



HACO
GSX 3006R

GAMME GSX

Cisailles guillotines hydrauliques



Cisailles hydrauliques, bien pensées

Les cisailles guillottes hydrauliques de la gamme GSX sont entraînées par deux vérins montés sur le dessus de la machine. Notre longue expérience dans la production de cisailles garantit un produit au design exceptionnel et d'une grande efficacité.

L'arrière entièrement ouvert offre un accès facile et permet d'adapter différents systèmes de convoyage

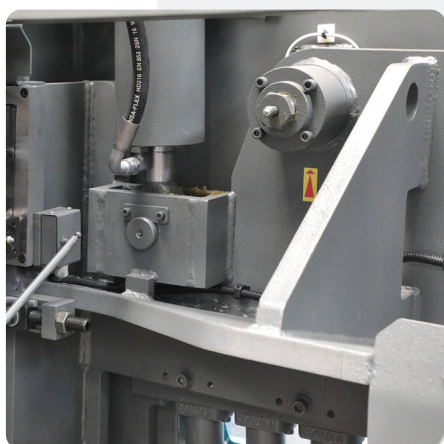
La construction en acier mécano-soudé rend la machine très robuste. Les cisailles GSX sont équipées de la commande numérique SC101 T.



Hydraulique

Le système hydraulique se compose d'une pompe et d'un bloc collecteur multifonction pour le contrôle de la machine, facilement accessibles sur le côté. Les connexions entre les vérins, les serre-tôles et la pompe se font au moyen de flexibles. Deux pressostats protègent les serre-tôles et le cycle de coupe contre les surcharges. Le réservoir d'huile surdimensionné permet une production continue sans problème.

Le guidage du coulisseau se fait par des chemins de roulement rigides.

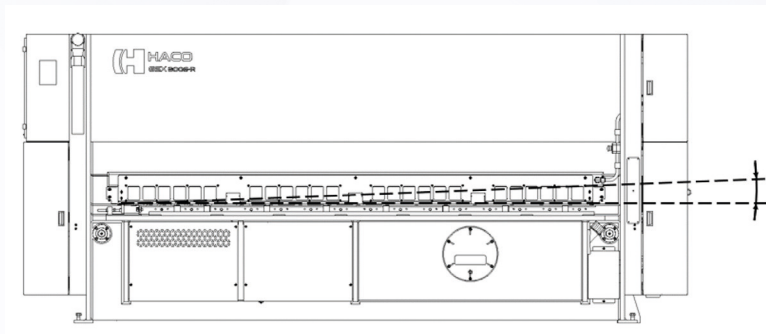


Serre-tôles hydrauliques

Les serre-tôles hydrauliques fonctionnent indépendamment, ce qui permet de serrer correctement des tôles de différentes longueurs et épaisseurs. Le circuit hydraulique des serre-tôles fonctionne à part du circuit hydraulique des vérins du coulisseau. À gauche et à droite de la machine, les serres-tôles sont rapprochés pour permettre la coupe de bandes étroites.

Angle de coupe & Réglage du jeu entre lames

GSX 3006

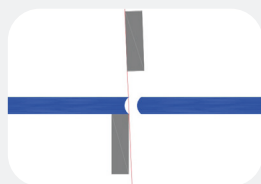


ANGLE DE COUPE

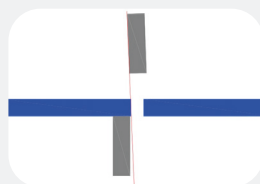
Réglage automatique en fonction de l'épaisseur et de la matière grâce à la commande SC101 T. Cela permet de couper des matières en fine épaisseur avec un angle réduit, minimisant ainsi la déformation de la tôle coupée.

RÉGLAGE DU JEU ENTRE LES LAMES

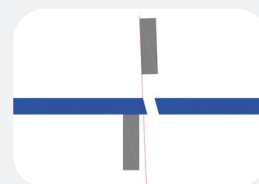
Le jeu entre les lames est réglé automatiquement à l'aide de deux vérins en fonction de l'épaisseur et de la matière saisies dans la commande.



