

TS / TSX



TS / TS(X)

Гидравлические гильотинные ножницы

АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА ЛЕЗВИЯ

Все гильотинные ножницы компании HACO обладают надежной конструкцией, отвечают требованиям высокой точности при резке листовой стали и являются экономически эффективными как при больших, так и при малых объемах производства.

Все гильотинные ножницы серии TS оснащены регулировкой угла наклона с помощью панели управления SP9 и системой быстрой регулировки зазора лезвия.

Обе модели – 6 мм и 12 мм могут быть оборудованы системой управления SC100 T (тип TSX). Данное оборудование поставляется с широким спектром стандартных функций.

На сегодняшний день гильотинные ножницы серии TS/TSX остаются лидером на рынке по соотношению цена/качество. Тысячи работающих единиц по всему миру являются убедительным доказательством их надежности и качества.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА ЛЕЗВИЯ (TSX)

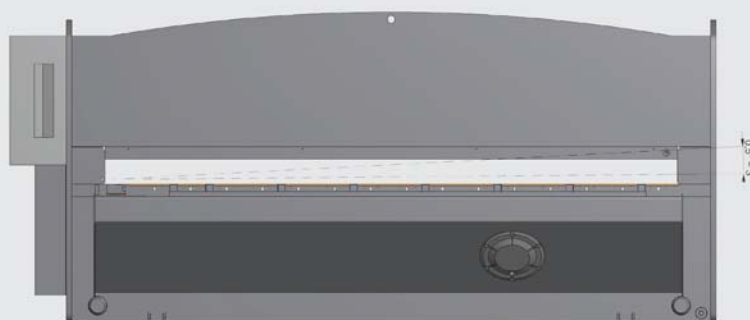
Автоматическая регулировка зазора лезвия в зависимости от толщины материала при помощи двух гидравлических цилиндров.

РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА ЛЕЗВИЯ (TS)

Система быстрой регулировки зазора лезвия расположена в передней части станка. Диапазон регулировки зазора между лезвием и опорной поверхностью варьируется от 0,05 мм для тонких листов и постепенно увеличивается вплоть до максимальной толщины листа.



ГИДРАВЛИКА И УГОЛ НАКЛОНА



РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА

Электрогидравлическая регулировка угла наклона, с цифровым индикатором, осуществляемая с помощью кнопок на панели управления, позволяет разрезать тонкий материал под меньшим углом, минимизируя деформацию заготовки.

ГИДРАВЛИКА

Гидравлические ножницы серии TS/TSX работают от двух нижних приводных цилиндров. Гидравлическая система состоит из масляного насоса и гидравлической станции, обычно расположенной в задней части оборудования. Этот компактный узел объединяет в себе клапаны и шланги, тем самым упрощая систему и предотвращая нежелательные утечки.

Цилиндры, прижимы и насосы соединены при помощи гибких шлангов. Два стравливающих клапана высокого давления предохраняют прижимы и цикл реза от перегрузок. Увеличенный масляный бак для безотказного процесса реза.



СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ TS

- Гидравлический привод насосной группы расположен в задней части ножниц, легко доступен и защищен кожухом из листового металла.
- Два нижних приводных цилиндра. Электрогидравлическая регулировка угла наклона при помощи кнопок на панели управления.
- Все элементы управления удобно расположены с левой стороны в непосредственной досягаемости оператора.
- Стандартный элемент управления SP9 обеспечивает следующие функции:
 - автоматическое позиционирование заднего упора в заранее заданном положении с помощью цифрового индикатора, регулировки хода, счетчика и выбора возврата заднего упора.
 - Быстрая регулировка зазора лезвия посредством одного легкодоступного рычага в передней части ножниц.
 - Наклонные прижимы листа, давление которых не зависит от режущего давления, что необходимо для правильного зажима листов разной толщины. Эти прижимы расположены ближе друг к другу у левой и правой сторон, чтобы обеспечить должное разрезание небольших заготовок.
 - Защита от гидравлической и электрической перегрузки.
 - 4 режущих лезвия.
 - На всех моделях задний упор с механическим приводом.
На 6-миллиметровых моделях ход 750 мм, на 12-миллиметровых моделях ход 1000 мм.
 - Стол для резки из нескольких поддерживающих суппортов с шариковыми опорами для простоты подачи листового материала и значительного повышения безопасности оператора.
- Выравнивающая балка 1000 мм со шкалой, Т-образный паз и опускающийся упор, закрепленный с левой стороны.
- Перемещаемая педаль управления.
- Руководства по эксплуатации и обслуживанию.
- Незаполненный масляный бак (по требованиям природоохранного законодательства).
- Инструменты для технического обслуживания.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ SC100 T (ОПЦИЯ, МОДЕЛЬ X)

МОДЕЛЬ TS С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ SC100T – TSX

Основные характеристики панели управления SC100 T:

- ЖК-дисплей (5.7") с сенсорным экраном.
- Объем памяти: макс. 500 программ, макс. 255 шагов.
- Список материалов из макс. 32 материалов.
- Автоматическая установка зазора лезвия и угла реза.
- Зазор электрогидравлического лезвия задается посредством двух цилиндров.
- Регулировка хода (длины реза).
- Автоматический программируемый отвод заднего упора.
- Возможность толчкового режима перемещения заднего упора.
- Компенсация люфта, отложенный разжим листов.
- Выбор единиц измерения.
- Счетчик ходов (предварительно настраиваемый) с прямым или обратным отсчетом с остановкой на 0.
- Поддержка нескольких языков.
- USB интерфейс

