

HSL / HSLX / HSLX-HD



HSL / HSLX / HSLX-HD
Cisailles guillotines hydrauliques

SYSTÈME HYDRAULIQUE

Les cisailles guillottes hydrauliques de la gamme HSL sont équipées de vérins situés sur les dessus, l'arrière de la machine entièrement dégagé permet donc d'adapter différents dispositifs de maintien, d'évacuation et de palettisation.

Le bâti en acier mécano-soudé rend la machine robuste. Les cisailles HSL sont équipées en standard d'une commande présélection SP9 et peuvent être équipées en option d'une commande programmable tactile SC100T.



SYSTÈME HYDRAULIQUE

Le moteur-pompe et les valves hydrauliques sont situées à l'avant de la machine sous la table et sont donc facilement accessibles. Les connexions aux vérins, serre-tôles et pompes se font par des tuyaux flexibles. Pendant le cisailage, ce groupe est protégé contre toute surcharge par un système de valves à grande précision. Le réservoir d'huile surdimensionné permet une production élevée.



SERRE -TÔLES

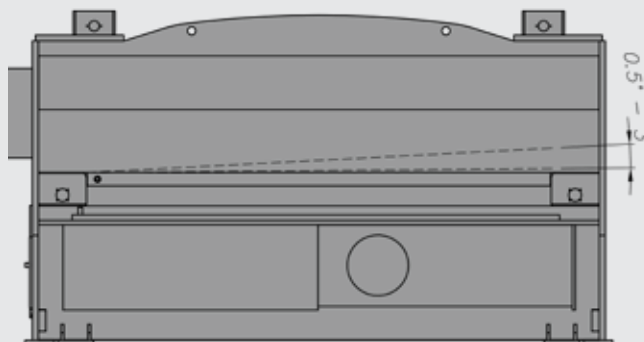
Les serre-tôles hydrauliques fonctionnent indépendamment, ce qui permet de serrer correctement les tôles de différentes longueurs et épaisseurs. La pression et le serrage des vérins serre-tôles sont indépendants de la pression de cisailage. Plus rapprochés aux extrémités, ils facilitent le cisailage de bandes étroites.



ANGLE DE COUPE / JEU ENTRE LAMES

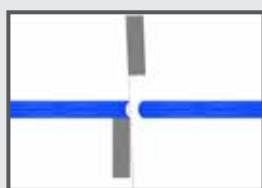


Modèle HSLX 3006



ANGLE DE COUPE

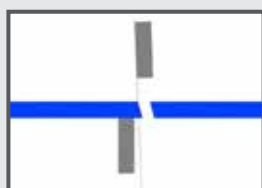
Le réglage électro hydraulique de l'angle de coupe se fait à partir de l'armoire de commande avec affichage digital. La machine HSL équipée avec une commande SC100T (HSLX) a le réglage automatique selon l'épaisseur de la tôle. L'angle de coupe réglable permet de couper des tôles fines dans un angle minimal avec d'infimes déformations.



Trop petit



Correct



Trop grand

JEU ENTRE LAMES

Type HSL:
Modèles 3006, 3606 et 3008: réglage manuel rapide du jeu entre lames facilement accessible à l'avant de la machine.

Autres modèles: réglage manuel simple par levier à l'arrière de la machine

Type HSLX (avec commande SC100T):
Le réglage du jeu entre lames se fait automatiquement au moyen de 2 vérins hydrauliques en fonction de l'épaisseur de la tôle et du type de matériau.



ÉQUIPEMENT STANDARD

ÉQUIPEMENT STANDARD

- Groupe hydraulique à moteur-pompe se trouvant à l'avant de la machine, donc facilement accessible et permettant d'adapter différents dispositifs de maintien, d'évacuation et palettisation.
- 2 vérins en haut
- Toutes les fonctions sont regroupées sur un tableau de commande et se trouvent directement face à l'opérateur.
- La commande SP9 vous offre les fonctions suivantes; positionnement automatique de butée arrière (présélection position) avec affichage digital, réglage de la longueur de coupe et sélection de la rétraction de la butée arrière.
 - Angle de coupe réglable par commande électro-hydraulique à l'aide de boutons poussoir, situés sur l'armoire de commande.
 - Réglage manuel rapide de jeu entre lames.
 - Serre-tôles avec tampons orientables. La pression des vérins serre-tôles est indépendante de la pression de cisailage afin d'assurer le serrage optimal de chaque épaisseur de tôle. Les vérins serre-tôles sont plus rapprochés aux extrémités, facilitant ainsi le cisailage de bandes étroites.
 - Protection contre surcharge électrique et hydraulique.
 - Lames à 4 tranchants
 - Butée arrière motorisée, commandée par la commande présélection SP9 avec affichage digital de la position actuelle;
- La table est équipée de consoles rectangulaires pour faciliter l'introduction des tôles.
- Butée d'équerrage de 1000 mm avec réglage encastré, rainure en T et cliquet escamotable montée à gauche de la machine.
- Pédale de commande mobile
- Manuel d'utilisation et d'entretien.