Trop faible



Correct



Trop fort

Équipement standard

- 2 vérins supérieurs entraînant le coulisseau
- Toutes les commandes de l'opérateur sont idéalement situées sur le côté gauche de la machine, à portée immédiate de l'opérateur
- Protection avec vitre en plastique transparent pour une meilleure visibilité de la ligne de coupe et des encoches pour les pièces étroites
- Serre-tôles avec tampons orientables
- Lames supérieure et inférieure à 4 tranchants
- Butée d'équerrage de 1000 mm de longueur, fixée sur le côté gauche de la machine avec réglet, rainure en T et cliquet escamotable pour une mise en butée avant
- Pédale de commande mobile
- Barrière immatérielle à l'arrière pour un accès rapide (exécution CE)
- Réservoir d'huile non rempli (en raison des réglementations environnementales)
- Manuel d'instructions et d'entretien
- Outils de service



Commande numérique SC101 T

Caractéristiques de base

- Écran LCD tactile (5,7 pouces)
- Capacité de mémoire : max. 500 programmes comprenant chacun max. 255 étapes
- Liste de matériaux (max 32)
- Réglage de l'écart entre les lames
- Réglage de la course (longueur de coupe)
- Réglage de l'angle de coupe
- Rétraction de butée arrière
- Possibilité de mode manuel pour la butée arrière
- Sélection du système d'unité: métrique ou impérial
- Compteur pré-réglé avec arrêt à zéro
- Interface USB

Modes de programmation

- **Automatique**
En entrant l'épaisseur et la matière de la tôle, le contrôle règle automatiquement l'écart entre les lames et l'angle de coupe.
- **Manuel**
L'épaisseur de la tôle, l'angle de coupe et l'écart entre les lames peuvent être programmés manuellement.

GSX 3006



Butée arrière



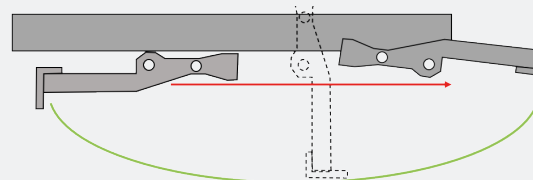
La butée arrière se compose de deux bras rigides (contenant des guidages linéaires et des vis à billes) et d'une cornière. Cette configuration assure un positionnement précis de la tôle, programmable avec le contrôle SC101 T. Affichage numérique de la position actuelle et présélection ou programmation de la position souhaitée.

Butée arrière motorisée (MOT)

La motorisation permet le mouvement latéral d'avant en arrière avec une course de 1000 mm.

Butée arrière escamotable (SAB)

Disponible en option. Lorsque les axes des deux supports sont retirés et que la butée est ramenée en arrière, le support complet se replie vers l'arrière, ce qui permet de couper des tôles au-delà de la course de 1000mm.



Facile et rapide

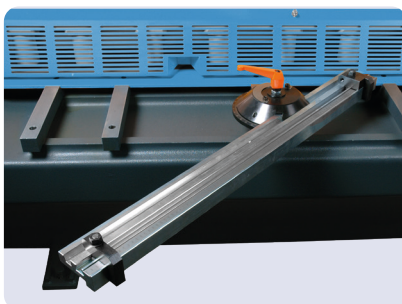
Le SC101 T répond à toutes les exigences pour les opérations de découpe de tôles qui nécessitent un minimum de temps. La création d'un programme se fait en quelques actions. Vous pouvez créer une séquence de plusieurs étapes dans lesquelles vous pourrez rentrer : le nombre de répétition, la position de la butée arrière, la longueur de coupe, l'épaisseur de la tôle. Chaque coup de pédale vous fera passer à la séquence suivante.

Aucune formation spécifique n'est requise pour travailler avec ce contrôle !

