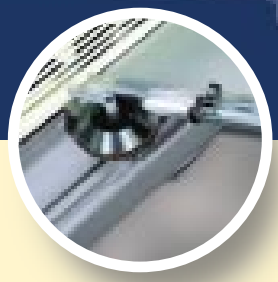
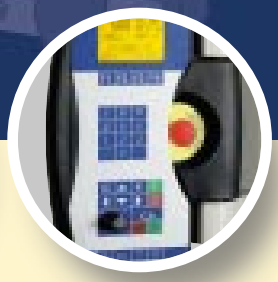
CIZALLAS DE GUILLOTINA HIDRÁULICAS

HACO

SERIES
TS/TSX

for impressive
performances

Todas las cizallas HACO son reconocidas por su buena construcción, su precisión y su rentabilidad, adecuándose a las necesidades tanto de la empresa de chapa de alta precisión como a las de la industria pesada, para trabajar con pequeños o con grandes volúmenes de producción.

Todas nuestras cizallas TS están equipadas con ajuste del ángulo de inclinación desde el panel del control SP8 y ajuste rápido de la separación entre cuchillas.

En la serie TSX, tanto los modelos de 6 como los de 12 mm están disponibles con el control numérico SC70

Las máquinas se suministran con un amplio equipamiento estándar.

En la actualidad, las cizallas de las series TS/TSX continúan marcando la pauta del mercado en la relación calidad/precio. Con miles de unidades funcionando día tras día en todo el mundo, estamos convencidos de la durabilidad y buen hacer de estas máquinas.

CARACTERÍSTICAS ESTANDAR DE LA SERIE TS

• Grupo motor-bomba hidráulico ubicado en la parte trasera de la máquina, fácilmente accesible y protegido por una plancha.

• 2 cilindros guiados desde abajo. Ajuste electro-hidráulico del ángulo de inclinación mediante pulsadores situados en el panel de control.

• Todos los controles están convenientemente situados en el lado izquierdo de la máquina, al alcance del operario.

• El control estándar SP8 tiene las siguientes funciones: Posicionamiento automático del tope posterior a la posición preseleccionada con lectura digital, control de la carrera y selección de la retracción del tope trasero.

• Ajuste rápido de la separación entre cuchillas; en los modelos de 6 mm mediante una leva fácilmente accesible en el frontal de la máquina.

• Pisadores de chapa que se adaptan a la superficie de la chapa, cuya presión es independiente de la de la cizalla, para poder sujetar adecuadamente chapa de cualquier espesor. Estos pisadores se colocan más juntos unos de otros en ambos extremos de la cizalla para poder cortar adecuadamente chapas de pequeña anchura.

• Protección contra sobrecargas eléctricas e hidráulicas.

• Cuchillas de 4 filos.

• Tope posterior motorizado con carrera de 750 mm (modelos 6mm)
1.000 mm (modelos de 12 mm)

• Mesa de corte con una serie de barras cuadradas de acero para facilitar la alimentación de chapa y aumentar la seguridad del operario.

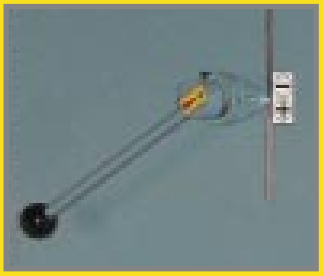
• Brazo de escuadreo de 1.000 mm situado en el lado izquierdo, con regla, ranura en forma de T y tope escamoteable.

• Pedal de control móvil.

• Tanque de aceite lleno.

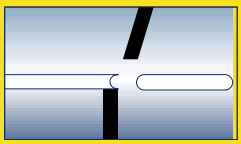
• Manuales de funcionamiento y mantenimiento.

• Herramientas de servicio.

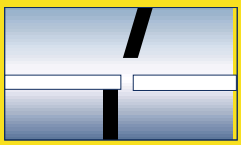


SEPARACIÓN ENTRE CUCHILLAS

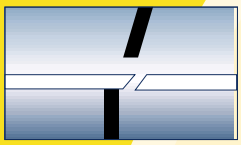
Nuestro ajuste rápido de la separación entre cuchillas está situado convenientemente en el frontal de la máquina (en los modelos de 6 mm) o en la parte posterior (en los modelos de 12 mm). El rango de ajuste va desde la mínima separación de 0,05 mm para chapas muy finas, hasta llegar, progresivamente, a la máxima capacidad de la máquina.