SC100 T CONTROL (OPTIONAL, = X MODEL)

HSL EXECUTED WITH THE OPTIONAL SC100 T CONTROL IS CALLED HSLX.

PROGRAMMING MODES :

Basic features of the SC100 T control :

- LCD display (5.7") and Touch Screen.
 - Memory capacity :
 - max 500 programs with each max. 255 steps.
 - material list of max. 32 materials.
 - Electro-hydraulic blade gap setting by means of 2 cylinders.
 - Stroke control adjustment (cutting length).
 - Automatic programmable retraction of the back gauge.
 - Possibility of jog mode on back gauge.
 - Backlash compensation, delayed sheet release.
 - Mode selection Inch-Metric.
 - Preset counter with 0-stop.
 - USB interface.
- **Automatic :**
By entering the sheet thickness, the control automatically sets the blade gap and the cutting angle as a function of the sheet thickness. All parameters can be manually modified according to the actual data.
 - **Manual :**
All cutting parameters such as material type, sheet thickness, cutting angle and blade gap can be programmed manually.



BUTÉES ARRIÈRES



Modèle HSLX 3013

RAPIDE ET FACILE:

La SC100T répond à toutes les exigences pour les opérations de coupe de tôles qui nécessitent la plus grande précision et un gain de temps maximal. Créer un programme nécessite seulement quelques actions, les paramètres du programma comprennent: la position de la butée arrière, la longueur de coupe, l'épaisseur de la tôle, l'angle de coupe et le réglage du jeu entre lames.

Le réglage du jeu entre lames est électro hydraulique.

Aucune formation spécifique n'est requise pour travailler avec cette commande!

BUTÉES ARRIÈRES

La butée arrière est constituée de 2 bras rigides (avec guidages et vis à billes) et une cornière réglable. Les possibilités de réglage sur les bras de la butée arrière et sur la cornière de butée garantissent un positionnement précis de la tôle. Positionnement motorisé et affichage digital, présélectionné par la commande SP9 ou programmé par la commande SC100T. Lecture numérique de la position réelle, présélectionnée ou programmée. Avec la commande SC100T: la butée arrière escamotable, entraînée par moteur DC sur vis à billes, permet de couper des tôles plus longues que la course de la butée même.



Butée arrière motorisée

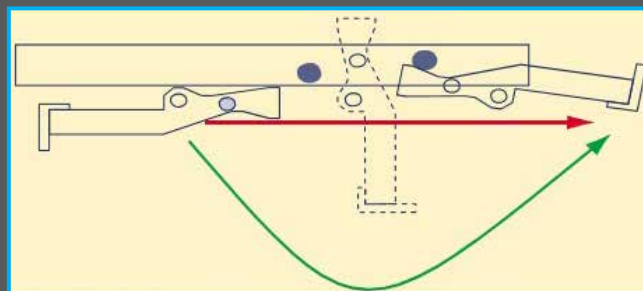
De série sur tous les modèles.

Butée arrière motorisée course 750 mm ou 1000 mm (en standard ou en option suivant le modèle de machine)

Butée arrière escamotable

Butée arrière motorisée, course 1000 mm. Disponible en option sur tous les modèles HSL et HSLX.

La cornière de la butée est maintenue par 2 axes amovibles qui, lorsqu'il sont retirés, lui permettent de basculer vers l'arrière afin de pouvoir passer des tôles plus longues que la course de la butée même.



OPTIONS

- Commande SC100T (modèle HSLX)
- Butée d'équerrage et consoles plus longues ou supplémentaires
- Billes de manutention
- Rapporteur d'angles.
- Grilles avec encoches pour couper des bandes fines ou barrière immatérielle
- Différentes versions de butées arrières
- Système de maintien tôles hydraulique pour la coupe des fines tôles.
- Système de maintien tôles, bac à chutes et systèmes de palettisation



Rapporteur d'angles



Butée d'équerrage et support avec ou sans réglet encastré, rainure et T er cliquet escamotable.
Butées d'équerrage de 1000 à 6000mm.
Supports avant de 500 mm à 3000 mm.



