

HSL / HSLX



HSL / HSLX
Tafelsheren
Blechbearbeitung

HYDRAULIK

Die hydraulischen Tafelscheren der Baureihe HSL sind mit obenliegenden Zylindern ausgestattet, so daß der Raum zwischen den Seitenständern komplett frei ist. Dies eröffnet die Möglichkeit verschiedene Hochhalte-, Abtransport- und Stapelsysteme einzusetzen.

Durch unsere über 45-jährige Erfahrung im Bau solcher Tafelscheren wurde eine bis in das Letzte Detail ausgereifte Konstruktion verwirklicht. Stabiler Maschinenkörper als Stahl Schweißkonstruktion.

Die Maschinen sind standardmäßig mit SP9 Vorwahlsteuerung ausgerüstet und können in Option mit der SC100 T Steuerung ausgeführt werden.

DIE HYDRAULIK

Die Hydraulik besteht aus einer Motorpumpe und einem Multifunktionsblock und ist servicefreundlich unter dem Scherentisch montiert. Die Pumpe wird mittels flexiblen Schläuchen mit den Zylindern und Niederhalter verbunden. Zwei Maximaldruckventile schützen den Niederhalter- und Schneidekreislauf wirksam gegen Überlastung. Überdimensionierter Ölbehälter für einwandfreies Schneiden.

Die Parallelsteuerung des Messerbalkens ist nach dem sogenannten Verdrängungsprinzip ausgeführt. Führung des Schneidbalkens mittels Rollenlagern auf gehärteten Flächen.

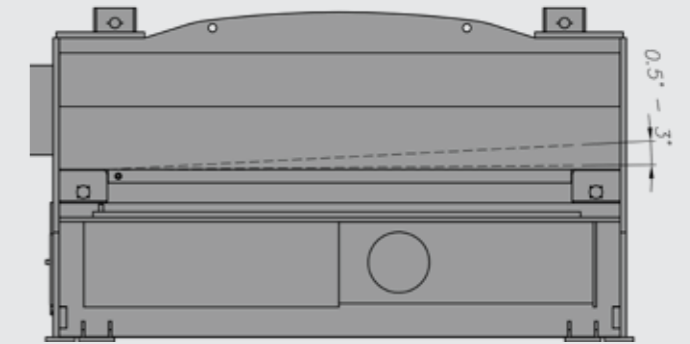


DIE HYDRAULISCHEN NIEDERHALTER

Die hydraulischen Niederhalter arbeiten unabhängig voneinander, wodurch auch Bleche mit unterschiedlichen Stärken optimal festgeklemmt werden. Die Niederhalter arbeiten unabhängig vom Scherendruck. An beiden Maschinenseiten stehen die Niederhalter unmittelbar nebeneinander, um schmale Streifen problemlos schneiden zu können.



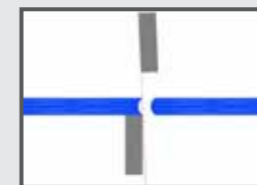
SCHNITTWINKEL / SCHNITTSPALTEINSTELLUNG



SCHNITTWINKELVERSTELLUNG

Die Schnittwinkelverstellung erfolgt elektrohydraulisch vom Bedienpult mittels Drucktasten und Digitalanzeige (Typ HSL). Automatische Schnittwinkelverstellung nach Blechdicke beim HSL mit SC100 T Steuerung. Dies ermöglicht das Schneiden von Feinblech mit kleinen Winkeln mit Minimalverformung.

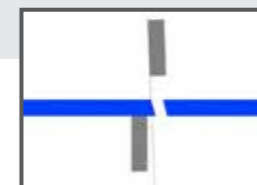
SCHNITTSPALTVERSTELLUNG



Zu klein



O.K.



Zu Groß

Beim Typ HSL :
Modelle 3006, 3606 und 3008 mm : Schnelle manuelle Schnittspaltverstellung bequem über die Maschinenvorderseite erreichbar.
Andere Modelle : Einfache manuelle Schnittspaltverstellung mittels Hebeln an der Hinterseite der Maschine.

Beim HSLX :
Automatische Schnittspaltverstellung nach Blechdicke mittels 2 hydraulischen Zylindern.