Equipment optionnel

Options

- Butée d'équerrage plus longue jusqu'à 6000 mm
- Bras de support avant plus longs jusqu'à 3000 mm
- Rapporteur d'angle pour découpe en angle
- Protection des doigts par barrière immatérielle
- Table composée de segments avec billes de manutention
- Butée arrière escamotable
- Potence pour la commande numérique
- Serre-tôles avec embouts plastiques pour éviter le marquage des tôles
- Système de maintien de tôle hydraulique
- Système pour retour de la tôle vers l'avant (SBS)



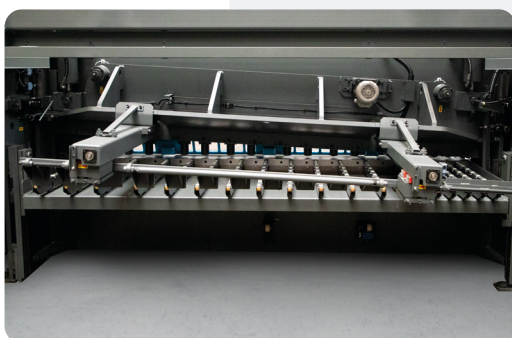
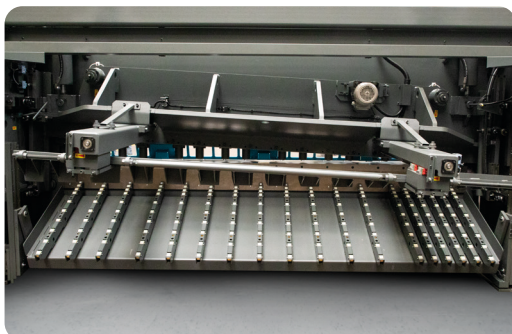
Rapporteur d'angle



Butée d'équerrage et supports avant avec ou sans réglage, rainure en T et cliquet. Longueurs de 1000 à 3000 mm par longueur multiple de 500 mm.



Table complète composée de segments, avec billes de manutention pour faciliter l'insertion des tôles.



Système de maintien de tôle hydraulique

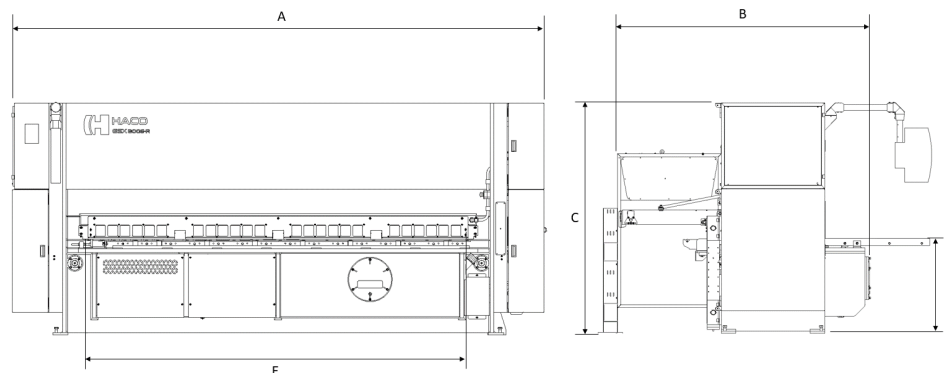
Une des spécificités de la gamme GSX est l'espace arrière libre entre les montants, ce qui permet à la machine d'être équipée de différents systèmes de support de tôle pour améliorer la production.

Le système permet de supporter les tôles fines pendant la mise en butée afin de la rendre plus précise. Le maintien de tôle peut rester en position haute et accompagner le coulisseau afin d'éviter les déformations de la tôle.

Lorsque la coupe est terminée, le maintien de tôle s'incline pour que la tôle s'évacue en douceur.

Le système peut être désactivé, par exemple pour couper des tôles plus épaisses.

Il est également possible de laisser le maintien de tôle en position haute pour que la butée arrière pousse la tôle vers l'avant afin que l'opérateur puisse la récupérer.