BARRIÈRE IMMATÉRIELLE devant les serre-tôles.
BILLES DE MANUTENTION montées sur la table pour faciliter la manipulation des tôles.

La gamme HSL/HSLX présente une spécificité non négligeable: l'arrière de la machine est dégagé, laissant la possibilité d'adapter différents dispositifs de manutention des tôles, transporteur à bandes, bac à chutes et système de palettisation pour une production améliorée.

SYSTÈME DE MAINTIEN TÔLES HYDRAULIQUE:

Il suit le mouvement du coulisseau. Utilisé principalement pour les tôles fines, il assure le calibrage parfait lors de l'entrée de la tôle dans la machine.

La tôle reste soutenue pendant l'opération de coupe pour éviter qu'elle soit endommagée ou déformée. Lorsque l'opération de coupe est terminée, la tôle glisse lentement vers le bas. Possibilité de débrayage du système, par exemple pour couper des tôles plus épaisses.



Possibilité d'extension vers le système SBS

(sheet back to sender): retour de la bande coupée vers l'avant.

SYSTÈME DE MAINTIEN TÔLE PNEUMATIQUE

Clapet et bac à chutes, transporteur de bandes avec contre rouleaux et système de palettisation avec bras automatiques. Le système pneumatique de maintien tôles assure un positionnement parfait de la tôle. Avec le clapet et la bac à chutes, il est possible de couper et d'éloigner une bande en commençant une nouvelle tôle. L'évacuateur à bandes enlève les tôles coupées. Un contre rouleau évite de rayer les tôles empilées précédemment. Les bras de l'empileur s'abaissent automatiquement pendant l'opération d'empilage.



Système de palettisation



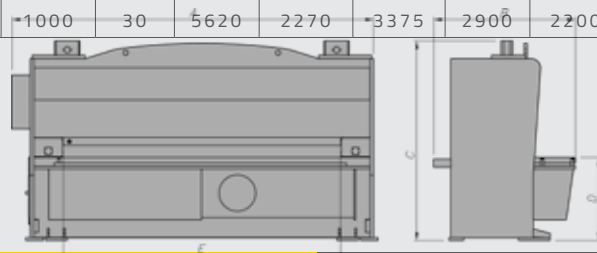
Convoyeur et système de support tôles

Données techniques HSL / HSLX

(Longueur de coupe jusqu'à 4350 mm et capacité de 6 à 16 mm)

