

гильотин  
гидравлические ножницы

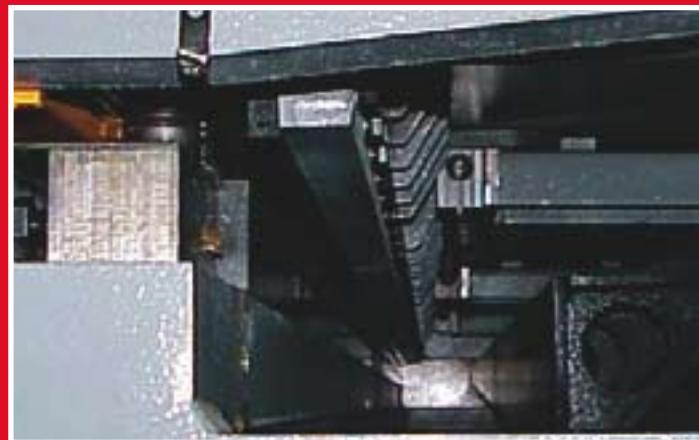
CISAILLE À GUILLOTINE • KULISSENGEFÜHRTE TAFELSCHERE  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ СЕРИИ GHB

GHB

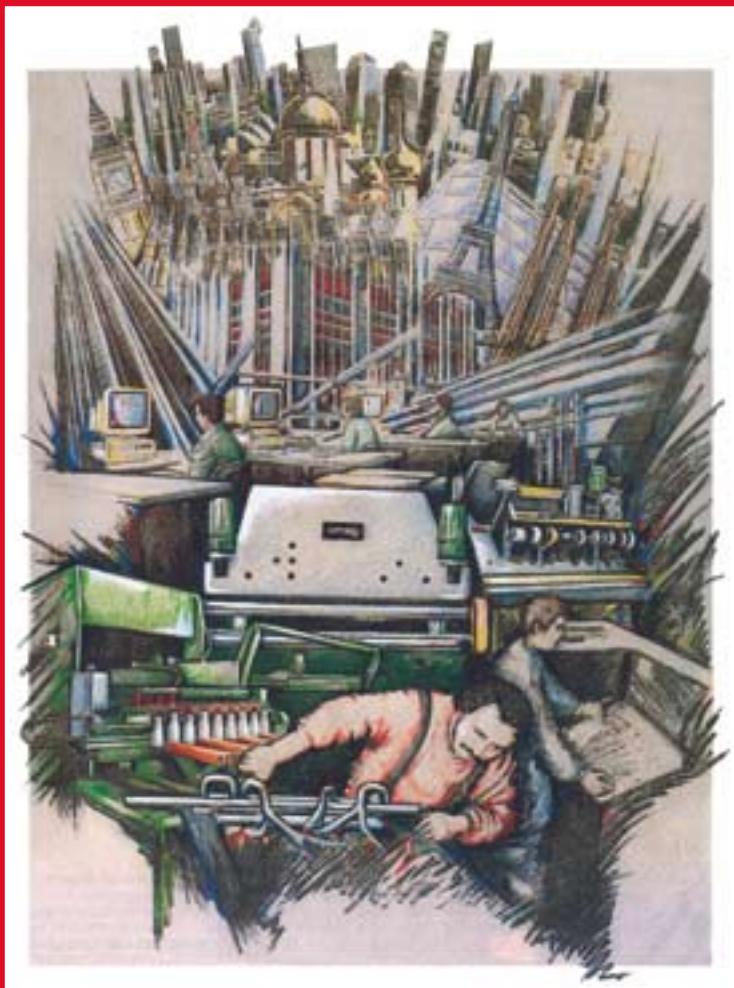
**CISAILLE À GUILLOTINE**

**KULISSENGEFÜRTEN TAFELSCHERE**

**ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ СЕРИИ GHB**



**GHB**





## AVANTAGE DE LA CISAILLE À GUILLOTINE OMAG

1. Possibilité de changer l'angle de coupe, il faut l'augmenter pour couper des épaisseurs supérieurs. Pour obtenir des bandes de petites épaisseurs il faut réduire l'angle au minimum.
2. La structure large des guides, avec la bonne inclinaison sur le plan vertical compense le couple provoqué pendant la coupe.
3. La structure très rigide, soit pour la torsion que pour la flexion, va garantir la grande qualité de coupe.

