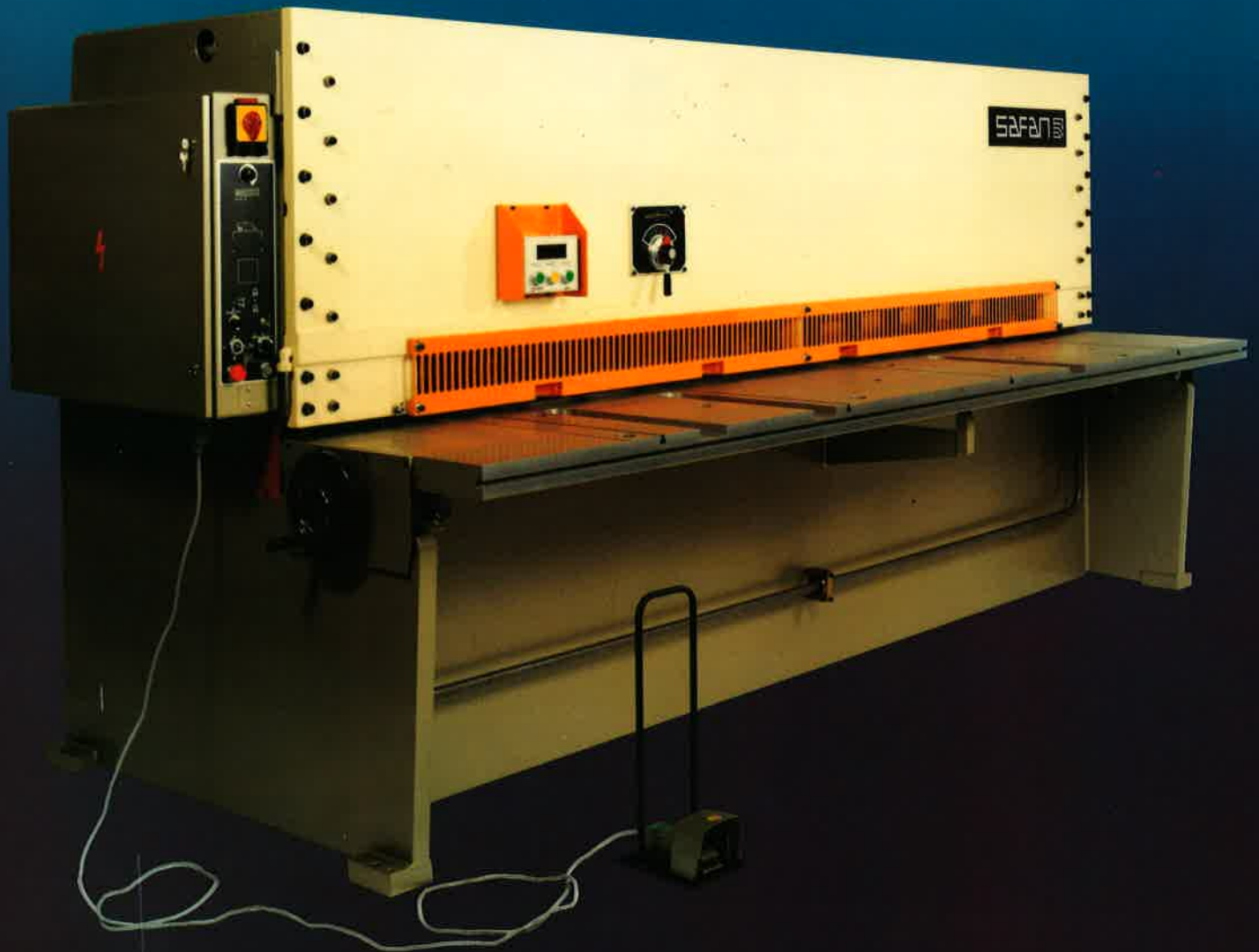