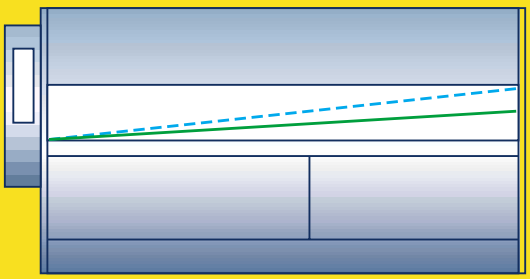
Demasiado pequeño



Correcto



Demasiado grande



ANGULO DE INCLINACIÓN AJUSTABLE.

El ajuste electro-hidráulico del ángulo de inclinación mediante pulsadores situados en el panel de control, con lectura digital, permite cortar la chapa fina con el mínimo ángulo, minimizando la deformación de la chapa cortada.

SISTEMA HIDRAULICO

Las cizallas de la serie TS van guiadas por 2 cilindros que tiran desde la parte inferior. El sistema hidráulico consiste en un grupo moto-bomba y un bloque distribuidor multifunción, situado convenientemente en la parte trasera de la máquina. Este montaje compacto sitúa las válvulas y las mangueras juntas, simplificando el sistema y eliminando los problemas de fugas.

Las conexiones a los cilindros, los pisadores y las bombas se hacen mediante mangueras flexibles.

Dos válvulas de desahogo de alta presión protegen los pisadores y el circuito de corte contra sobrecargas.Tanque de aceite sobredimensionado para un funcionamiento sin problemas.

Esta fotografía muestra la separación de cuchillas hidráulica (estándard en los modelos TSX con el control SC-70).

TOPE POSTERIOR

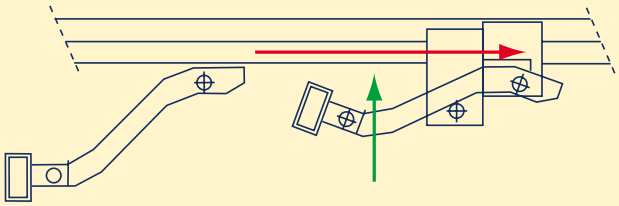
Consiste en 2 brazos rígidos (que contienen las guías y el husillo de control) y una barra tope ajustable en paralelo. Este montaje asegura la colocación precisa de la plancha. El movimiento oscilante hacia arriba o abajo del tope permite cortar planchas más largas que el recorrido estándar del tope.
Posicionamiento motorizado con el control SP8 o programable con el control SC70.
Lectura digital de la posición actual y de la preseleccionada o programada.

TOPE MOTORIZADO

Movimiento lateral de delante a atrás.
Estándar en los modelos de 6 mm.
Recorrido de 750 mm, opcionalmente expandible hasta 1.000 mm.
En los modelos de 12 mm: recorrido de 1000 mm.

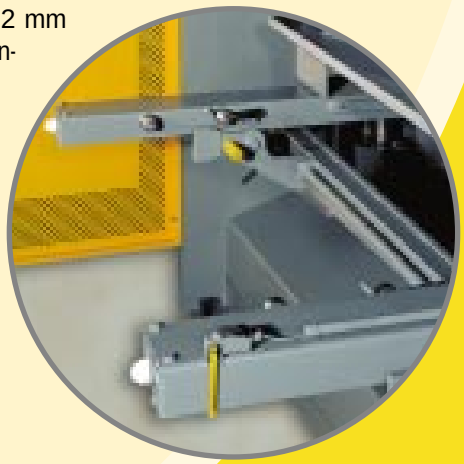
TOPE ESCAMOTEABLE (SUB)

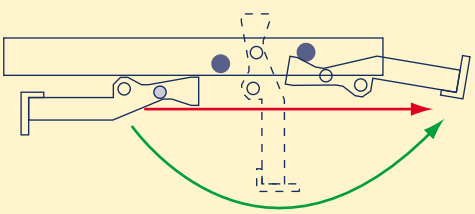
Recorrido de 820 mm.
Disponible en opción en los modelos de 6 mm
Cuando el tope trasero se desplaza hacia atrás, mecánicamente se levantará para cortar planchas más largas.
Carrera expandible a 1.000 mm, también con la característica de elevación del tope.