Pour choisir correctement une cisaille on doit prendre en considération:

1. Angle de coupe: le minimum possible;
2. Distance entre les lames: de réglage facile;
3. Facteur de torsion de la bande coupée: le plus bas possible;
4. Bonnes performances pour nombre de coupes par minute.

## VORTEILE DER OMAG KULISSENGEFÜHRten TAFELSCHERE

1. Die Schnittwinkelverstellung erlaubt den Schnitt von dickem Material mit großem und dünnerem Material mit kleinem Winkel bei optimalem Schnittergebnis.
2. Ausreichend dimensionierte Führungen in Verbindung mit einer leichten Neigung des Obermessers kompensiert den Drehmoment während des Schnitts.
3. Eine steife Konstruktion sorgt für minimale Verwindung und garantiert eine hohe Schnittqualität.

Zur Auswahl der richtigen Tafelschere ist es notwendig, folgende Eigenschaften zu betrachten:

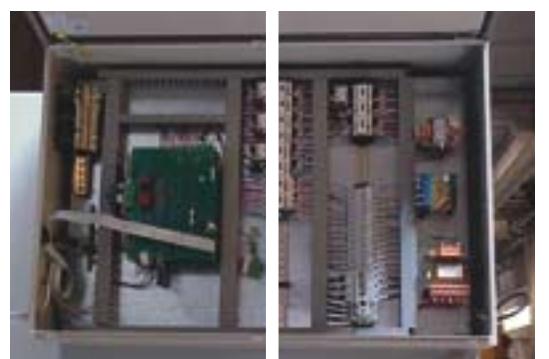
1. Der kleinste mögliche Schnittwinkel;
2. Einfach verstellbarer Schnittspalt;
3. Geringe Abschnittsverformung;
4. Eine hohe Schnittleistung pro Minute

## Преимущества гидравлических ножниц OMAG

1. Возможность управлять углом наклона лезвия. Резка тонких листов производится с малыми углами наклона лезвия, что обеспечивает идеальные резы. При увеличении толщины материала, угол наклона лезвия увеличиваются.
2. Широкие направляющие вместе с их наклоном относительно вертикальной плоскости, позволяют компенсировать усилие во время реза.
3. Высокопрочная конструкция с высоким сопротивлением изгибающему моменту гарантирует отличное качество и точность резки.

Чтобы сделать правильный выбор гильотинных ножниц, необходимо учитывать следующие технические данные:

1. Угол реза: как можно меньше.
2. Зазор между лезвиями: легкоуправляемый.
3. Фактор скручивания листового материала: как можно меньше.
4. Хорошие показатели числа ходов в минуту.





## COUPE

La coupe de la tôle est obtenue par le mouvement d'inclinaison de la lame supérieure sur celle inférieure. La force de coupe se déplace sur la tôle de gauche à droite donc elle est indépendante de la longueur à couper.

## FORCE DE COUPE

La force de coupe dépend des facteurs suivants:

- modification de la tôle ;
- matériel à couper;
- distance entre les lames;
- usure du fil de coupe des lames;
- largueur de la tôle à couper.

Suivant ces indications on peut dire que:

- Cisaille à angle de coupe bas développent un effort de coupe plus élevé;
- L'angle de coupe plus bas donne déformations inférieures sur la bande coupée et donc coupe de meilleure qualité;
- Les lames doivent correspondre au matériel qui doit être coupé.

## DER SCHNITT

*Der Winkel des Obermessers im Verhältnis zum Untermesser bestimmt den Schnittkraft. Die Schnittkraft verläuft entlang des Bleches beginnend an der linken Seite bis nach rechts und ist unabhängig von der Schnittlänge.*

## SCHNITTKRAFT

*Die Schnittkraft ist von folgenden Faktoren abhängig:*

- Zugfähigkeit des Bleches;
- Art des Bleches;
- Schnittspalt;
- Grad der Abnutzung der Messer;
- Abschnittsbreite des Bleches.

*Aus obiger Ausführung ergibt sich:*

- Scheren mit einem niedrigen Schnittwinkel benötigen höhere Schnittkräfte;
- Ein geringer Schnittwinkel führt zu geringerer Verformung des Blechabschnitts und somit zu einer besseren Schnittqualität;
- Die Messer müssen zum Material passen.

## Резка листа

Резка листа производится посредством наклона лезвия относительно листа.

Сила реза смещается вдоль листа слева направо, и не зависит от длины реза.

