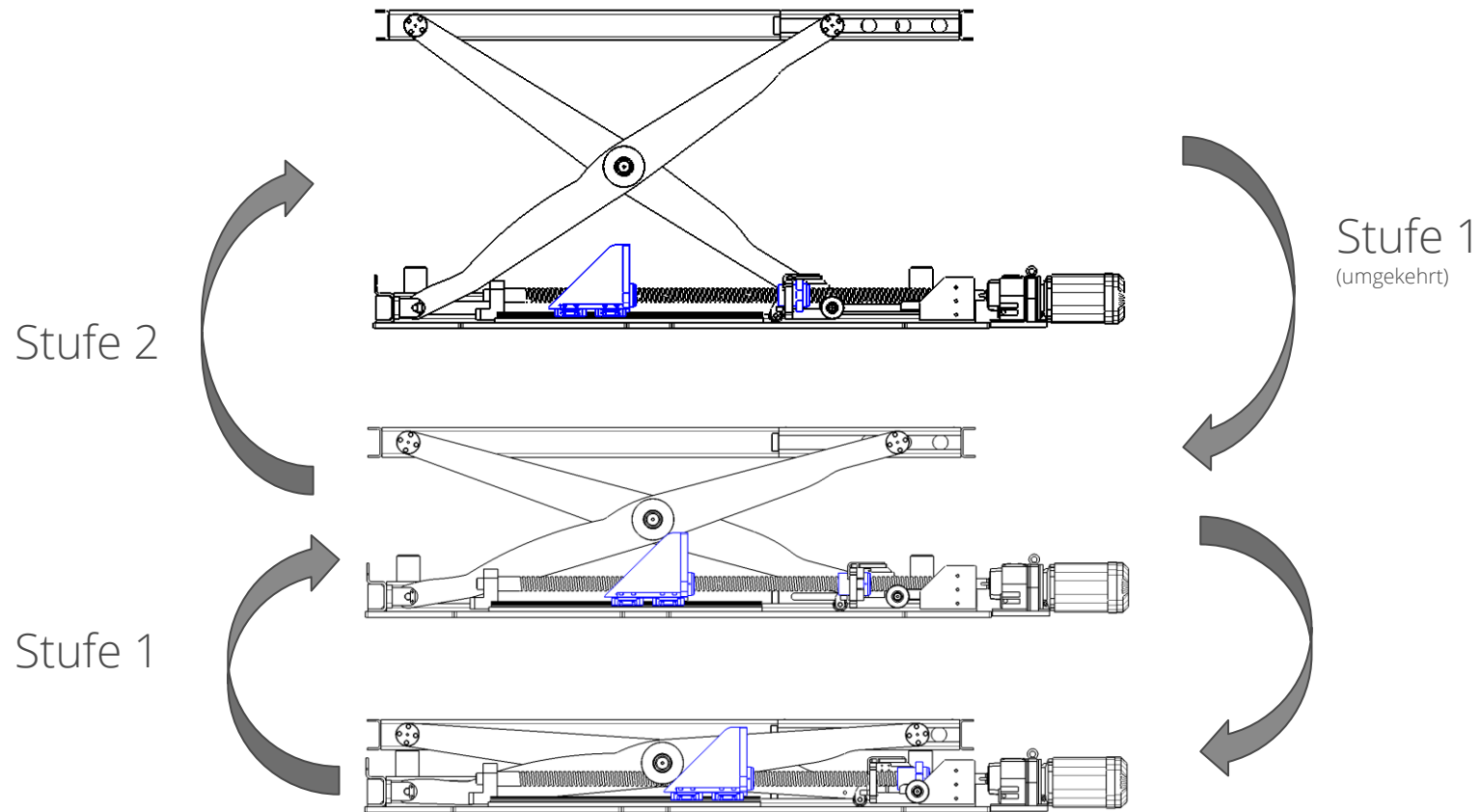
Die Mittelachse des Scherenmechanismus (1) hat keinen Kontakt mehr mit den Rampenführungen (2). Durch weiteres Drehen des Kugelgewindetriebs rückt die zweite Mutter vor und "schiebt" die unteren Schenkel der Schere.

Die Drehbewegung bewirkt eine vertikale Verschiebung der Plattform (5) nach oben, bis zur Erreichung der gewünschten Höhenposition. Während dieser Phase bewegt sich die Rampenführung ohne mechanischen Einfluss auf die Kinematik weiter.