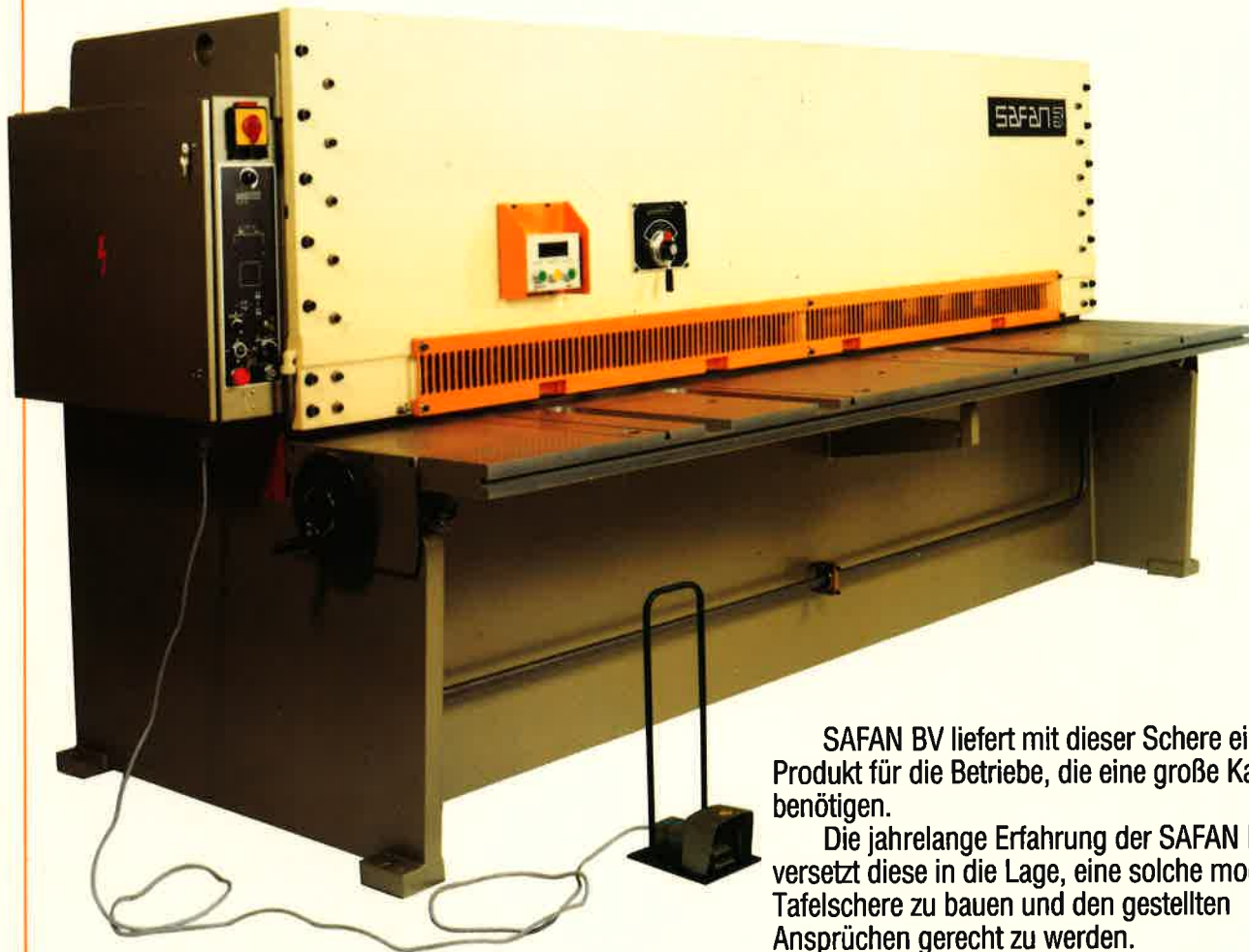