## Сила реза

Сила реза зависит от следующих факторов:

- длины листа;
- типа материала для резки;
- зазора между лезвиями;
- степени износа лезвия;
- ширины отрезаемой полосы.

Отсюда следует, что:

- Ножницы с малым углом наклона лезвия имеют более высокую силу реза.
- Меньший угол наклона лезвия уменьшает вероятность деформации полосы и дает разрез лучшего качества.
- Лезвия должны соответствовать используемому материалу.



**Serre-tôle** mouvement hydraulique à serre-tôle indépendants avec force de serrage automatique, minimum pression réglable, position rapprochée des premiers serre-tôle pour permettre les coupes de bandes petites.

Toutes les cisailles ont en dotation une **équerre début** de coupe avec règle en millimètre et 2/3 **supports** de coupe. On demande on peut fournir des équerres et des supports spéciaux.

## BUTÉE ARRIÈRE

En dotation su chaque guillotine, la butée arrière est un équipement important pour couper la tôle avec un bon parallélisme. Le déplacement de la butée arrière est motorisé à deux vitesses et la position est indiquée sur le panneau de commande.

## CPC

Positionneur pour cisaille avec hardware et software particulier.  
Fonction de grande confiance.  
Gestion de 1 axe avec motorisation en c.a.  
Fonctions de programmation, manual et automatique.  
Dispaly LCD alfa-numérique.  
Bouton de monofonction.  
Dialogue direct opérateur-machine.  
Projeté et étudié par nos techniciens.

*Hydraulische, unabhängige Niederhalter mit automatisch variabler Festhaltekraft und regulierbarer Minimalkraft. Die ersten Niederhalter mit kleinen Abständen sind zum Festhalten von schmalen Blechstreifen geeignet.*

*Alle Tafelscheren sind mit einem Winkelanschlag einschließlich Millimeterskala und 2/3 Blechaufgärtarmen ausgestattet. Auf Anfrage sind spezielle Anschläge und Auflagarme lieferbar.*

## HINTERANSCHLAG

*Dieser ist Standard an jeder Tafelschere und unentbehrlich für parallele Schnitte. Der Hinteranschlag ist mit zwei Geschwindigkeiten motorisiert und über eine Digitalanzeige ablesbar.*

## CPC

*Gesteuerter Hinteranschlag mit entsprechender Hard- und Software und hoher Zuverlässigkeit.  
Achse direkt gesteuert und AC - Antrieb.  
Programmierung manuell oder automatischer Zyklus.  
LCD alpha – numerisches Display.  
Tasten mit Einfachbelegung.  
Eigene Entwicklung und Konstruktion.*

Гидравлические независимые прижимные цилинды с автоматически-регулируемым усилием и регулируемым минимальным давлением. Первые цилинды сближены, что позволяет осуществлять резку узких полос.

Все ножницы оборудованы столом с миллиметровой линейкой и 2/3 поддерживающими пластины, изготовленные по индивидуальным параметрам.

## Задний упор

Входит в комплектацию всех ножниц и необходим для обеспечения параллельности реза. Задний упор управляетяя механически на двух скоростях и его позиция отображается на контрольной панели.

## ЧПУ

ЧПУ с соответствующей электроникой и программным обеспечением. Высокая надежность оборудования на протяжении многих лет эксплуатации. Первые оси управляются напрямую А.С. драйвером. Ручной и автоматический режимы программирования. Буквенно-цифровой жидкокристаллический дисплей. Монофункциональные кнопки. Прямое управление человек - машина. Спроектировано и произведено на наших заводах.





## CISAILLE À GUILLOTINE SERIE GHB

Equipement standard

- Réglage jeu entre lames manuel
- Réglage angle de coup
- Positionneur à microprocesseur
- Butée arrière motorisée à 2 vitesses, course 700 mm. vitesse 10-33 mm/sec.
- Lames pour Fe 42
- Butée d'équerrage et 2/3 consoles avant millimétrées, longueur 1000 mm.
- Plis appui tôle
- Dispositifs de sécurité