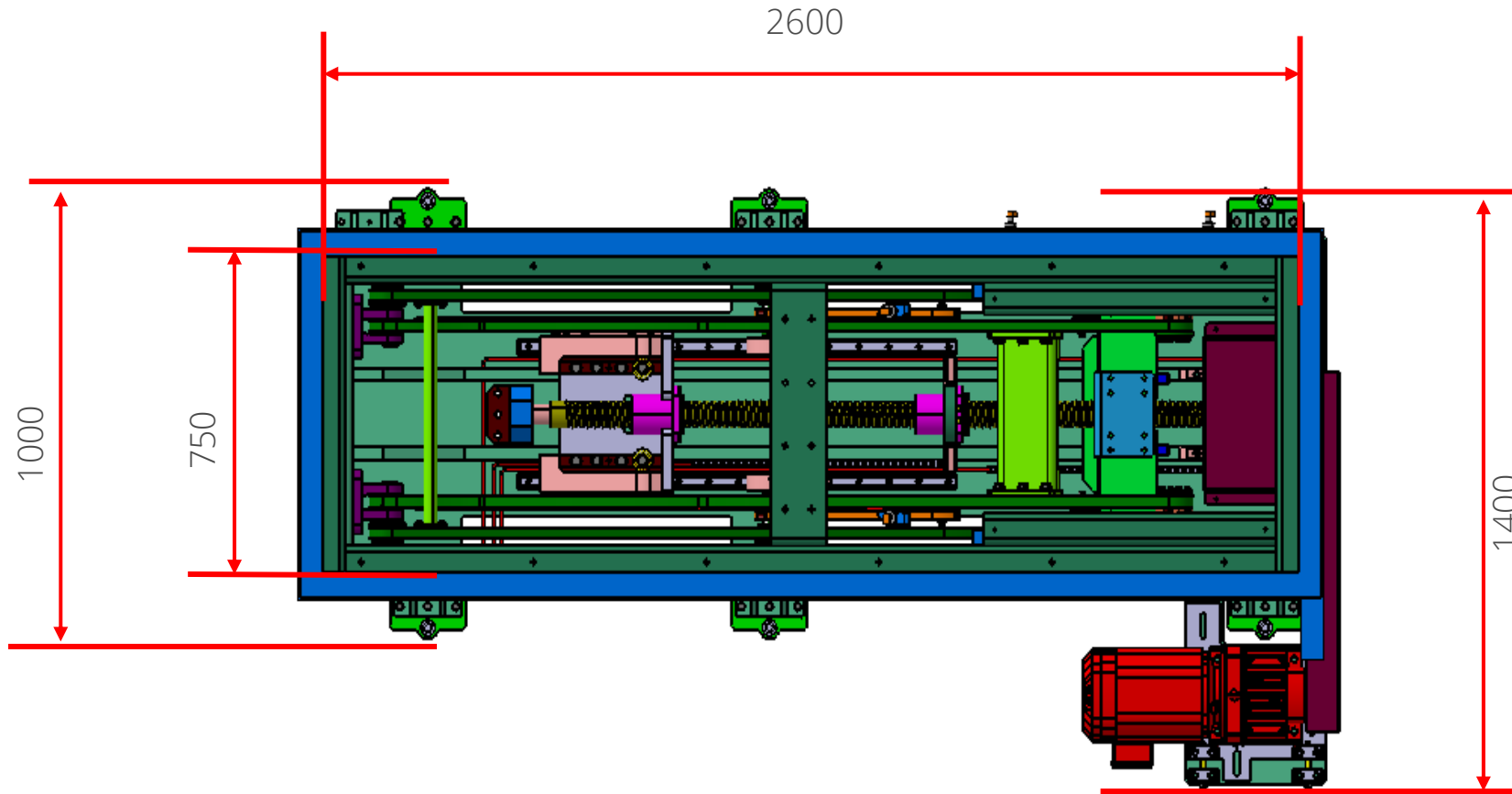


# Gesamtüberblick der Hubsequenz

Der Ablauf zum Absenken (rechts dargestellt) der Scherenhebebühne ist derselbe, jedoch in umgekehrter Reihenfolge.