STANDARD LIEFERUMFANG DER HSL - TAFELSCHERE

- Die Hydraulik mit Hauptpumpe befindet sich unter dem Scherentisch, dadurch ist die Maschinenrückseite unter dem Messer frei für Einbauten wie Hochhaltesystem oder Abtransport Einrichtungen.
- Oberantrieb.
- Die Steuerung der Schere erfolgt über ein an der linken Maschinenseite optimal angebrachtem Bedientableau.
- Die Standard SP9 Steuerung verfügt über eine Digitale Eingabeposition des Hinteranschlages, Rückzug des Hinteranschlages und Schnittlängenbegrenzung.
 - Hydraulische und mechanische Überlastsicherung.
 - Elektro-hydraulische Schnittwinkelverstellung mittels 2 Drucktasten im Bedienpult.
 - Schnelle manuelle Schnittspaltverstellung.
 - Die Niederhalter arbeiten unabhängig vom Scherdruck wodurch auch Bleche mit unterschiedlichen Stärken optimal festgeklemmt werden.
 - Messer mit vier Schneidkanten von guter Qualität und stoßbeständig ebenfalls geeignet für Edelstahl.
 - Hinteranschlag elektromotorisch verstellbar über die SP9 Vorwahlsteuerung mit Digitalanzeige.
 - Scherentisch mit einzeln angebrachten Vierkantauflagen. Dies ermöglicht eine optimale Handhabung der zu schneidenden Bleche.
 - Winkelanschlag Länge 1000mm, mit Skala, T-Nute und ab klappbaren Nocken, justierbar an der linken Scherenseite.
- Bewegliches Fuß pedal.
- Bedienungsanleitung.
- Schnittlinienbeleuchtung.
- Der Lieferumfang entspricht allen geforderten Sicherheitsmerkmalen der CE - Mitgliedsstaaten.



HINTERANSCHLÄGE

Der Hinteranschlag besteht aus zwei starren Führungsarmen (mit Führungen und Kugelumlaufspindeln) und einer in der Parallelität einstellbaren Anschlagschiene. Diese Anordnung garantiert Zuschnitte von hoher Präzision. Die motorische Positionierung erfolgt durch die Standard Steuerung SP9 oder die programmierbare SC100 T Steuerung. Digitale Anzeige der aktuellen und der vorgewählten oder programmierten Position. Der SAB (verfügbar als Option) Anschlag ermöglicht das Schneiden von längeren Blechen als der Verfahr Bereich des Hinteranschlages.



Motorischer Hinteranschlag MOT

Standard bei allen Modellen. Feststehend.
Verfahr Bereich 750 mm –erweiterbar als Option auf 1000 mm für die 6 und 8 mm Modelle.
Verfahr Bereich 1000 mm für die 10, 13 und 16 mm Modelle.

Motorisch nach hinten wegklappbar SAB (= Swing Away Back gauge)

Verfahr Bereich 1000 mm.
Erhältlich als Option für alle HSL und HSLX Modelle.
Beim Entfernen der beiden Bolzen fährt die Anschlagschiene weiter nach hinten, klappt sich mechanisch nach oben weg und erlaubt das Schneiden von langen Blechen.

SC100 T STEUERUNG (OPTION, = X MODEL)

HSL-SCHEREN MIET EINER SC100 T STEUERUNG HEIßEN HSLX.

Grundfunktionen der SC100 T Steuerung :

- LCD-Display (5,7 ") Touchscreen
- Speicherkapazität :
 - max 500 Programme mit jeweils max. 255 Schritten.
 - Materialliste von max. 32 Materialien.
- Elektrohydraulische Spalteinstellung über 2 Zylinder.
- Hubeinstellung (Schnittlänge).
- Automatisch programmierbarer Rückzug des Hinteranschlages.
- Möglichkeit des Jog-Modus am Hinteranschlag.
- Spielausgleich, verzögerte Blech Freigabe Niederhalter.
- Modus Auswahl Inch-Metrisch.
- Stückzähler mit 0-Stopp.
- USB-Schnittstelle

PROGRAMMIERMODUS:

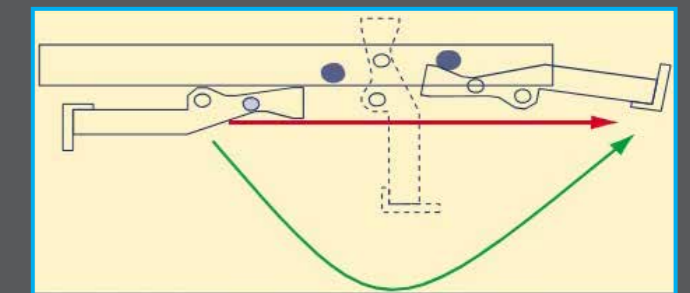
- **Automatisch :**
Durch die Eingabe der Blechdicke stellt die Steuerung in Abhängigkeit von der Blechdicke automatisch den Messerspalt und den Schnittwinkel ein. Alle Parameter können gemäß den tatsächlichen Daten manuell geändert werden.
- **Manuell :**
Alle Schneidparameter wie Materialart, Blechdicke, Schnittwinkel und Messerspalt können manuell programmiert werden.