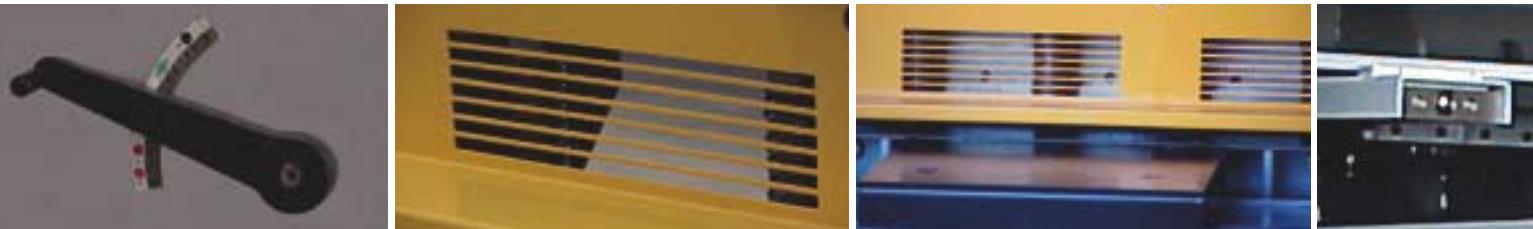
## KULISSENGEFÜHRTE TAFELSCHERE GHB SERIE STANDARDAUSRÜSTUNG

- Manuelle Schnittspalt Verstellung
- Verstellung des Schnittwinkels
- Microprocessor Posizioniereinrichtung
- Motorisierter Hinteranschlag mit 2 Geschwindigkeiten, 700 mm. Hub, Geschwindigkeit 10-33 mm/Sek.
- Millimeter Winkelanschlag und 2/3 Auflegearme 1000 mm.
- Gekrümmte Blechauflagearme
- Sicherheitsaus-rüstungen

## Гильотинные ножницы серии GHB

Стандартная комплектация:

- Ручная регулировка зазора между лезвиями
- Регулировка угла наклона лезвия
- Микропроцессорный блок управления
- Электромеханический привод заднего упора, 2 скорости, ход 700 мм, скорость 10-30 мм/с
- Пара лезвий Fe 42
- Стол с поддерживающими пластинами 2/3 и миллиметровой линейкой, длина 1000 мм.
- Согнутые пластины для поддержки листа
- Устройства безопасности



## OPTIONS

- Réglage micrométrique antérieur
- Support de tôle
- Réglage du jeu entre lames motorisé
- Réglage de la course de coupe
- Eclairage fil de coupe
- Billes de glissement pour équerres et supports tôle
- Cliquet éclissable pour équerres et supports tôle
- Goniomètre antérieur pour coupes obliques
- Col de cygne 500 mm.
- Lames pour couper acier inox
- Commande numérique pour calcul et optimisation du jeu entre lames, angle de coupe, longueur de coupe et gestion de la butée arrière.

## SONDERZUBEHORE

- Vorderverstellung mit Mikrometerschraube auf Auflagearm
- Blechhochaltevorrichtung
- Motorische Schnittspaltverstellung
- Schnittlängenbegrenzung
- Schnittlinienbeleuchtung
- Kugelrollen für Winkelanschlage und Auflagearme
- Versenkbare Kippnöcken für Winkelanschlage und Auflagearme
- Winkelanschlag für schräge Schnitte für Auflagearm
- Größere Ausladung auf 500 mm.
- Messersatz für VA Material
- Programmator für Errechnung und Optimierung des Schnittspals, des Schnittwinkels, der Schnittlänge und des Hinteranschlages.

## Дополнительное оборудование:

- Микрометрический передний упор
- Поддержка листа
- Моторизованная регулировка зазора
- Регулировка длины реза
- Подсветка линии реза
- Шарики для стола и поддерживающих пластин
- Скрытый фиксатор для стола и поддерживающих пластин
- Гониометр для наклонных резов
- Глубина зева 500 мм
- Ножи из нержавеющей стали
- ЧПУ для программирования зазора между ножами,угла наклона ножей, длины реза и позиции заднего упора, счетчик.



RESISTENZA  
MATERIALE  
in Kg/mm<sup>2</sup>

STRENGTH OF  
MATERIAL

## SPESSORE NOMINALE DI TAGLIO

### NOMINAL THICKNESS

R 42 NOMINALE	3	4	6	8	10	12	16	20	25	30
R 20	4.3	5.8	8.7	11.6	14.5	17.0	23.0	29.0	36.0	43.0
R 25	3.6	4.8	7.2	9.6	12.0	14.0	19.0	24.0	30.0	36.0
R 30/R 35	3.3	4.4	6.6	8.8	11.0	13.0	17.5	22.0	27.5	33.0
R 42	3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	30.0
R 50	2.5	3.5	5.0	6.5	8.5	10.0	13.5	17.0	21.0	25.0
R 60	2.0	3.0	4.0	5.5	7.0	8.5	11.0	14.0	17.5	21.0
R 70	1.8	2.5	3.5	4.8	6.0	7.0	9.5	12.0	15.0	18.0
R 90	1.5	1.8	2.8	3.7	4.5	5.5	7.5	9.0	11.5	14.0
R 110	1.0	1.5	2.3	3.0	3.8	4.5	6.0	7.5	9.5	11.5
R 130	0.9	1.3	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	6.5	8.0	9.5

