

Atlantic Blue Line

Abkanten,
Stanzen, Scheren
und Plasma



ATP, ATS, ATT
Atlantic Blue Line
Blechbearbeitung

Eine Abkantpresse zu einem günstigen Preis mit einer technisch hochwertigen Ausstattung

Abkantpresse ATP Grundausstattung

- ROBOSOFT elektro-hydraulische Gleichlaufund Eintauchtiefenpositionierung
- Bedienpult am Schwenkarm mit Steuerung EasyBEND-2D
- Hinteranschlag mit Kugelumlaufspindeln, Verfahrbereich 500 mm, programmierbar um 0,1 mm
- Winkel-, Druck- und Tiefenprogrammierung, Winkelkorrektur
- Programmierbarer Hub, Öffnungsweite, Geschwindigkeitsumschaltpunkt, Auto-Öffnungsfunktion
- Automatische, hydraulische Bombierung
- Oberbalken mit Systemwerkzeugaufnahme und Schnellklemmung
- Tisch für Systemwerkzeuge
- 2 Auflagearme
- Fußpedalsteuerung
- Entspricht CE-Sicherheitsrichtlinien



Model 3200 mm x 1000 kN

Abkantpresse ATP Technische Daten

Modell	Arbeits-Länge	Presskraft	Durchgang zwischen den Ständern	Ausladung	Einbauhöhe	Hub	Arbeitshöhe	Tischbreite	Schnelle Zustell-Geschwindigkeit	Max. Arbeits-Geschwindigkeit	Rückzug-Geschwindigkeit	Motorleistung	Länge +/-	Breite +/-	Höhe +/-	Gewicht +/-	Hinteranschlag Verfahrbereich
ATP	mm	kN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	kW	mm	mm	mm	kg	mm
15063	1500	630	1100	370	350	200	880	150	100	10	80	5.5	1825	1650	2600	4600	500
25063	2500	630	2060	370	350	200	880	150	100	10	80	5.5	2825	1650	2430	5600	500
32100	3200	1000	2700	400	400	200	880	200	100	10	80	7.5	3500	1650	2540	8000	500
42100	4200	1000	3700	400	400	200	880	200	100	10	80	7.5	4500	1650	2540	9500	500
32135	3200	1350	2700	400	400	200	880	200	100	10	80	11	3500	1650	2540	8500	500
42135	4200	1350	3700	400	400	200	880	200	100	10	80	11	4500	1650	2540	10000	500
32160	3200	1600	2700	400	400	200	880	200	100	10	100	11	3500	1650	2580	10000	500
42160	4200	1600	3700	400	400	200	880	200	100	10	100	11	4500	1650	2580	12000	500
32250	3200	2500	2700	400	400	200	880	200	100	10	100	15	3500	1730	2580	15000	500
42250	4200	2500	3700	400	400	200	880	200	100	10	100	15	4500	1730	2580	17000	500
30300	3000	3000	2500	400	400	200	880	250	80	8	85	18.5	3300	1950	2670	20000	500
40300	4000	3000	3150	400	400	200	880	250	80	8	85	18.5	4300	1950	2670	22000	500
50300	5000	3000	4050	400	400	200	880	250	80	8	85	18.5	5300	1950	2620	26000	500
40400	4000	4000	3150	400	400	320	880	250	80	8	80	30	4300	2100	3100	27000	500
50400	5000	4000	4050	400	400	320	880	250	80	8	80	30	5300	2100	3100	32000	500
60400	6000	4000	5050	400	400	320	880	250	80	8	80	30	6400	2100	3170	38000	500
40500	4000	5000	3050	400	610	320	990	300	75	8	75	37	4500	2700	5000	40000	700
50500	5000	5000	4050	400	610	320	990	300	75	8	75	37	5500	2700	5000	45000	700
60500	6000	5000	5050	400	610	320	990	300	75	8	75	37	6500	2700	5000	55000	700
60600	6000	6000	5050	400	650	320	990	300	80	8	80	40	6500	2700	5000	65000	700

OPTIONEN ATP

- > Optische Absicherung DSP
- > Hinteranschlag X-R oder X-R-Z1/Z2

IHR VORTEIL

Die beiden hydraulischen SYNCHRO-Achsen Y1 und Y2 arbeiten unabhängig voneinander. Beide Achsen teilen sich denselben Ölvorrat, der Öldurchlass der Ventile sowie die Position der Tiefenachse werden durch die Steuerung kontrolliert.