SCHNELL UND EINFACH :

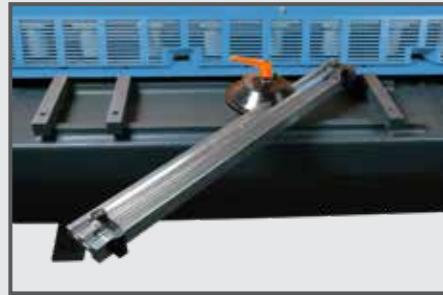
Die SC100 T passt alle Anforderungen für das Blech an. Schneidoperationen, die höchste Genauigkeit und minimalen Zeitverlust erfordern. Das Erstellen eines Programms erfordert nur wenige Aktionen. Die Programmparameter umfassen: Hinteranschlagsposition, Schnittzeit, Blechdicke, Schneidwinkel und Schnittspalt. Die Einstellung des Schnittspalts erfolgt elektrohydraulisch.

Es ist keine spezielle Schulung erforderlich, um mit dieser Steuerung zu arbeiten!



OPTIONEN

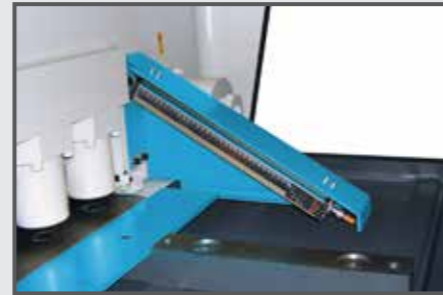
- SC100T Steuerung (X model)
- Winkelanschläge und Auflagearme
- Kugelrollen in den Tischauflagen
- Winkel verstellbarer Vorderanschlag
- Messer zum Schneiden von Edelstahl
- Fingerschutz zum Schneiden von schmalen Streifen, Fingerschutz als Lichtvorhang
- Hinteranschlag in verschiedenen Ausführungen
- Hydraulische Blechhochhalte zum Schneiden von dünnen Materialien
- Verschiedene Transport- und Stapelsysteme mit integrierter Schrottweiche
- CE-Ausrüstung (erforderlich für Länder, die die CE Sicherheitsvorschriften)



Winkelverstellbarer Vorderanschlag.



Winkelanschlag und Auflagearme mit und ohne Skala, T-Nut und Anschlagnocken jeweils in Längen von 1000 bis 3000 mm.



Sicherheitslichtvorhang vor dem Niederhalter. Kugelrollen in den Tischauflagen zum einfachen Transport des Bleches.

Ein besonderes Kennzeichen der HSL/HSLX Tafelscheren ist der komplett freie Raum zwischen den Seitenständern. Dies ermöglicht die Installation von verschiedenen Hochhalte-, Transport- und Stapelsystemen.

Das hydraulische Blechhochhaltesystem bewegt sich mit dem Messerbalken. Dies System garantiert eine optimale Positionierung des Feinbleches zur Anschlagsschiene. Während des Schneidvorgangs wird das Blech unterstützt um Beschädigungen und Verformungen zu vermeiden. Noch dem Schneidvorgang rutscht das Blech reibungslos nach unten. Das System kann zum Schneiden von dickeren Blechen ausgeschaltet werden.



- Erweiterbar mit SBS (= Sheet Back to Sender) Blech zurück zum Bediener Funktion

Pneumatisches Blechhochhaltesystem mit Schrottweiche und Container für Besäumschnitte. Förderband zum Abtransport zu Stapelanlage mit Gegenrolle. (Stapeln ohne Verletzung der Oberfläche). Andruckzylinder und Stapler mit automatisch höhenverstellbaren Stapelarmen.