	mm	E mm	degrés			mm	mm	D mm	kW	A mm	B mm	mm	C mm	Kg
	Capacité acier doux (400 N / mm ²)	Longueur de coupe	Réglage angle de coupe	Nombre de serre-tôles	Nombre de coups / minutes angle mini - angle maxi	Course butée arrière - version MOT	Course butée arrière - version SAB (option)	Hauteur de travail	Puissance moteur	Longueur	Largeur (sans les grilles CE)	Largeur (avec les grilles CE)	Hauteur	Poids approximatif
2006	6,5	2050	0.5-3	13	13-24	750/1000	1000	770	11	2825	1945	2680	1920	5000
2008	8	2050	0.5-3	13	12-25	750/1000	1000	770	15	2825	1930	2680	1838	5500
2010	10	2050	0.5-3	13	12-20	1000	1000	930	18,7	3150	1995	2710	2275	6800
2013	13	2050	0.5-3	13	11-19	1000	1000	930	22	3150	1995	2710	2275	8000
2016	16	2050	0.5-3	13	7-12	1000	1000	985	30	3200	2200	3080	2560	12000
3006	6,5	3050	0.5-3	18	11-22	750/1000	1000	770	11	3860	1945	2680	1920	6500
3008	8	3050	0.5-3	18	10-23	750/1000	1000	770	15	3860	1930	2680	1838	7000
3010	10	3050	0.5-3	18	10-18	1000	1000	930	18,7	4190	1995	2710	2275	8300
3013	13	3050	0.5-3	18	9-17	1000	1000	930	22	4190	1995	2710	2275	9500
3016	16	3050	0.5-3	18	5-10	1000	1000	985	30	4265	2200	3080	2560	14000
3606	6,5	3650	0.5-3	21	6-11	750/1000	1000	820	11	4510	1945	2620	2060	8000
3608	8	3650	0.5-3	21	6-11	750/1000	1000	825	15	4655	1935	2635	2050	9000
3610	10	3650	0.5-3	21	7-11	1000	1000	1030	18,7	4750	2025	2895	2395	11500
3613	13	3650	0.5-3	21	7-11	1000	1000	1030	22	4750	2090	2905	2395	12000
3616	16	3650	0.5-3	21	4-9	1000	1000	990	30	4915	2152	3275	2750	16000
4006	6,5	4050	0.5-3	23	6-11	750/1000	1000	880	11	5050	2025	2705	2006	9500
4008	8	4050	0.5-3	23	6-11	750/1000	1000	880	15	5050	2020	2705	2106	10000
4010	10	4050	0.5-3	23	7-11	1000	1000	1030	18,7	5150	2050	2900	2395	13000
4013	13	4050	0.5-3	23	7-11	1000	1000	1030	22	5150	2050	2900	2395	13500
4016	16	4050	0.5-3	23	4-9	1000	1000	990	30	5270	2220	3275	2750	20000
4306	6,5	4350	0.5-3	25	6-10	750/1000	1000	880	11	5355	2025	2710	2121	11500
4308	8	4350	0.5-3	25	6-10	750/1000	1000	880	15	5355	2040	2725	2236	12000
4310	10	4350	0.5-3	25	6-10	1000	1000	1040	18,7	5500	2100	3000	2525	14500
4313	13	4350	0.5-3	25	6-9	1000	1000	1040	22	5500	2100	3000	2525	15500
4316	16	4350	0.5-3	25	4-8	1000	1000	1000	30	5620	2270	3375	2900	22000

Dans le but d'améliorer la qualité de ses produits, HACO se réserve le droit de modifier les spécifications sans préavis



HSLX-HD gamme 1

Longueur de coupe 5020 et 6020 mm / capacité 6 à 16 m



Modèle HSLX-HD 6013 avec supports avant (option)

Caractéristiques HSLX-HD gamme 1

Caractéristiques spécifiques pour HSLX-HD gamme 1:

- Bâti robuste, construction lourde en acier mécano soudé
- Réservoir d'huile boulonné de manière stable entre les montants du bâti
- Retour rapide du coulisseau assisté par une bouteille d'azote
- Butée arrière motorisée course 1000 mm sur vis à billes
- Table composée de blocs de fer carrés

Les autres caractéristiques sont les mêmes que sur les modèles HSLX (HSL avec CN SC100T) (voir page 4)

Les équipements en options sont les mêmes que pour les modèles HSLX (voir page 6)



Commande numérique SC 100 T

Données techniques HSLX-HD gamme 1

	Capacité acier doux (400 N / mm ²) mm	Longueur de coupe E mm	Réglage angle de coupe degrees	Nombre de serre-tôles	Nombre de coups / minutes angle mini - anlage maxi	Course butée arrière - version MOT mm	Course butée arrière - version SAB (option) mm	Hauteur de travail D mm	Puissance moteur kW	Longueur A mm	Largeur (sans les grilles CE) B mm	Largeur (avec les grilles CE) mm	Hauteur C mm	Poids approximatif Kg
5006	6,5	5020	0.5-3	28	6-12	1000	1000	1030	11	6000	2100	3100	2600	19500
5008	8	5020	0.5-3	28	5-10	1000	1000	1030	15	6000	2130	3130	2600	21000
5010	10	5020	0.5-3	28	5-10	1000	1000	1030	18,5	6000	2200	3200	2675	24000
5013	13	5020	0.5-3	28	5-10	1000	1000	1030	22	6100	2200	3200	2675	26500
5016	16	5020	0.5-3	28	4-8	1000	1000	1030	45	6150	2250	3250	2700	36000
6006	6,5	6020	0.5-3	33	5-10	1000	1000	1030	11	7000	2100	3100	2700	24700
6008	8	6020	0.5-3	33	4-8	1000	1000	1130	15	7100	2130	3130	2850	26000
6010	10	6020	0.5-3	33	4-8	1000	1000	1180	18,5	7100	2200	3200	2980	33000
6013	13	6020	0.5-3	33	4-8	1000	1000	1180	22	7150	2200	3200	2980	36000
6016	16	6020	0.5-3	33	3-6	1000	1000	1200	45	7200	2500	3500	2980	47000

Dans le but d'améliorer la qualité de ses produits, HACO se réserve le droit de modifier les spécifications sans préavis



Système de maintien tôles hydraulique (voir page 6)

HSLX-HD gamme 2

Longueur de coupe 2020 à 6020 mm / capacité 20 - 25 - 32 mm



Modèle HSLX-HD 3020

Caractéristiques HSLX-HD gamme 2

Caractéristiques spécifiques pour HSLX-HD gamme 2:

- Butée arrière motorisée "Heavy Duty" (extra lourd) course 1250 mm sur vis à billes.