Die CNC-Steuerung liest die Positionen der Tiefenachse über separate Linearmaßstäbe und steuert diese über die Proportionalventile im doppelt geschlossenen Hydrauliksystem.

Die auf separatem C-Bügel montierten Linearmaßstäbe messen ständig die aktuelle Position des Pressbalkens gegenüber der Tischfläche, unabhängig von der Seitenständerauffederung.



Preis- Leistung- Sieger beim Stanzen

CNC Stanznibbelmaschinen ATT Grundausstattung

- Stanzkraft 200 kN
- Drehmoment-Servo-Elektromotor
- Überdimensionierter geschweißter Rahmen in Brückenform für hohe Steifigkeit und Präzision
- Bürstenlose „Heavy Duty“ ACServomotoren für die X- und Y-Achse
- „Thick Turret“ mit 30 Stationen (10 A, 14 B, 2 C und 4D) mit gehärteten und auswechselbaren Hülsen
- 2 auto-index D-Stationen
- Auflagetische mit Kugelrollen und Bürsten für einfachen Blechtransport
- Bedienerfreundliche CNC-Steuerung SIEMENS 802DSL
- Verschiebbare, pneumatische Blechklemmung
- Automatische Blechneupositionierung in der X-Achse



CNC Stanznibbelmaschinen ATT Technische Daten

Modell	Nominale Stanzkraft	Max. Hubzahl*	Blechgröße Y	Blechgröße X	Max. X und Y Geschwindigkeit**	Positioniergenauigkeit	Max. Blechdicke	Anzahl der Achsen XYZTC	Max. Stanzdurchmesser	Anzahl der Stationen	Index-Stationen	Revolver Konfiguration	Revolver Konfiguration	Revolver Konfiguration	Revolver Konfiguration	Revolver Geschwindigkeit
ATT	kN	hits/mm	mm	mm	m/min	mm	mm		mm			A	B	C	D	rpm
20-1212	200	600	1250	1250	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30
20-1220	200	600	1250	2000	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30
20-1225	200	600	1250	2500	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30
20-1512	200	600	1500	1250	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30
20-1520	200	600	1500	2000	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30
20-1525	200	600	1500	2500	106	+/- 0.1	6.35	5	88.9	30	2xD	10	14	2	4	30

(*) Die tatsächlichen Hübe/Minute sind abhängig von der Blechdicke, Blechabmessung, Stanzhub, Stempel-Matrizen-Spiel, etc...
 (**) Die Geschwindigkeit der X und Y-Achse ist abhängig vom Blechgewicht.

OPTIONEN ATT

- > Druckluft-Ölnebel-schmierung
- > 2 zusätzliche auto-index D-Stationen
- > CAD/CAM Software PunchPro
- > Stanzgeschwindigkeitserhöhung auf 900 Hübe/Minute
- > Programmierbare Stanzkraft und Hubeinstellung

IHR VORTEIL

Der Hauptantrieb besteht aus einem großen Drehstromservomotor mit automatischen Überlastschutz. Die Maschine wählt automatisch den richtigen Stanzhub abhängig von der Bearbeitung wie Umformen, Ausstanzen ... die durchgängige Stanzkraft ermöglicht hochwertige Werkstücke zu fertigen. Die Hauptmotoren gehen in einen Standby-Modus bei einigen Operationen oder beim Be- und Entladen umso bis zu 40% Energie zu sparen.

Die ATT-Serie ist serienmäßig mit einem „Thick-Turret“ für 30 Arbeitsstationen ausgerüstet. Zwei davon sind indexierbare „D“ Stationen. Zwei weitere indexierbare Station sind als Option erhältlich.



Eine hohe Stabilität
und große
Genauigkeit

Schwingschnittscheren ATS Grundausstattung

- Fester Schnittwinkel für minimale Blechverformung
- Hinteranschlag mit Verfahrbereich 600 mm
- Steuerung A400 mit digitaler Anzeige der Position des Hinteranschlages
- Niederhalter mit Kappen für optimale Klemmung und minimale Abdrücke
- Winkelanschlag 1000 mm mit Skala, T-Nut und 1 Nocke auf der linken Maschinenseite
- Winkelanschlag 1000 mm mit Skala, T-Nut und 1 Nocke auf der rechten Maschinenseite
- 2 zusätzliche Auflagearme zwischen den Winkelanschlügen
- Manuelle Schnell-Schnittspaltverstellung auf der rechten Maschinenseite
- Kugelrollen im Auflagetisch Schnittlinienbeleuchtung
- Einstellmöglichkeit für höhere Schnittgeschwindigkeit bei dünnen Blechen



Die Tafelscheren ATS haben im Seitenrahmen eine Aussparung um längere Bleche als die Schnittlänge zu schneiden.