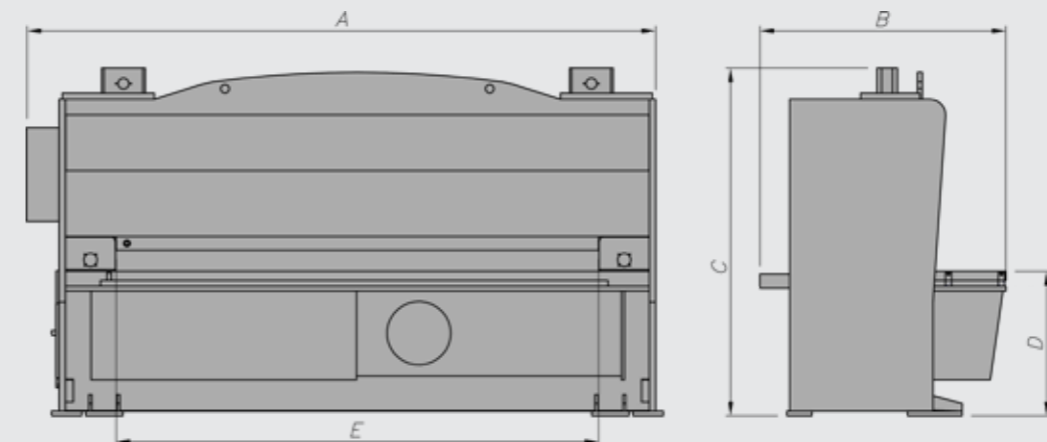


Schwerlastförderer und Blechstützsystem.

TECHNISCHE DATEN HSL / HSLX

| | Schneidleistung Stahl (Rm 400N/mm ²) | mm | Schnittlänge | E mm | Schnittwinkelverstellung | Grad | Anzahl der Niederhalter | Hubanzahl bei min – max. Winkel /Min | Verfahrbereich Hinteranschlag Version MOT | mm | Verfahrbereich Hinteranschlag Version (Option) SAB | mm | Arbeitshöhe | D mm | Motorleistung | kW | Länge A | A mm | Breite (ohne CE-Abschirmung) | B mm | Breite (mit CE-Abschirmung) | mm | Höhe | C mm | Gewicht ca. | Tons |
|------|--|------|--------------|------|--------------------------|----------|-------------------------|--------------------------------------|---|------|--|------|-------------|------|---------------|----|---------|------|------------------------------|------|-----------------------------|----|------|------|-------------|------|
| 3006 | 6,5 | 3050 | 0.5-3 | 18 | 11-22 | 750/1000 | 1000 | 770 | 11 | 3950 | 1750 | 3070 | 1720 | 5 | | | | | | | | | | | | |
| 3008 | 8 | 3050 | 0.5-3 | 18 | 10-23 | 750/1000 | 1000 | 770 | 15 | 4050 | 1800 | 3120 | 1850 | 5.5 | | | | | | | | | | | | |
| 3010 | 10 | 3050 | 0.5-3 | 18 | 10-18 | 1000 | 1000 | 930 | 18,7 | 4270 | 2150 | 3470 | 2250 | 8.3 | | | | | | | | | | | | |
| 3013 | 13 | 3050 | 0.5-3 | 18 | 9-17 | 1000 | 1000 | 930 | 22 | 4270 | 2200 | 3720 | 2250 | 9.5 | | | | | | | | | | | | |
| 3016 | 16 | 3050 | 0.5-3 | 18 | 5-10 | 1000 | 1000 | 1000 | 30 | 4800 | 2220 | 3740 | 2550 | 14 | | | | | | | | | | | | |
| 4006 | 6,5 | 4050 | 0.5-3 | 23 | 6-11 | 750/1000 | 1000 | 880 | 11 | 5100 | 1850 | 3170 | 2000 | 7.5 | | | | | | | | | | | | |
| 4008 | 8 | 4050 | 0.5-3 | 23 | 6-11 | 750/1000 | 1000 | 880 | 15 | 5150 | 1880 | 3200 | 2020 | 10 | | | | | | | | | | | | |
| 4010 | 10 | 4050 | 0.5-3 | 23 | 7-11 | 1000 | 1000 | 1040 | 18,7 | 5250 | 2180 | 3500 | 2390 | 13 | | | | | | | | | | | | |
| 4013 | 13 | 4050 | 0.5-3 | 23 | 7-11 | 1000 | 1000 | 1040 | 22 | 5700 | 2200 | 3720 | 2390 | 13.5 | | | | | | | | | | | | |
| 4016 | 16 | 4050 | 0.5-3 | 23 | 4-9 | 1000 | 1000 | 1040 | 30 | 5700 | 2220 | 3740 | 2800 | 20 | | | | | | | | | | | | |

Modelle mit 3600 und 4300 mm Schnittlänge sind ebenfalls verfügbar auf Anfrage. HACO behält sich die Änderung von technischen Spezifikationen, ohne vorherige Ankündigung, vor.





CNC-Abkantpressen



CNC Stanz-Nibbelmaschinen



Plasmaschneideanlagen

HACO NV
Oekensestraat 120
8800 Roeselare
Belgium
T +32 (0)51 74 64 54
E-Mail: info@haco.com
www.haco.com

**HSL / HSLX
Tafelscheren
Blechbearbeitung**