



Hydraulische Tafelblechscherer HGS-A 2100x6mm

Hydraulische Tafelblechscherer HGS-A 2100x6mm

Die hydraulisch angetriebenen HGS-A Schwingschnittscherer schneiden kraftvoll durch alle Blechdicken bis 6,0- bzw. 8,0 mm. Ihre superharten, prÄ¼zisionsgeschliffenen Spezialstahlmesser hinterlassen stets ein sauberes, gerades Schnittbild.

CybTouch – sehr freundlich

Eine neue Welt der Zuschnittprogrammierung tut sich mit der serienmÄ¼Ùig integrierten CybTouch-Steuerung auf. Am farbig hochauflÄ¼ssenden Touchscreen geht alles in Sekunden. Ein Tastendruck fÄ¼r das Set-Up der Maschine genÄ¼gt, Blech einschieben, Starttaste drÄ¼cken – und der Blechabschnitt fÄ¼hrt.

Schnittspalt rasch eingestellt

Ein groÄ¼er Vorteil bei wechselnder Betriebsweise ist die zentrale Schnittspalteinstellung. Mit einer Hebelumdrehung wird die gesamte MesserlÄ¼nge fÄ¼r 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 Hubeinstellung aufrÄ¼stbar (nur mit CNC-Steuerung HGS-A).

TECH-INFO – Schwingschnitt-Technologie

Schwingschnitt-Tafelblechscherer ermÄ¼glichen einen sehr exakten Blechzuschnitt mit geradem Schnittbild. Sie bieten auch bei groÄ¼en Blechdicken eine hohe MaÄ¼haltigkeit.Ä Beim Schneiden mit Schwingschnitt-Systemen wird der Messerbalken mit dem Obermesser in einem schmalen Kreisbogen gefÄ¼hrt. Das Obermesser steht zunÄ¼chst vertikal Ä¼ber dem Untermesser und wird wÄ¼hrend des Schwingschnitts vom Untermesser wegbewegt. Gleichzeitig gibt der Hinteranschlag das Blech frei, sodass das abgetrennte BlechstÄ¼ck abfallen kann.

Wichtige Vorteile der Schwingschnitt-Technologie:

- Hohe SchnittqualitÄ¼t
- Hohe Langzeitgenauigkeit der Maschine
- Lange Messerstandzeit
- Lange NachschÄ¼rfintervalle

Serienausstattung



- Ober- und Untermesser auch fÄ¼r Edelstahlverarbeitung
- Hydraulische Schnittspalteinstellung
- Obermesser mit zwei Schnittkanten, Spezialstrahl gehÄ¼rtet
- Untermesser mit vier Schnittkanten, Spezialstahl gehÄ¼rtet
- Schnittspalt-Einstellvorrichtung
- NC-gesteuerter Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindel
- Schnittlinienbeleuchtung
- Automatisches Niederhaltersystem
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Auflagearm mit Lineal und SeitenanschlÄ¼gen
- Auflagetisch mit Kugelrollen
- Steuerungskonsole HGS-A
- CybTouch 6 Steuerung mit Farb-Touchscreen
- Mobile BediensÄ¼ule mit FuÄ¼auslÄ¼ser und Not-Aus-Taster
- Betriebsanleitung / CE

SonderzubehÄ¼r

- Winkelanschlag mit Skala
- Blechhochhaltevorrichtung Typ I oder Typ II
- AuflagearmlÄ¼nge bis drei Meter, mit Lineal
- Laser-Schnittlinienanzeige
- Fingerschutz-Lichtvorhang
- CNC HGS-A mit Steuerung CYBELEC DNC 61 G

Details

- Hohe QualitÄ¼tsstandards
- Robuste Industrie-Modelle aus modernster Fertigung
- Hohe Schnittgenauigkeit
- GeschweiÄ¼te, sehr stabile und Spannungsfreie Monoblock-Stahlkonstruktion mit hervorragender SchwingungsdÄ¼mpfung
- S275-Material mit sehr hoher Dehnfestigkeit
- Hochwertiges BOSCH-REXROTH oder HOERBIGER Hydrauliksystem
- GerÄ¼uscharme ATOS Hydraulikpumpen mit hoher Druckleistung
- Leistungsstarke Hydraulikzylinder gehont und verchromt
- Obermesser mit zwei Schnittkanten, Spezialstahl gehÄ¼rtet
- Untermesser mit vier Schnittkanten, Spezialstahl gehÄ¼rtet
- Zentrale Schnittspalteinstellung fÄ¼r QualitÄ¼tsschnitte von unterschiedlichen MaterialstÄ¼rken und -arten
- NC-gesteuerter, motorisch prÄ¼zise verstellbarer Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindel
- Hohe Verstellgeschwindigkeit 110 mm/s, Verstellbereich 1.000 mm
- Hinteranschlag mit automatischer RÄ¼ckstellung
- Schnittlinienbeleuchtung
- Automatisches Niederhaltersystem mit hoher Haltekraft fÄ¼r Auflage- und Kippsicherheit wÄ¼hrend der Schnittphase
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Installierte Sicherheit durch Schnittspaltabdeckung
- Lichtschranke an der MaschinenRÄ¼ckseite
- Not-Aus-Taster an der Maschine und an der BediensÄ¼ule

Technische Daten

- SchnittlÄ¼nge: 2100mm
- Schnittleistung 42 kg/mmÄ¼²: 6mm
- Schnittleistung 70 kg/mmÄ¼²: 4mm
- Schnittspalt min. / max.: 0,05 – 0,8mm
- Hubanzahl: 28minÄ¼»Ä¼¹



- Niederhalter: 11Anz.
- Niederhalterdruck: 9t
- Hauptantrieb Motorleistung: 11kW
- Hinteranschlag Motorleistung: 0,75kW
- Hinteranschlag Verstellbereich: 1000mm
- Verstellgeschwindigkeit: 110mm/s
- Schnittwinkel: 1,2°
- Tischlänge: 2415mm
- Auflagearme: 2Anz.
- Breite ohne Auflagearme: 2410mm
- Transportbreite: 2100mm
- Tischhöhe: 800mm
- Öltankvolumen: 150l
- Länge: 3010mm
- Breite: 2410mm
- Höhe: 1640mm
- Gewicht: 4250kg

Sku : 81355