TOPE ABATIBLE (SAB)

Carrera de 1.000 mm
Con opción en los modelos de 12 mm
El tope posterior modelo SAB funciona mediante un sistema de excéntrica que permite que el tope se retire hacia atrás mediante un movimiento oscilante, permitiendo el corte de material más largo de 1.000 mm.





EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Control SC70
- Brazos de escuadreo y brazos de soporte frontales.
- Bolas en las barras de acero de la mesa para una mejor alimentación de chapa.
- Transportador para corte en ángulo.
- Cuchillas para corte de acero inoxidable.
- Rejilla de protección de las manos.
- Diferentes tipos de tope posterior.
- Mamparas de protección y fotocélulas en la parte posterior de la máquina (estándar en países donde son obligatorias las especificaciones de seguridad CE).

Características básicas del control SC70:

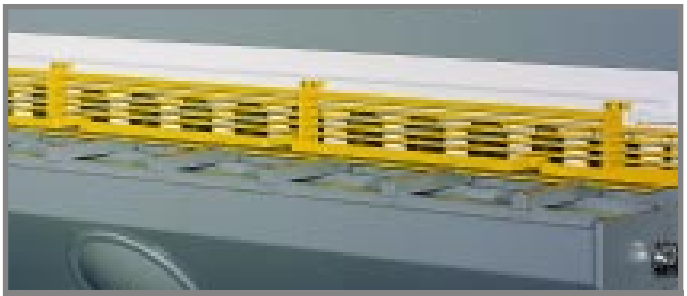
- Pantalla LCD con 16 líneas de 26 caracteres.
- Capacidad de memoria:
  - Máx. 200 programas con máx. 400 pasos.
  - Máx. 127 pasos por programa.
  - Lista de materiales con máx. 32 materiales.
  - Cada programa contiene los parámetros de corte básicos tales como tipo de material, espesor del material, separación de cuchillas y fijación del ángulo de corte.

- Ajuste de la separación de cuchillas electro-hidráulico fijado mediante dos cilindros.
- Ajuste del control de la carrera.
- Retracción automática programable del tope trasero.
- Posibilidad de ajuste motorizado del tope trasero mediante dos pulsadores.
- Compensación del contra-golpe.
- Selección modo métrico-pulgadas.

Modos de programación:

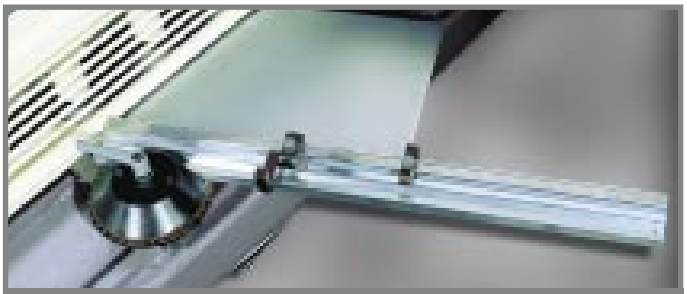
- Automático:
  Entrando el espesor del material para acero suave, el control fija automáticamente la separación de cuchillas, el ángulo de corte, en función del espesor de chapa.
  Todos los parámetros pueden modificarse manualmente.

- Manual:
  Todos los parámetros de corte tales como tipo de material, espesor de la chapa, ángulo de corte, son programados manualmente.

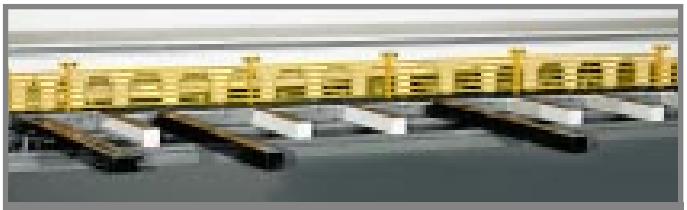


PROTECTOR DE MANOS, permite cortar chapas finas.

BOLAS DE DESLIZAMIENTO montadas en los bloques de acero de la mesa, para una fácil alimentación de las chapas.