Schwingschnittscheren ATS Technische Daten

Modell	Arbeitslänge	Schnittleistung Stahl 400 N/mm ²	Schnittleistung Edelstahl 700 N/mm ²	Schnittwinkel	Aussparung	Anzahl Niederhalter	Verfahrbereich Hinteranschlag	Anzahl Hübe/Minute	Arbeitshöhe	Motorleistung	Länge +/-	Breite +/-	Höhe +/-	Gewicht +/-
ATS	mm	mm	mm		mm		mm		mm	kW	mm	mm	mm	kg
3206	3200	6	3	1°30'	145	13	20-600	12	800	7.5	3850	1600	1620	6220
4006	4000	6	3	1°30'	145	15	20-600	10	800	7.5	4650	1850	1700	8520
3212	3200	12	6	2°	300	13	20-800	9	800	18.5	4000	2100	1940	10700
4012	4000	12	6	2°	300	15	20-800	8	800	18.5	4800	2270	2000	13800
3216	3200	16	8	2°	320	13	20-800	8	800	22	4030	2390	2100	14300
4016	4000	16	8	2°	320	16	20-1000	7	800	30	4820	2490	2460	19700



IHR VORTEIL

Unsere Firma hat es sich zur Aufgabe gemacht individuelle Lösungen für jedes Schneidproblem zu liefern. Das innovative Design und Rahmenbauweise gewährleisten eine hohe Stabilität und große Genauigkeit.

Die ATS Schwingschnittscheren bieten optimale Schnittqualität und minimale Verformungen bei schmalen Streifen. Die Maschinen sind erhältlich bis 16 mm Schneidleistung und 4 m Schnittlänge.

Die Tafelscheren ATS haben im Seitenrahmen eine Aussparung um längere Bleche als die Schnittlänge zu schneiden.



Die leistungsstarke Plasmalösung

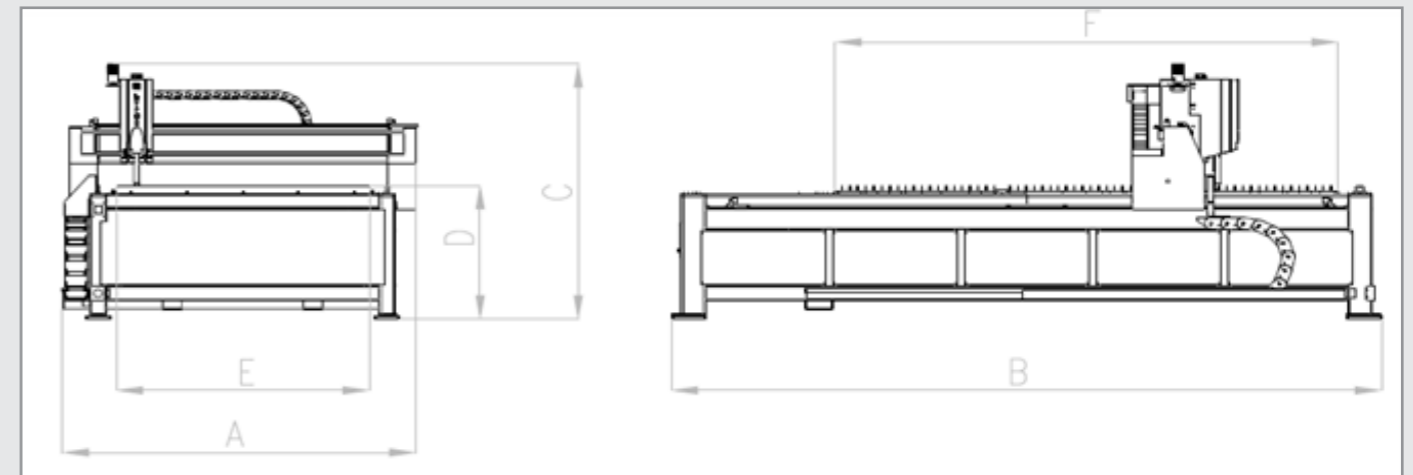
CNC Plasma-Schneidanlage ATPL Standardausführung