Les autres caractéristiques sont les mêmes que sur les modèles HSLX-HD gamme 1 (voir page 8).

Les équipements en option sont les mêmes que sur le modèle HSLX (voir page 6).



Modèle HSLX-HD 2532



Butée arrière "Heavy Duty" escamotable (en option), course 1250 mm



Données techniques HSLX-HD gamme 2

	Capacité acier doux (400 N / mm2) mm	Longueur de coupe E mm	Réglage angle de coupe degrés	Nombre de serre-tôles	Nombre de coups / minutes angle mini - angle maxi	Course butée arrière - version MOT mm	Course butée arrière - version SAB (option) mm	Hauteur de travail D mm	Puissance moteur kW	Longueur A mm	Largeur (sans les grilles CE) B mm	Largeur (avec les grilles CE) mm	Hauteur C mm	Poids approximatif Kg
2020	20	2020	0.5-3	13	8-14	1250	1250	980	56	2900	2460	3460	2600	20000
2025	25	2020	0.5-3	13	6-10	1250	1250	1030	56	3100	2600	3600	2650	24000
2032	32	2020	0.5-3	13	5-8	1250	1250	1030	56	3200	2750	3750	2900	31000
3020	20	3020	0.5-3	18	6-12	1250	1250	1030	56	4100	2460	3460	2650	26000
3025	25	3020	0.5-3	18	4-8	1250	1250	1040	56	4200	2600	3600	2650	38000
3032	32	3020	0.5-3	18	3-6	1250	1250	1330	56	4550	2750	3750	2900	48000
3620	20	3620	0.5-3	21	5-10	1250	1250	1030	56	4700	2460	3460	2700	31000
3625	25	3620	0.5-3	21	4-8	1250	1250	1090	56	4800	2600	3600	3000	44000
3632	32	3620	0.5-3	21	3-6	1250	1250	1330	56	5000	2750	3750	3000	52000
4020	20	4020	0.5-3	23	5-10	1250	1250	1030	56	5100	2500	3500	2800	34000
4025	25	4020	0.5-3	23	4-7	1250	1250	1090	56	5300	2600	3600	3200	48000
4032	32	4020	0.5-4	23	3-5	1250	1250	1330	56	5550	3000	4000	3200	56000
4320	20	4320	0.5-3	25	4-9	1250	1250	1030	56	5400	2500	3500	3000	37000
4325	25	4320	0.5-3	25	3-7	1250	1250	1090	56	5600	2700	3700	3300	51000
4332	32	4320	0.5-4	25	3-5	1250	1250	1330	56	5900	3000	4000	3500	59000
5020	20	5020	0.5-3	28	4-9	1250	1250	1250	56	6150	2730	3730	3400	48000
5025	25	5050	0.5-3	28	3-7	1250	1250	1250	56	6400	3000	4000	3400	58000
5032	32	5020	0.5-4	28	2-5	1250	1250	1350	56	6650	3000	4000	3900	68000
6020	20	6020	0.5-3	33	3-7	1250	1250	1250	56	7200	2730	3730	3400	54000
6025	25	6020	0.5-3	33	3-6	1250	1250	1250	56	7500	3000	4000	3800	74000
6032	32	6020	0.5-4	33	2-4	1250	1250	1350	56	8000	3000	4000	4400	84000

Dans le but d'améliorer la qualité de ses produits, HACO se réserve le droit de modifier les spécifications sans préavis



Presses plieuses CNC



Poinçonneuses à CNC



Découpe plasma

HACO SAS
ZI, rue Laënnec
59930 La Chapelle d'Armentières
France
T.: +33 (0)3 20 10 30 40
E-mail: commercial@haco.fr
www.haco.fr

HSL / HSLX / HSLX-HD
Cisailles guillotines hydrauliques