

TRC

Multifunction for high production volume / Multifunción para altas producciones

It has been specifically designed for heavy usage, maintaining maximum accuracy for repetitive machining and cutting tasks.

In order to guarantee the highest performance of each process, the two working areas are perfectly defined avoiding interferences between both processes.

To ensure the positioning precision of the whole machine, the reduction gear system is cycloid, eliminating any chance of backlash and miss-adjustments in the motion systems.

Suitable for service centers and steel construction workshops with requirements for cutting jobs as well as bevelling, drilling, threading and marking at one single installation.

DESCRIPCIÓN GENERAL



GENERAL DESCRIPTION

Diseñada para un uso intensivo en el que se requiera mantener la máxima precisión y repetitividad en tareas de corte y mecanizado.

Para garantizar las más altas prestaciones en cada proceso, la zona de corte térmico y mecanizado están perfectamente definidas sin interferencias entre ambos procesos.

Para asegurar la precisión de posicionamiento de toda la máquina, el sistema de reductoras es cicloidal, eliminando la posibilidad de juegos y desajustes en los sistemas de movimiento.

Idónea para centros de servicios y estructuristas con necesidad de trabajos de corte, biselado, taladrado, roscado y marcado en una única instalación.





Machine front for thermal cutting
 Frente de máquina para corte térmico



Machine centre with bi-directional control desk
 Centro de máquina con pupitre de control bidireccional



Rear machine area for machining
 Zona posterior de máquina para operaciones de mecanizado

TECHNICAL DATA

- Maximum working width up to 3.100 mm. (122")
- Positioning speed up to 35 m/min. (115 ft./min.)
- Possibility of two machining heads and two cutting heads.
- High resistance gantry. 16 tons. (35.500 lb)
- Spindle power up to 22/30 kW "S1" and 6.000 rpm.
- Drilling capacity up to 80/110 mm. (3,2"/4,3")
- Tapping capacity from M6 to M40.
- Equipped with FANUC™ activating and controlling systems.
- Features S.P.C.® system for total piercing control and S.A.C.® to minimize collision effects.

DATOS TÉCNICOS

- Anchos de trabajo hasta 3.100 mm.
- Velocidad de posicionamiento hasta 35 m/min.
- Posibilidad de dos cabezales de mecanizado y dos de corte.
- Pórtico de corte de gran robustez (16 TON).
- Potencia del motor de 22/30 kW "S1" y 6.000 rpm.
- Capacidad de taladrado hasta 80/110 mm.
- Capacidad de roscado desde M6 a M40.
- Equipada con sistemas de control y accionamiento FANUC™.
- Incorpora los sistemas S.P.C.® para el control total de la perforación y S.A.C.® para minimizar el efecto de las colisiones.

TRC

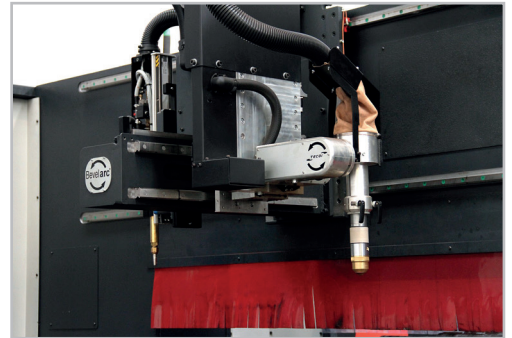
Multifunction for high production volume / Multifunción para altas producciones

ADDITIONAL EQUIPMENT

EQUIPAMIENTO ADICIONAL

BEVEL ARC®

- Ideal equipment for beveling plates, tubes and profiles.
- It avoids making loops to recover their position, being only necessary in geometries that require a very specific quality.
- It guarantees operations of high precision and quality, making complex bevels with high speed and excellent finish. Extraordinary inclination angle from -50° to $+50^{\circ}$ in 1.2 seconds.
- *Equipamiento idóneo para biselar chapas, tubos y perfiles.*
- *Evita realizar bucles para recuperar su posición, siendo solo necesarios en geometrías que requieran una calidad muy determinada.*
- *Garantiza operaciones de gran precisión y calidad, realizando biseles complejos y de responsabilidad con elevada rapidez y excelente acabado. Extraordinario ángulo de inclinación desde -50° hasta $+50^{\circ}$ en 1,2 segundos.*