Spécifications techniques

	Capacité dans l'acier doux [mm] (420 N/mm ²)	Capacité dans l'inox [mm] (700 N/mm ²)	Longueur utile [mm]	Angle de coupe (°)	Nombre de serre-tôles	Coups par minute angle mini - maxi sans le système de maintien de tôle	Coups par minute angle mini - maxi avec le système de maintien de tôle	Course de la butée arrière (MOT) [mm]	Course de la butée arrière (SAB) [mm]	Hauteur de la table [mm]	Puissance du moteur [kW]	Longeur [mm]	Largeur sans les barrières [mm]	Largeur avec les barrières [mm]	Hauteur [mm]	Poids approximatif [kg]
GSX2006	6,5	4,5	2050	0,5-2,5	14	28-15	7,5-7,5	1000	945	770	11	3340	2550	3900	1900	5000
GSX2008	8	5,5	2050	0,5-2,5	14	28-15	7,5-7,5	1000	945	770	15	3340	2550	3900	1900	5500
GSX2010	10	7	2050	0,5-2,5	14	14-12	8-6	1000	945	900	18,5	3650	2590	4110	1900	6800
GSX2013	13	9	2050	0,5-2,5	14	14-12	8-6	1000	945	900	22,5	3650	2590	4110	1900	8000
GSX2506	6,5	4,5	2550	0,5-2,5	14	25-12,5	6-6	1000	945	770	11	3840	2550	3900	1900	5500
GSX2508	8	5,5	2550	0,5-2,5	14	25-12,5	6-6	1000	945	770	15	3840	2550	3900	1900	6000
GSX2510	10	7	2550	0,5-2,5	14	11-9,5	6,5-5	1000	945	900	18,5	4150	2590	4110	1900	7500
GSX2513	13	9	2550	0,5-2,5	14	11-9,5	6,5-5	1000	945	900	22,5	4150	2590	4110	2100	8700
GSX3006	6,5	4,5	3050	0,5-2,5	18	20-10	5-5	1000	945	770	11	4340	2550	3900	1900	6500
GSX3008	8	5,5	3050	0,5-2,5	18	20-10	5-5	1000	945	770	15	4340	2550	3900	1900	7000
GSX3010	10	7	3050	0,5-2,5	18	9,5-8	5,5-4,5	1000	945	900	18,5	4650	2590	4110	2250	8500
GSX3013	13	9	3050	0,5-2,5	18	9,5-8	5,5-4,5	1000	945	900	22,5	4650	2590	4110	2250	9700
GSX3606	6,5	4,5	3650	0,5-2,5	22	16-8	4-4	1000	945	870	11	4940	2550	3900	2100	8000
GSX3608	8	5,5	3650	0,5-2,5	22	16-8	4-4	1000	945	825	15	4940	2550	3900	2100	9000
GSX3610	10	7	3650	0,5-2,5	22	8-6,5	4,5-4	1000	945	1000	18,5	5150	2590	4110	2250	11500
GSX3613	13	9	3650	0,5-2,5	22	8-6,5	4,5-4	1000	945	1030	22,5	5150	2590	4110	2250	12000
GSX4006	6,5	4,5	4050	0,5-2,5	22	15-7,5	4-4	1000	945	870	11	5340	2590	3940	2090	10000
GSX4008	8	5,5	4050	0,5-2,5	22	15-7,5	4-4	1000	945	880	15	5340	2590	3940	2090	10500
GSX4010	10	7	4050	0,5-2,5	22	7-6	4-3	1000	945	1000	18,5	5650	2590	4110	2250	13000
GSX4013	13	9	4050	0,5-2,5	22	7-6	4-3	1000	945	1030	22,5	5650	2590	4110	2250	13500

E

D

A

B

C



Machinery Masterminds

WWW.HACO.COM

HACO Belgique

Hogeschuurstraat 2
8850 Ardoorie
Belgium
+32 (0)51 26 52 00
sales@haco.com

HACO Inde

Plot No. 122A, Sector 6
MT, Bawal, Distt. Rewari Haryana,
India, 123501
+919996246805
sales@haco-india.com

HACO Etats-Unis

11629 N. Houston Rosslyn Rd.
Houston, TX 77086
USA
+1 281 445-3985
sales.tx@hacoatlantic.com

HACO Slovaquie

Ulica 1. Mája 1850
031 80 Liptovský Mikuláš
Slovakia

HACO France

Parc d'activé de la Houssoye
Rue René Laënnec
59253 La Chapelle D'Armentieres
France
+33 3 20 10 30 40
commercial@haco.fr

HACO Australie

16 Argong Chase
Cockburn Central WA 6164
Australia
+61 0 8 9414 7382
sales@hacoaustralia.com.au

GSX / 03.2024

Ce catalogue n'est pas un document contractuel
et n'a qu'une valeur illustrative.
Haco se réserve le droit de modifier toutes les spécifications
présentées dans ce catalogue sans préavis.