

HYDRAULISCHE TAFELBLECHSCHERE HGS-A 3100X6MM



- Steuerung CybTouch 8
- hydr. Schnittspalteinstellung
- Hinteranschlag 1000mm
- Beleuchtung der Schnittlinie
- Sicherheitslichtschranke 'hinten'

Artikelnummer: **81350**

EAN Code: **9004853813504**



TECHNISCHE FAKTEN

- Hohe Qualitätsstandards
- Robuste Industrie-Modelle aus modernster Fertigung
- Hohe Schnittgenauigkeit
- Geschweißte, sehr stabile und Spannungsfreie Monoblock-Stahlkonstruktion mit hervorragender Schwingungsdämpfung
- S275-Material mit sehr hoher Dehnfestigkeit
- Hochwertiges BOSCH-REXROTH oder HOERBIGER Hydrauliksystem
- Geräuscharme ATOS Hydraulikpumpen mit hoher Druckleistung
- Leistungsstarke Hydraulikzylinder gehont und verchromt
- Obermesser mit zwei Schnittkanten, Spezialstahl gehärtet
- Untermesser mit vier Schnittkanten, Spezialstahl gehärtet
- Zentrale Schnittspalteinstellung für Qualitätsschnitte von unterschiedlichen Materialstärken und -arten
- NC-gesteuerter, motorisch präzise verstellbarer Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindel
- Hohe Verstellgeschwindigkeit 110 mm/s, Verstellbereich 1.000 mm
- Hinteranschlag mit automatischer Rückstellung
- Schnittlinienbeleuchtung
- Automatisches Niederhaltersystem mit hoher Haltekraft für Auflage- und Kippsicherheit während der Schnittphase
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Installierte Sicherheit durch Schnittspaltabdeckung
- Lichtschranke an der Maschinenrückseite

11.07.2024 - 1/5

HYDRAULISCHE TAFELBLECHSCHERE HGS-A 3100X6MM

- Not-Aus-Taster an der Maschine und an der Bediensäule

PRODUKT HIGHLIGHTS

Universeller Einsatz

Die hydraulisch angetriebenen HGS-A Schwingschnittscheren schneiden kraftvoll durch alle Blechdicken bis 6,0- bzw. 8,0 mm. Ihre superharten, präzisionsgeschliffenen Spezialstahlmesser hinterlassen stets ein sauberes, gerades Schnittbild.

CybTouch - sehr freundlich

Eine neue Welt der Zuschnittprogrammierung tut sich mit der serienmäßig integrierten CybTouch-Steuerung auf. Am farbig hochauflösenden Touchscreen geht alles in Sekunden. Ein Tastendruck für das Set-Up der Maschine genügt, Blech einschieben, Starttaste drücken - und der Blechabschnitt fällt.

Schnittspalt rasch eingestellt

Ein großer Vorteil bei wechselnder Betriebsweise ist die zentrale Schnittspalteinstellung. Mit einer Hebelrotation wird die gesamte Messerlänge für die Blechdicke und Materialart eingestellt.

Exzellenter Durchsatz

HGS-A-Modelle bieten mit 15 bis 24 Takten eine sehr hohe Durchsatzleistung. Zur Optimierung des Maschinen-Handlings sind alle Modelle mit einer automatischen Schnittspalt- und Hub-einstellung aufrüstbar (nur mit CNC-Steuerung HGS-A).

TECH-INFO - Schwingschnitt-Technologie

Schwingschnitt-Tafelblechscheren ermöglichen einen sehr exakten Blechzuschnitt mit geradem Schnittbild. Sie bieten auch bei großen Blechdicken eine hohe Maßhaltigkeit.

Beim Schneiden mit Schwingschnitt-Systemen wird der Messerbalken mit dem Obermesser in einem schmalen Kreisbogen geführt. Das Obermesser steht zunächst vertikal über dem Untermesser und wird während des Schwingschnitts vom Untermesser wegbewegt. Gleichzeitig gibt der Hinteranschlag das Blech frei, sodass das abgetrennte Blechstück abfallen kann.