- portable Monoblock-Bauweise mit geringem Platzbedarf
- einfache Installation
- beidseitiger Antrieb der Y-Achse durch AC-Servomotoren mit Planetengetriebe und Zahnstangenantrieb
- Präzisions-Linearführungen in der X- und Y-Achse
- Hochgeschwindigkeits-Brennerhalter mit automatischer Höhensteuerung
- komplett geschlossene Schlauch- und Kabelführungen
- Hypertherm Micro Edge Pro CNC Steuerung
- Absaugtisch mit elektro-pneumatischer Zonenauswahl
- integrierte Schlacke-Schubladen
- magnetisches Antikollisionsschutzsystem für den Plasmabrenner
- Laserpointer zur Ausrichtung des Schneidmaterials
- entspricht den CE-Sicherheitsvorschriften



CNC Plasma-Schneidanlage ATPL Technische Daten

Typ	Tisch Breite	Tisch Länge	Durchgang bis Brenner	Maschinen Breite (A)	Maschinen Länge (B)	Maschinen Höhe (C)	Tisch Höhe (D)	X-Achse (E)	Y-Achse (F)	Gewicht	Max Verfahrensgeschwindigkeit (X-Y)	Anschlußleistung (ohne Plasmaquelle)
ATPL	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	m/min	KW
20-10	1100	2100	150	1850	3420	1710	800	1050	2050	2050	30	4
30-15	1600	3100	150	2350	4420	1710	800	1550	3050	2550	30	4
40-20	2100	4100	150	2850	5420	1710	800	2050	4050	3150	30	4
60-15	1600	6100	150	2200	7420	1710	800	1550	6050	4750	30	4
60-20	2100	6100	150	2850	7420	1710	800	2050	6050	5150	30	4



OPTIONEN

- > Hypertherm Edge Pro CNC
- > Portalerweiterung
- > Rohrdrehvorrichtung für Rundrohr von 30 bis 150 mm, Rechteckrohr von 20x20 bis 100x100 mm
- > Fahrbare Schubladen um Teile und Schlacke aufzufangen
- > Verfügbar mit Plasmaquellen der Serien Hypertherm Powermax, Maxpro200 und HPRXD
- > True Hole Technologie in Verbindung mit HPRXD Plasmaquelle und automatischer Gaskonsole
- > Absauganlagen mit Filter

VORTEILE

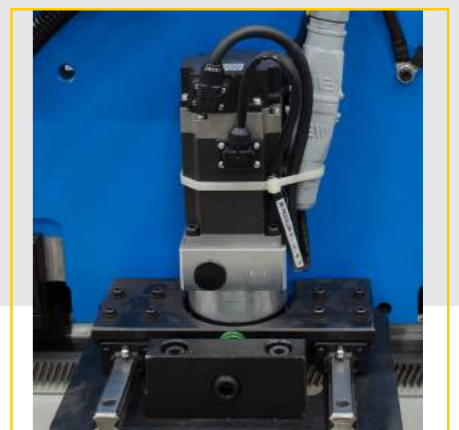
Die in Europa gefertigte Plasmaschneidanlage ATPL bietet eine große Palette an Funktionen, einschließlich High-Speed-Plasmaschneiden, High-Definition-Plasmaschneiden und Plasmamarkieren. Die Maschine ist mit einer einfachen zu bedienenden Hypertherm Micro Edge Pro Steuerung mit Touch-Screen ausgerüstet. Funktionen wie der Cutpro-Wizard, die Schneidoptimierungstipps erlauben es dem Bediener einfach Materialart und Materialstärke zu wählen.



Plasmabrenner mit magnetischen Antikollisionsschutzsystem



AC-Servo-Motor mit Planetengetriebe und Schräg Zahnstangenantrieb



Grafik CNC-Steuerung Hypertherm Micro Edge pro



CNC Stanznibbelmaschinen



CNC Abkantpressen



CNC Plasmaschneideanlagen

HACO Mubea Systeme GmbH
Christenfeld 13
41379 Brüggen-Bracht
Deutschland
T +49 2157 / 87 07-0
E-Mail: info@hacogermany.de
www.de.haco.com

Atlantic Blue Line
ATP, ATT & ATS
Blechbearbeitung

WWW.DE.HACO.COM

For Impressive Performances