Tafelschere HVS



 SAFAN

Tafelschere HVS



SAFAN BV als einer der führenden niederländischen Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen kann den Anwendern von Blechbearbeitungsmaschinen hochwertige Qualitätsprodukte anbieten.

Eins von diesen Qualitätsprodukten ist die hydraulische Tafelschere HVS. Eine moderne Tafelschere die Maßstäbe setzt und optimale Produktivität für die internationale Blechbearbeitungsindustrie möglich macht. Die Tafelschere HVS von SAFAN BV ist eine ausgereifte Konstruktion.

 SAFAN

SAFAN BV liefert mit dieser Schere ein Produkt für die Betriebe, die eine große Kapazität benötigen.

Die jahrelange Erfahrung der SAFAN BV versetzt diese in die Lage, eine solche moderne Tafelschere zu bauen und den gestellten Ansprüchen gerecht zu werden.

Die HVS kann geliefert werden für Blechdicken von 8 - 16 mm und Arbeitslängen von 2050, 2550, 3100 und 4300 mm.

Der robuste und stabile Maschinenrahmen ist ein schweißtechnisches Spitzenprodukt und benötigt kein besonderes Fundament. Die HVS ist mit stabilen Messerbalkenführungen ausgestattet mit einer Länge von 900 mm. Der hydraulische Antrieb und die elektrische Steuerung sichern eine gute Arbeitsweise. Eine weitere Automatisierung ist mit wenig Aufwand möglich.

Das Einzigartige an der HVS ist der gleichmäßige Schnitt, der erreicht wird durch die gleichmäßige Schnittgeschwindigkeit über die gesamte Länge der Schere.



Der Antrieb der HVS

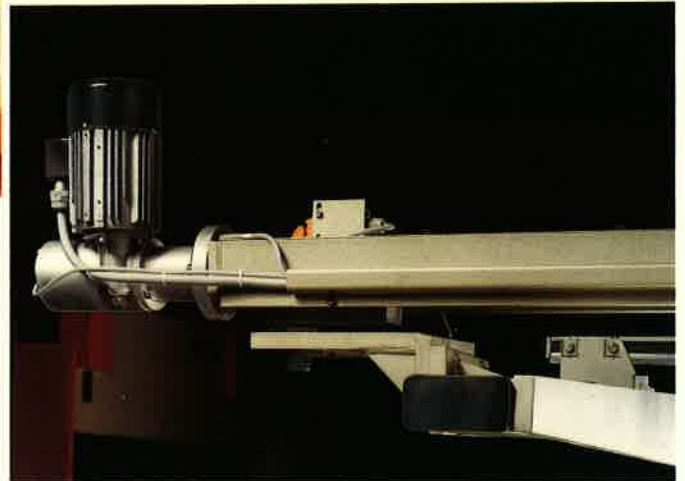
Die Maschine ist ausgerüstet mit einer geräuscharmen hydraulischen Pumpe.

Die hydraulische Pumpe und die Ventile sind wartungsfrei. Ein Überdruckventil vermeidet Überlastung. Die HVS ist außerdem mit einem Stickstoffakkumulator ausgestattet, um einen schnellen Rückhub des Messerbalkens zu gewährleisten.

Zwei über Kreuz geschaltete, unten liegende hydraulische Zylinder sorgen für die Schnittkraft, dadurch ist eine hochwertige Qualität und eine gleichmäßige Schnittleistung gewährleistet.

Schnittwinkelverstellung

Die HVS ist Standard ausgerüstet mit einer Schnittwinkelverstellung zum Schneiden von dünnen Blechen. Durch die Schnittwinkelverstellung ist es möglich schmale Blechstreifen mit kleinem Schnittwinkel und minimaler Verwindung zu schneiden. Bei kleinem Schnittwinkel erhöht sich die Hubzahl der Schere entsprechend. Die Schnittwinkelverstellung über den Messerbalken geschieht hydraulisch.

