



## Hydraulische Tafelblechschere HGS-A 3100x6mm

### Hydraulische Tafelblechschere HGS-A 3100x6mm

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 Hebeldrehung 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 Hubeinstellung 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
- Lange Messerstandzeit
- Lange Nachschärfintervalle

#### Serienausstattung



- Ober- und Untermesser auch für Edelstahlverarbeitung
- Hydraulische Schnittspalteinstellung
- Obermesser mit zwei Schnittkanten, Spezialstrahl gehärtet
- Untermesser mit vier Schnittkanten, Spezialstahl gehärtet
- Schnittspalt-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

## Details

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

## Technische Daten

- Schnittlänge: 3100mm
- Schnittleistung 42 kg/mm<sup>2</sup>: 6mm
- Schnittleistung 70 kg/mm<sup>2</sup>: 4mm
- Schnittspalt min. / max.: 0,05 – 0,8mm
- Hubanzahl: 20min<sup>-1</sup>
- Niederhalter: 14Anz.



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

**Sku :** 81350