РЕЖИМЫ ПРОГРАММИРОВАНИЯ :

- **Автоматический :**
При вводе толщины листа устройство управления автоматически устанавливает величину зазора между лезвием и опорной поверхностью и угол реза, в зависимости от толщины листа. Все параметры можно изменять вручную, в соответствии с фактическими параметрами.
- **Ручной :**
Все параметры реза, такие как тип материала, толщина листа, угол реза и зазор между лезвием и основанием можно задать вручную.





ЗАДНИЕ УПОРЫ

Задний упор состоит из двух прочных балок (с направляющими и распределительным валом) и параллельно-регулируемой балки заднего упора. Эта конструкция обеспечивает точное позиционирование листа.

Поворотно-отводной тип позволяет резать листы с длиной больше стандартной длины хода. Позиционирование с механическим приводом с помощью системы управления SP9 или программируемое позиционирование с помощью панели управления SC100 T. Цифровая индикация фактического и предварительно выбранного или запрограммированного положения. На 6-миллиметровых моделях задний упор с механическим приводом имеет стандартную длину хода 750 мм с возможностью дополнительного расширения до 1000 мм. На 12-миллиметровых моделях задний упор с механическим приводом имеет стандартную длину хода 1000 мм.



Поворотно-отводной задний упор

Усиленный задний упор с ходом 750 мм или 1000 мм. Поставляется по дополнительному заказу со всеми моделями серии TS и TSX. Удалив стержни из обеих кареток и отведя задний упор назад, можно отвести каретку в заднюю часть, что позволит резать листы большей длины.



БЫСТРО И ПРОСТО:

SC100 T соответствует всем требованиям, предъявляемым к процедурам реза листов, которые требуют максимальной точности и минимальных временных затрат.

Для создания программы требуется всего несколько действий. К числу параметров программы относятся: положение заднего упора, время реза, толщина листа, настройка угла наклона и зазора лезвия. Регулировка зазора лезвия производится электрогидравлически.

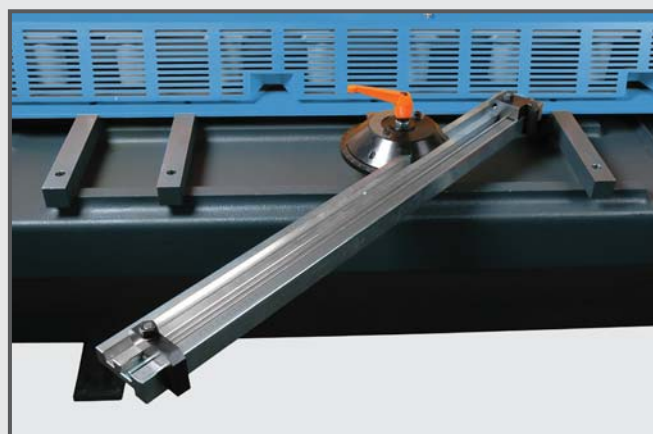
Для работы с данным элементом управления не требуется специальной подготовки!

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Устройство управления SC100 T (тип TSX).
- Выносной пульт управления (только с SC100 T).
- Выравнивающие суппорта для передней поддержки.
- Шариковые опоры.
- Транспортёр для угловой резки.
- Лезвия для реза нержавеющей стали.
- Защитный щиток с отверстиями для манипуляций и защитные световые завесы.
- Различные типы задних упоров.
- Защитные ограждения и световые лучи в задней части ножниц (необходимо для стран в которых требуется соблюдение норм безопасности CE).



Защитный щиток с отверстиями для манипуляций с небольшими листами.



Транспортёр для угловой резки.



Шариковые опоры, зафиксированные на стальных блоках стола для удобной подачи листов.



Выравнивающие суппорта для передней поддержки с нанесенной шкалой или без нее, Т-образные слоты и стопор наклона. Длина от 1000 до 3000 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TS / TSX

	Режущая способность для мягкой стали (400Н/мм ²)	мм	Длина реза	Е мм	Регулировка угла реза	градусы	Количество прижимов пластины	Количество проходов пластины при мин./макс. угле	Выравнивающая балка	мм	Задний упор хода	МОН-версия	мм	Задний упор хода	SAB-версия (опция)	мм	Рабочая высота	Д мм	Мощность привода	кВт	Длина	А мм	Ширина (без защитных ограждений)	В мм	Ширина (с защитными ограждениями)	мм	Высота	С мм	Вес (приблизительно)	кг
2006	6	2050	0,5-3	13	10-15	1000	750	750/1000	770	7,5	2880	1650	2660	1660	3500															
3006	6	3050	0,5-3	13	10-15	1000	750	750/1000	770	7,5	3880	1650	2660	1700	4500															
3012	12	3050	0,5-3	18	7-14	1000	1000	750/1000	930	22,5	4220	2030	2800	2210	8500															

Компания HACO оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики оборудования без предварительного уведомления.