# Hauptabmaße des Scherenhubtisches



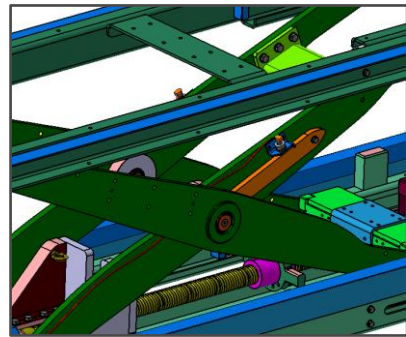


# Zweite Stufe der Hubsequenz mit Schere

Die Schmierung der Lager kann manuell oder automatisch durchgeführt werden, empfohlen wird hierbei eine regelmäßige Fettung im Abstand von 6 Monaten

Mithilfe einer mechanischen Wartungsverriegelung kann der Scherenhubtisch in einen wartungssicheren Zustand überführt werden

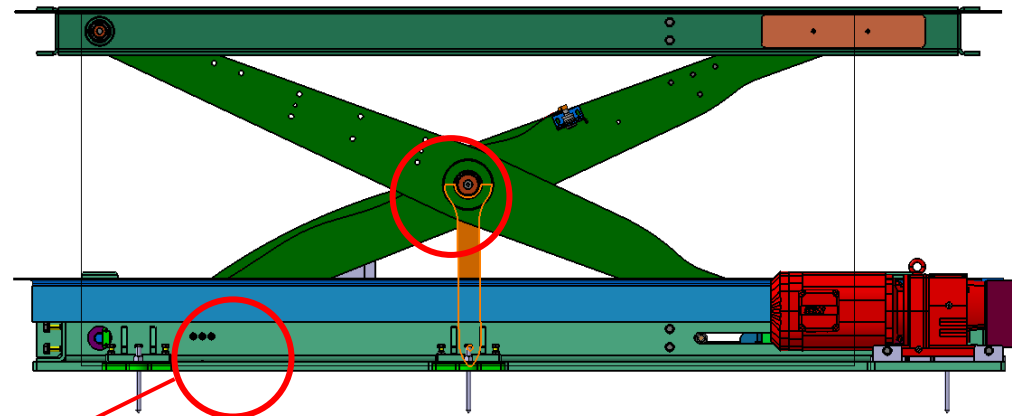
Ein seitlich angebrachter Sicherheitssensor erfasst die Position der mechanischen Verriegelung im Wartungszustand.



Der Wartungshebel ist eingefahren und wird vom Sensor erfasst.



Externe Anbringung von Schmiernippel.