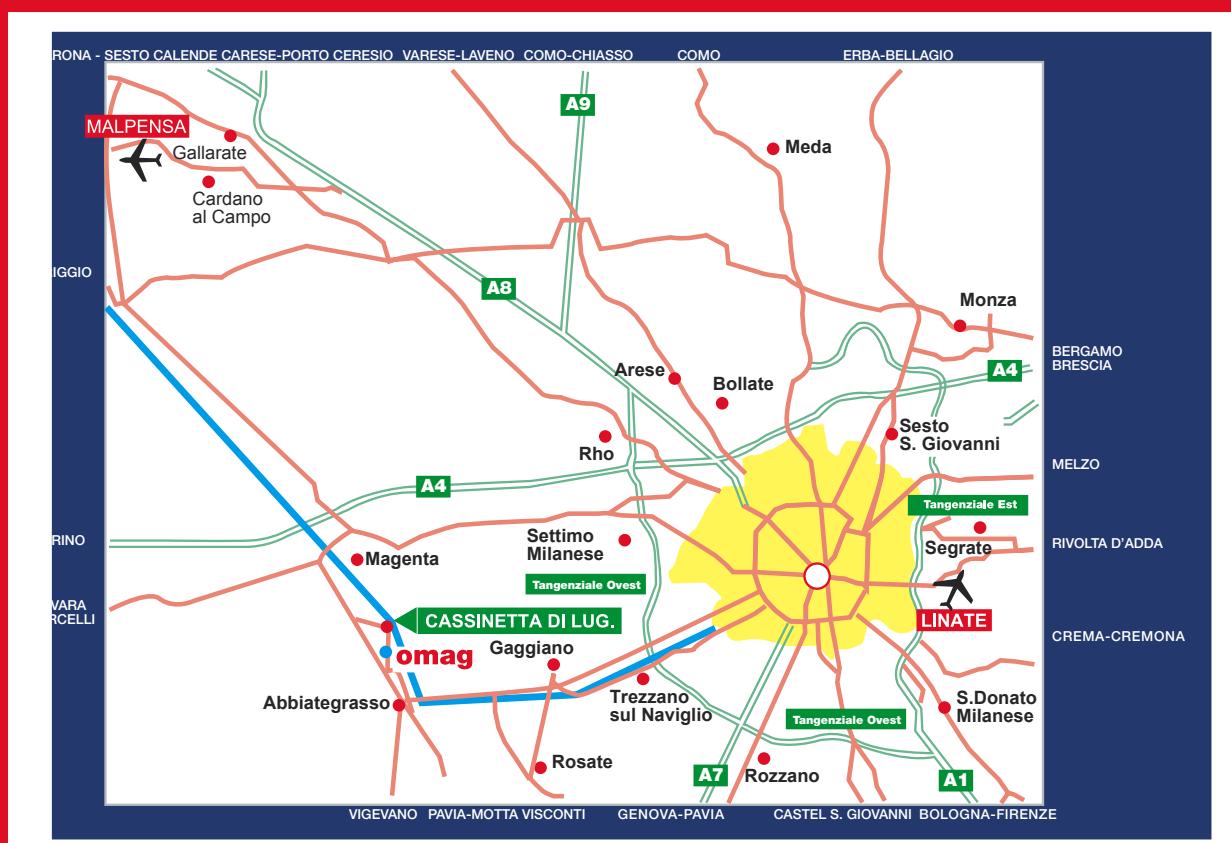
SPESSORE DI TAGLIO in mm • CUTTING THICKNESS