Wichtige Vorteile der Schwingschnitt- Technologie:

- Hohe Schnittqualität
- Hohe Langzeitgenauigkeit der Maschine

HYDRAULISCHE TAFELBLECHSCHERE HGS-A 3100X6MM

- Lange Messerstandzeit
- Lange Nachschärfintervalle

Serienausstattung

- Ober- und Untermesser auch für Edelstahlverarbeitung
- Hydraulische Schnittpalteinrichtung
- Obermesser mit zwei Schnittkanten, Spezialstrahl gehärtet
- Untermesser mit vier Schnittkanten, Spezialstahl gehärtet
- Schnittpalt-Einstellvorrichtung
- NC-gesteuerter Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindel
- Schnittlinienbeleuchtung
- Automatisches Niederhaltersystem
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Auflagearm mit Lineal und Seitenanschlügen
- Auflagetisch mit Kugelrollen
- Steuerungskonsole HGS-A
- CybTouch 6 Steuerung mit Farb-Touchscreen
- Mobile Bediensäule mit Fußauslöser und Not-Aus-Taster
- Betriebsanleitung / CE

Sonderzubehör

- Winkelanschlag mit Skala
- Blechhochhaltevorrichtung Typ I oder Typ II
- Auflagearmlänge bis drei Meter, mit Lineal
- Laser-Schnittlinienanzeige
- Fingerschutz-Lichtvorhang
- CNC HGS-A mit Steuerung CYBELEC DNC 61 G

TECHNISCHE DATEN	
Schnittlänge	3100 mm
Schnittleistung 42 kg/mm ²	6 mm
Schnittleistung 70 kg/mm ²	4 mm
Schnittpalt min. / max.	0,05 - 0,8 mm
Hubanzahl	20 1/min
Niederhalter	14 Anz.

HYDRAULISCHE TAFELBLECHSCHERE HGS-A 3100X6MM

Niederhalterdruck	12 t
Hauptantrieb Motorleistung	11 kW
Hinteranschlag Motorleistung	0,75 kW
Hinteranschlag Verstellbereich	1000 mm
Verstellgeschwindigkeit	110 mm/s
Schnittwinkel	1,2 °
Tischlänge	3400 mm
Auflagearme	2 Anz.
Breite ohne Auflagearme	2410 mm
Transportbreite	2100 mm
Tischhöhe	800 mm
Öltankvolumen	150 l
Länge	4000 mm
Breite	3010 mm
Höhe	1640 mm
Gewicht	5500 kg

HYDRAULISCHE TAFELBLECHSCHERE HGS-A 3100X6MM



START UP SERVICE - ELMAG - QUALITÄT

ELMAG® - Start-up Service

Kompetente Ausführung garantiert



Mit ELMAG®-Qualitätscheck

- Entkonservierung, Entfettung und Entsicherung
- Zusammenbau bis zur Betriebsbereitschaft
- Ölfüllung von Getriebekästen, Ölbadern und Zentralschmierungen
- Prüfung Elektrik, Sicherheitsbauteile und -einrichtungen
- Probelauf auf allen Schalt- und Leistungsstufen
- 30-minütiger Probelauf auf höchster Leistungsstufe
- Prüfung und ggf. Einstellung von Maschinentoleranzen, z.B. Keilriemenspannung und Spindelrundlauf
- Prüfung aller Maschinenfunktionen

Bei Drehmaschinen, zusätzlich:

- Drehfutter-Neumontage mit Markierung der Minimaltoleranz
- Vermessung der Spindelnase auf Toleranz < 0,01 mm
- Vermessung des Drehfutters
- Einstellung der Reitstock-Parallelität

MIG/MAG/MMA/WIG Schweißgeräten, Plasma-Schneidanlagen & Induktionsheizgeräten je nach Gerätetyp:

- Zusammenbau der Anlage, Fahrgestell Montage
- Montage von Netzstecker, Gasschlauch, Zwischenschlauchpaket
- Anschlussvorbereitung für Gas bzw. Druckluft
- Steuerleitungsstecker Montage am Schlauchpaket
- Einbau / Freischaltung der Wasserkühlereinheit bei modularen Anlagen
- Befüllung mit Kühlflüssigkeit bei flüssiggekühlten Anlagen
- Kurzer Probelauf bzw. Probeschweißung