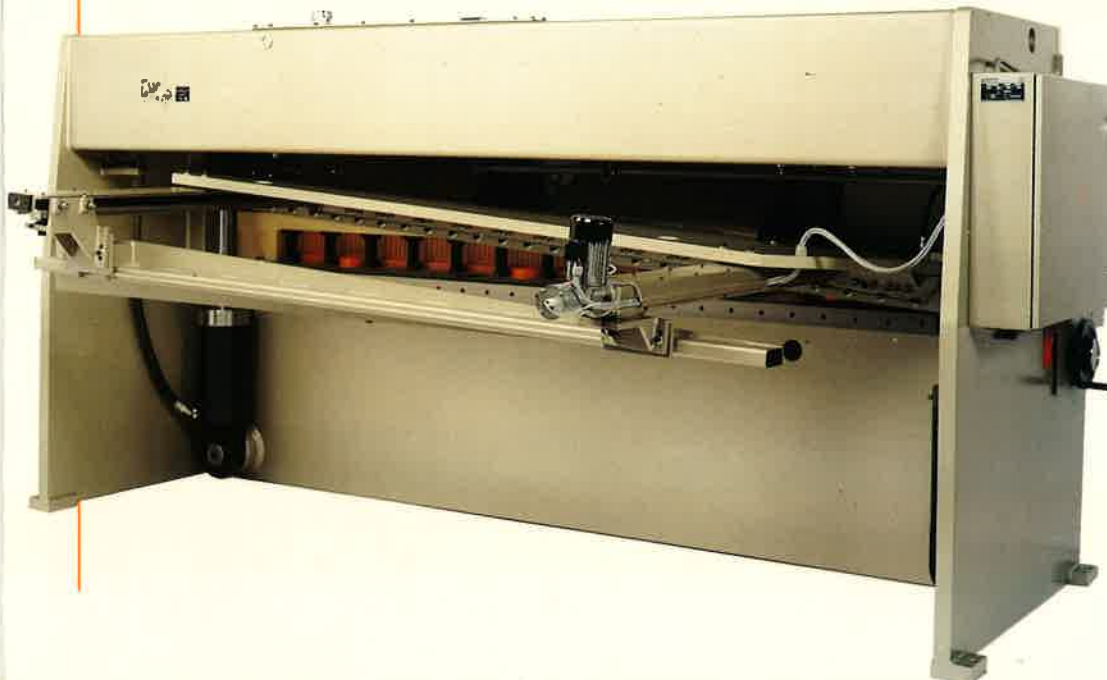


Einzelne hydraulische Niederhalterstößel bewirken ein exaktes Festklemmen des Schneidgutes bevor der obere Messerbalken aufsetzt.

Auf der linken Maschinenseite sind die Niederhalterstößel in kürzeren Abständen angeordnet, so daß auch schmale Streifen gut gehalten werden. Der Niederhalterdruck erzeugt sich selbsttätig proportional zur Blechdicke.

Motorisch angetriebener Hinteranschlag

Die Verstellung des Hinteranschlages erfolgt durch Drucktasten an der Vorderseite der Maschine und ist digital ablesbar im Bereich 0,1 bis 1200 mm. Während des Schneidvorgangs wird der Hinteranschlag automatisch 8 mm zurückgezogen



Das Bedienungspult der HVS

Hauptschalter abschließbar

Einstellbare Schnittlänge

Die Schnittlänge ist stufenlos regelbar. Durch das Verkürzen der Schnittlänge wird die Anzahl der Hübe merklich erhöht.

Schnittlinienbeleuchtung

Mittels der Schnittlinienbeleuchtung kann nach Anriß geschnitten werden.

Durchschiebezeit

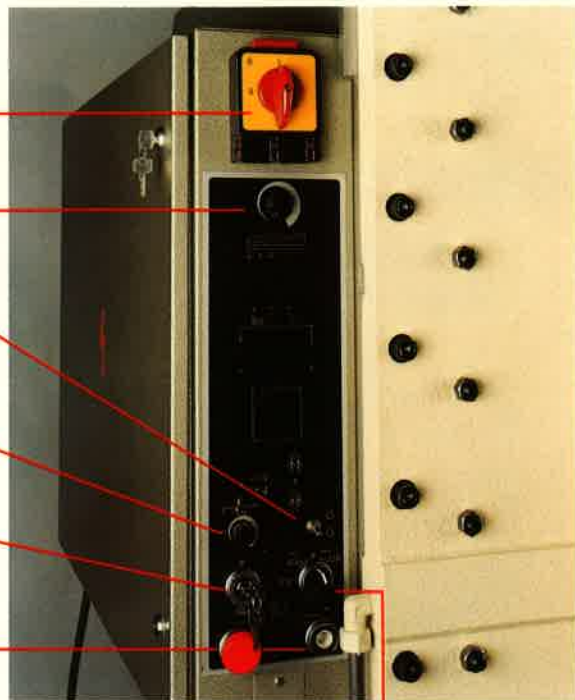
Die Durchschiebezeit kann geregelt werden von 0 bis 2 sek.