TRANSPORTADOR DE ÁNGULOS

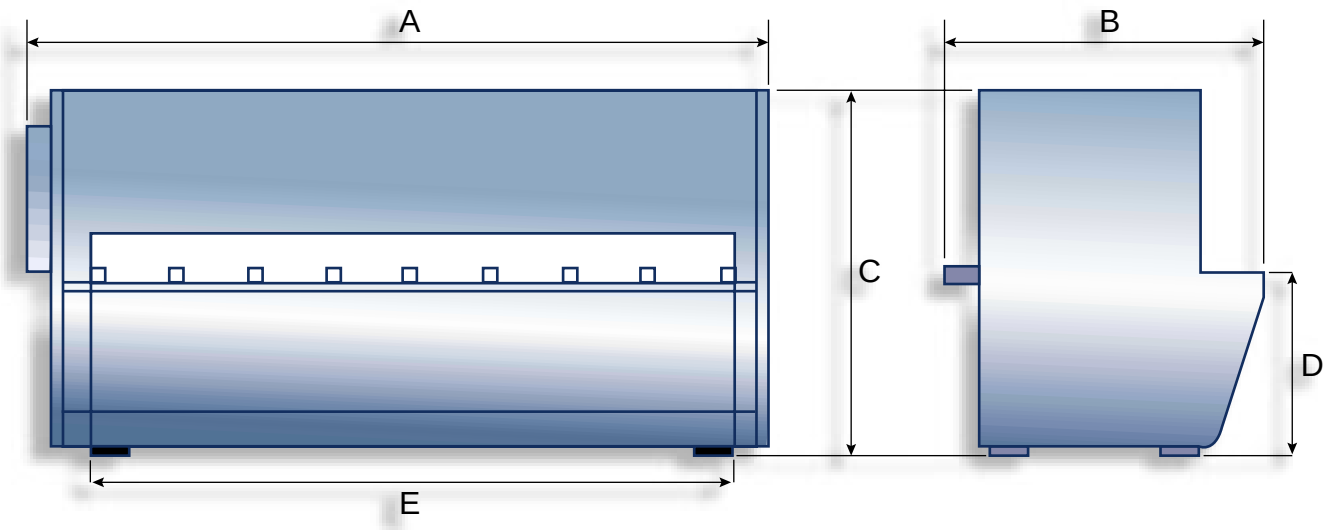


BRAZO DE ESCUADREO Y BRAZOS DE APOYO FRONTALES con ó sin escala, ranura T y escamoteables. Longitudes desde 1000 mm. hasta 3000 mm.

DATOS TÉCNICOS DE LA SERIE TS

Modelo			2006	3006	3012
Capacidad, acero dulce (400 N/mm²)		mm	6	6	12
Longitud de corte	E	mm	2050	3050	3050
Ajuste del ángulo		grados	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3
Número de pisadores de plancha			13	18	18
Número de golpes / min.			10-15	8-14	7-14
Longitud del brazo de escuadreo		mm	1000	1000	1000
Carrera del tope posterior versión MOT		mm	750	750	- - -
versión SUB con opción		mm	820	820	- - -
versión SAB con opción		mm	- - -	- - -	1000
Altura de trabajo	D	mm	770	770	900
Potencia del motor		kW	7,5	7,5	22,5
Longitud	A	mm	2800	3800	4200
Anchura (sin mamparas de seguridad CE)	B	mm	*1650	*1650	**2030
Anchura (con mamparas de seguridad CE)		mm	*2700	*2700	**2800
Altura	C	mm	1700	1750	2030
Peso aproximado		kgs	3500	4500	8500

* versión MOT / ** versión SAB



HACO se reserva el derecho a cambiar las especificaciones sin previo aviso.

for impressive
performances

HACO NV
Oekensestraat 120
B-8800 Rumbeke
België
Tel: + 32 51 26 52 00
Fax: + 32 51 26 52 01
e-mail : sales@haco.com
www.haco.com

Completo programa para el trabajo con chapas

PLEGADORAS HIDRÁULICAS

Convencionales y dirigidas por el CNC.
Convencionales hasta 3000 kN.
Controladas por el CNC hasta 10.000 kN.

CIZALLAS UNIVER-SALES

Con 4 y 5 estaciones de trabajo para el punzonado, cizallado de chapa, corte de ángulo y barra, entallado. Hasta 1600 kN.

ESCANTONADORAS

De angulo fijo y variable

Las protecciones de seguridad mostradas son estandard en los paises que necesitan especificaciones de seguridad CE. Son opciones disponibles en otros paises. HACO se reserva el derecho a cambiar las especificaciones sin previo aviso.

F.TS/TSX.ES/2004.12