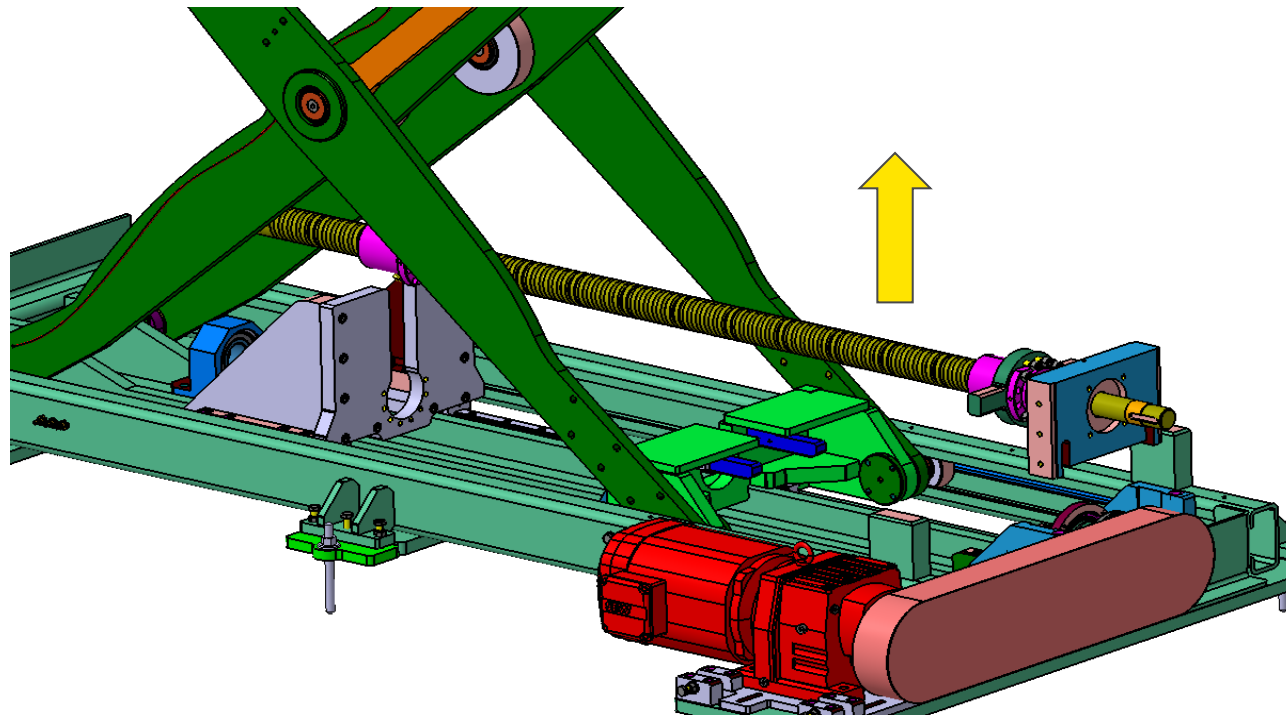


Der Wartungshebel ist ausgefahren und hindert den Scherenhubtisch am Herunterfahren. Der Wartungshebel wird nicht mehr vom Sensor erfasst.

# Leichte Austauschbarkeit des Motors und der Spindel

Der Motor ist äußerlich befestigt, und entspricht dem selben Wechselprinzip wie bei den bekannten TÜNKERS Stauförderern

Die Spindel kann durch den Zugang von oben herausgenommen werden



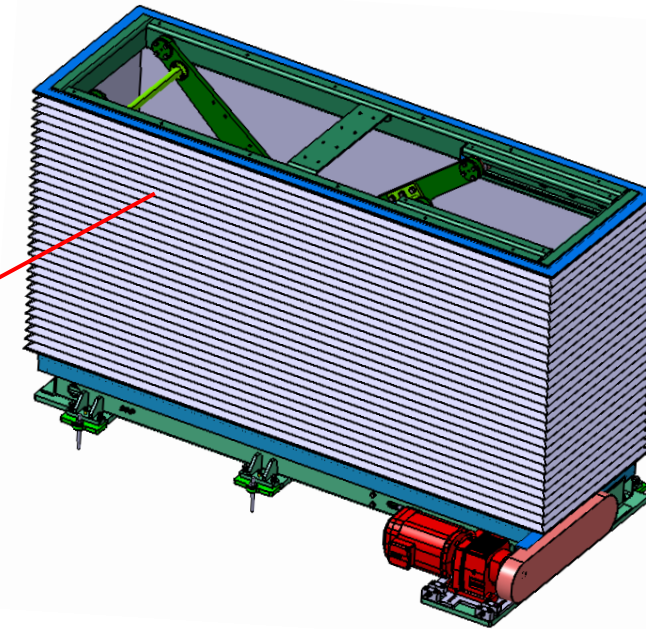
# Zusatzoptionen

Optional besteht die Möglichkeit den Scherenhubtisch mit einer Faltenbalg-Schutzabdeckung zu beziehen, um die innere Spindel vor Schmutz zu schützen und unter Berücksichtigung zusätzlicher Vorkehrungen auch den Schutz für Werker im Arbeitsbereich zu gewährleisten (Einsatzbereich z.B. Endmontage).

Je nach Kundenwunsch ist der Einsatz unterschiedlicher Motoren möglich, um kundenspezifischere Anforderungen (Geschwindigkeit, Kundenlasten etc.) zu erfüllen.

Die Abbildung zeigt einen Scherenhubtisch mit der Faltenbalg-Schutzabdeckung

Faltenbalg-Schutz



# Kontakt



## Fördern

### Herr Kai Mönkediek

Telefon +49 (0) 2102 45 17-522

E-Mail [kai.moenkediek@tuenkers.de](mailto:kai.moenkediek@tuenkers.de)

TUNKERS Ibérica S.L.

### Herr Firas Kazak

C/ Enric Prat de la Riba 14

08830 Sant Boi de Llobregat

Telefon +34 934970743

Mobil +34 667689227

E-Mail [fkazak@tunkersiberica.com](mailto:fkazak@tunkersiberica.com)

Internet [www.tuenkers.de](http://www.tuenkers.de)

YouTube