SERIE / SERIES	MODELLO / MODEL											DIMENSIONI DI INGOMBRO OVERALL DIMENSIONS		
		CAPACITÀ DI TAGLIO CUTTING THICK. $R= 42 \text{ Kg/mm}^2$	LUNGHEZZA TAGLIO CUTTING LENGTH	DISTANZA MONTANTI DISTANCE BETWEEN HOUSINGS	REGOLAZIONE ANGOLO DI TAGLIO CUTTING ANGLE ADJUSTMENT	MOTORE PRINCIPALE MAIN MOTOR	COLPI AL MINUTO STROKE PER MIN.	CORSA REGISTRO BACK GAUGE ADJ.	MOTORE REGISTRO BACK GAUGE MOTOR	INCAVO THROAT DEPTH	PESO WEIGHT	L	H	P
		kg/mm <sup>2</sup>	mm	mm	mm	Kw	nr	mm	kw	mm	Kg	mm	mm	mm
GHB 6	GHB 306/8	6/8	3050	3340	30°- 3°	11	31 - 9	700	0.55	20 500	7.000 8.000	3.800	1.950	2.150 2.300
	GHB 406	6	4100	4390	30°-2°30'	11	26 - 9	700	0.55	20 500	9.300 10.800	4.800	2.000	2.250 2.500
	GHB 606	6	6200	6540	30°-2°30'	11	21 - 6	700	1	20	18.100	7.000	2.100	2.250
GHB 8	GHB 308/10	8/10	3050	3340	30°- 3°	15	31 - 9	700	0.55	20 500	7.900 9.000	3.800	1.950	2.150 2.350
	GHB 408	8	4100	4390	30°-2°30'	15	26 - 9	700	0.55	20 500	10.000 11.500	4.800	2.000	2.250 2.500
	GHB 608	8	6200	6540	30°-2°30'	15	21 - 6	700	1	20	23.700	7.000	2.100	2.250
GHB 10	GHB 3010/13	10/13	3050	3390	30°- 3°	15	25 - 9	700	0.55	20 500	9.800 12.000	3.850	2.200	2.000 2.500
	GHB 4010	10	4100	4440	30°-2°30'	15	22 - 7	700	1	20 500	13.000 15.000	4.900	2.200	2.300 2.650
	GHB 6010	10	6200	6710	30°-2°30'	15	17 - 5	700	1	20	30.000	7.300	2.650	2.300
GHB 13	GHB 3013/16	13/16	3050	3390	30°- 3°	22	23 - 7	700	0.55	25 500	13.100 15.000	3.850	2.400	2.100 2.600
	GHB 4013	13	4100	4440	30°-2°30'	22	21 - 7	700	1	25 500	17.300 20.000	4.900	2.500	2.300 2.650
	GHB 6013	13	6200	6710	30°-2°30'	22	16 - 5	700	1	25	37.000	7.300	2.700	2.650
GHB 16	GHB 3016/20	16/20	3050	3400	30°- 3°	30	21 - 7	700	1	25 500	25.000 29.000	4.150	3.000	2.200 2.700
	GHB 4016	16	4100	4450	30°-2°30'	30	19 - 7	700	1	25 500	34.000 39.000	5.150	3.200	2.300 2.700
	GHB 6016	16	6200	6720	30°-2°30'	30	16 - 5	700	1	25	47.000	7.350	3.400	2.400
GHB 20	GHB 3020/25	20/25	3050	3410	30°- 3°	37	20 - 7	700	1	25 500	33.000 37.000	4.400	3.100	2.550 2.900
	GHB 4020	20	4100	4460	30°-2°30'	37	18 - 6	700	1	25 500	45.000 49.000	5.400	3.300	2.600 3.000
	GHB 6020	20	6200	6730	30°-2°30'	37	15 - 5	700	1	25	67.000	7.500	3.600	2.900
GHB 25	GHB 3025/30	25/30	3050	3420	30°- 3°	55	19 - 7	700	1	25 500	40.000 46.000	4.400	3.200	2.800 3.300
	GHB 4025	25	4100	4470	30°-2°30'	55	17 - 6	700	1	25 500	53.000 59.000	5.400	3.300	2.600 3.400
	GHB 6025	25	6200	6740	30°-2°30'	55	14 - 5	700	1	25	75.000	7.500	3.600	2.900

Le caratteristiche tecniche e l'aspetto esteriore possono essere soggetti a modifiche senza preavviso • Technical features and design are subject to change without notice

come raggiungerci



# omag

**OMAG s.r.l.** - Via G. Matteotti, 44 - 20080 Cassinetta di Lugagnano - (Mi) - Italy  
Vendite•Sales: Tel. 0039 02 940 181 224 - Fax 0039 02 94 20 740 - [omagvendite@omag.it](mailto:omagvendite@omag.it) - [www.omag.it](http://www.omag.it)