Abschließbarer Betriebsschalter

Mit diesem Betriebsschalter kann zwischen Einzelhub und Dauerhub gewählt werden. Durch Entfernen des Schlüssels ist sichergestellt daß Unbefugte diese Schere nicht bedienen können.

Motorschalter

Ausgestattet mit automatischem Sterndreieckschalter.



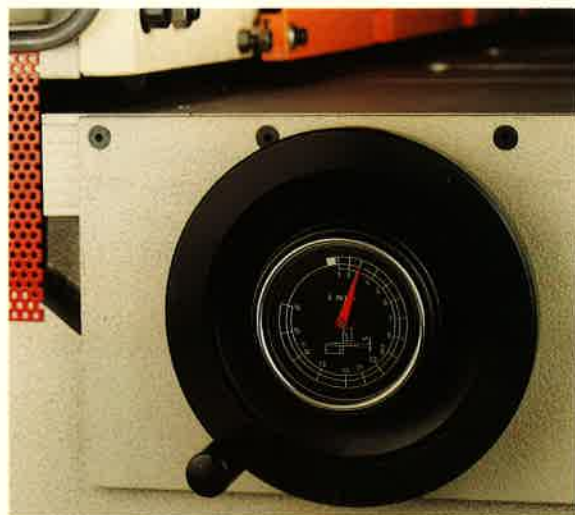
Wahlschalter für automatische Schnittlängenbegrenzung.

Federnde Anschlagnocken und Kugelrollen im Tisch sind bei der HVS Standard.



Standardzubehör:

- ★ Schnittlinienbeleuchtung
- ★ 2 Auflegarme, verstellbar über die ganze Tischlänge. (L = 1050 mm, gemessen ab Messer)
- ★ 2 Winkelansläge (links + rechts)
- ★ 2 Maßskalen (links + rechts)
- ★ 2 federnde Anschlagnocken
- ★ Einzelhub- und Dauerhubeinstellung
- ★ Einzel- und Dauerhub
- ★ Stufenlos regelbare Schnittlänge
- ★ Zentralschmierung
- ★ Motorische Verstellung des Hinteranschlags mittels Drucktasten im Bereich bis 1200 mm, digital ablesbar auf 0,1 mm genau.
- ★ Fingerschutz nach UVV
- ★ Tippschalter für Messereinstellung.
- ★ Automatischer Sterndreieckschalter.
- ★ Messer mit 4 Schnittkanten.
- ★ Schnittwinkelverstellung von 0,5° bis 4°.



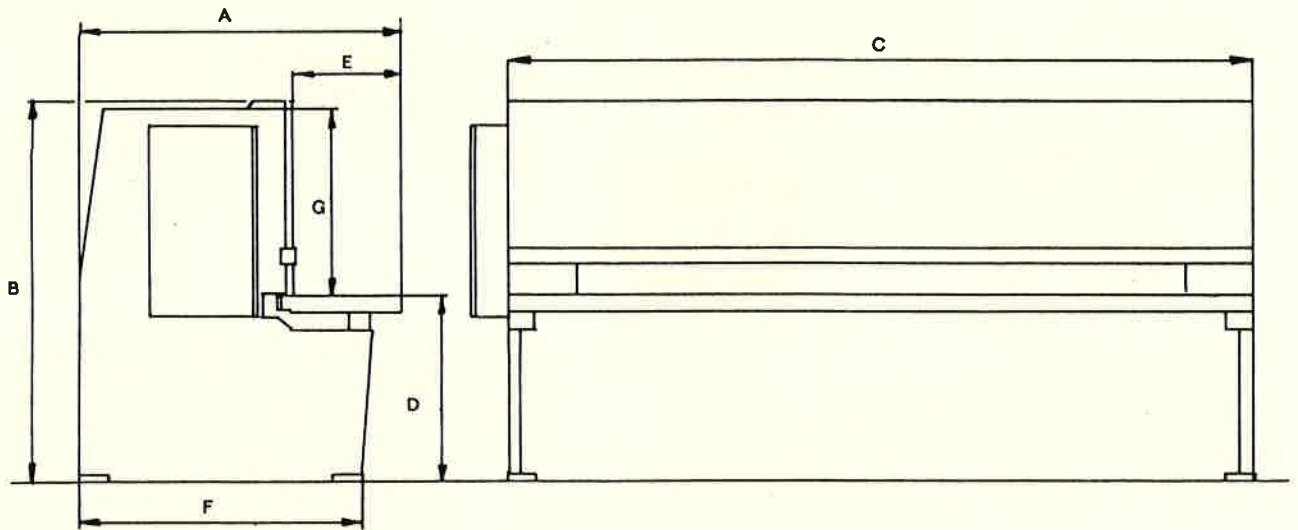
- ★ Stufenlose, zentral verstellbare Schnittspalteinstellung.
- ★ Rückzug des Hinteranschlags beim Schnittvorgang.
- ★ Kugelrollen im Tisch.
- ★ Federnde Anschlagnocken.
- ★ Abschließbarer Hauptschalter.
- ★ Elektrischer Fußschalter.
- ★ Ölfüllung.
- ★ Werkzeugkasten.



Sonderzubehör:

- ★ Verlängere Auflegarme und Winkelanschlag
Erleichtern das Schneiden und Anlegen von großen Blechtafeln.
- ★ Winkelanschlag mit Gradeinteilung.
Mit diesem verstellbaren Winkelanschlag kann sofort jeder zu schneidende Winkel eingestellt werden, verschiebbar über die ganze Tischlänge.
- ★ BNC 10 - vorwählbare NC-Steuerung für den hinteranschlag mit 10 vorwählbaren hinteranschlagmaßen.
- ★ versenkbare Anschlagnocken zur montage auf den verlängerten Winkelanschlägen.
Auch lieferbar mit Mikroverstellung.
- ★ Hubzähler mit oder ohne Vorwahl.





Type	Kapazität in mm/St. 40 kN/cm ²	Arbeitslänge in mm	Motorleistung in kW	* Hubzahl pro min. (regelbar)	Schnittwinkel in Grad min/max	Nominaler Schnittwinkel in Grad	Hinteranschlagbereich mm	Anzahl der Niederhalter	Niederhalterdruck in kN	Netto Gewicht in KG.	"A" Abmessung in mm	"B" Abmessung in mm	"C" Abmessung in mm	"D" Abmessung in mm	"E" Abmessung in mm	"F" Abmessung in mm	"G" Abmessung in mm
HVS 430/8	8	4300	18,5	10	0,5/3	2	1200	21	230	14.900	1800	2180	5120	970	680	1465	1110
HVS 410/10	10	4100	18,5	10	0,5/3	2	1200	20	228	13.500	1800	2180	4920	970	680	1465	1110
HVS 205/10-13	10** -13	2050	18,5	16	0,5/3	2	1200	11	132	8.800	1650	1980	2870	970	580	1440	1110
HVS 255/10-13	10** -13	2550	18,5	14	0,5/3	2	1200	13	156	9.800	1650	1980	3370	970	580	1440	1110
HVS 310/10-13	10** -13	3100	18,5	12	0,5/3	2	1200	15	180	10.800	1650	1980	3920	970	580	1440	1110
HVS 205/13-16	13** -16	2050	18,5	14	0,5/4	3	1200	11	165	8.800	1650	1980	2870	970	580	1440	1110
HVS 255/13-16	13** -16	2550	18,5	12	0,5/4	3	1200	13	195	9.800	1650	1980	3370	970	580	1440	1110
HVS 310/13-16	13** -16	3100	18,5	10	0,5/4	3	1200	15	225	10.800	1650	1980	3920	970	580	1440	1110

* Bei nominalem Schnittwinkel und voller Schnittlänge.
 ** Nominale Kapazität.

Ausladung 75 mm bei allen Typen.

Safan arbeitet fortwährend an der Verbesserung der Maschinen. Darum müssen Abweichungen vorbehalten werden.