BEVEL ARC®

THERMAL CUTTING HEAD | CABEZAL DE CORTE TÉRMICO

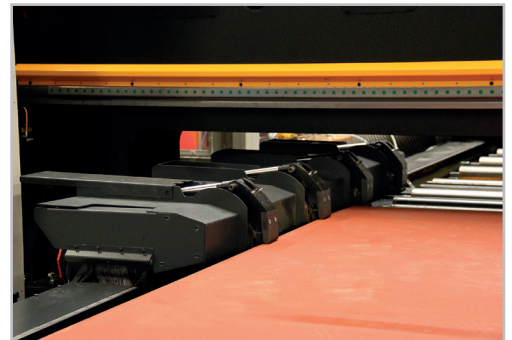
- Plasma, oxy-fuel or both in the same station. It can be provided with up to two (2) plasma heads and up to twelve (12) flame cutting torches.
- *Plasma, oxicorte o ambos en una misma estación. Posibilidad de equipar hasta dos (2) cabezales de plasma y hasta doce (6) sopletes de oxicorte.*



Plasma and Oxyfuel in a single head
Plasma y Oxicorte en un mismo cabezal

CLAMPING CLAWS | GARRAS

- Hydraulic clamping system that guarantees the right movement of the material without gaps in the displacements.
- It is specially designed for cutting between claws and material re-placing when required.
- *Sistema de amarre hidráulico que garantiza el movimiento correcto del material sin holguras en los desplazamientos.*
- *Especialmente diseñadas para el corte entre garras y reposición de material cuando se requiera.*



Automatic claws
Garras automáticas

AUTOMATIC EXTRACTION | EXTRACCIÓN AUTOMÁTICA

- Automatic system with a folding hatch for the extraction of processed parts.
- It can be, also, connected by an extractor belt to a storage and a selection area.
- *Sistema automático de extracción de piezas procesadas mediante trampilla abatible.*
- *Puede estar a su vez conectado con una cinta extractora a una zona de selección y almacenaje.*



Pieces extraction automatic hatch
Trampilla automática de extracción de piezas

ADDITIONAL EQUIPMENT

EQUIPAMIENTO ADICIONAL

VIBRATEC®

- Dross evacuation system generated during the cutting and machining processes, maintenance-free
- More than 40% saving in machine out-of-service times, cleaning operations and waste removal.

· *Sistema de evacuación de escoria y viruta generada durante los procesos de corte y mecanizado, libre de mantenimiento.*

· *Más de un 40% de ahorro en tiempo de parada de máquina, operaciones de limpieza y retirada de residuos.*



Chip automatic extraction
Extracción automática de viruta

TOOL STORAGE | ALMACÉN DE HERRAMIENTAS

- Tool storage with permanent load of up to twenty (20) positions (SK 50 holder).

· Easy configuration

· Automatic tool selection at high speed.

· *Almacén de herramientas con carga permanente de hasta veinte (20) posiciones (Cono SK 50).*

· *Fácil configuración del almacén.*

· *Selección automática de la herramienta a alta velocidad.*



Tool changing and loading
Detalle cambio y carga de herramientas

MARKING | MARCADO

- The machine can be provided with any of the marking options available in the market for pieces processing with text, numbers, bar codes, auxiliary lines, etc.

1. Plasma marking
2. Laser marking
3. Scribing
4. Micro-percussion (Punchtec)
5. Ink marking (Inktec)

· *Posibilidad de incorporar cualquiera de las opciones de marcado disponibles en el mercado para el referenciado de piezas con texto, números, códigos de barras, líneas auxiliares, etc.*

1. *Marcado de plasma*
2. *Marcado láser*
3. *Scribing*
4. *Micropercusión (Punchtec)*
5. *Marcado de tinta (Inktec)*



Marking
Detalle de marcado

DRILTEC®

- Machining system that allows drilling, tapping, countersinking and some types of milling, with the option of an automatic tool changer of up to 8 positions.

· Suitable to make direct holes of up to 80 mm. (3.1") with great accuracy and also pre-perforations in oxy-fuel and plasma cutting.

· *Sistema de mecanizado que permite realizar operaciones de taladrado, roscado, avellanado y algunos tipos de fresado, con opción de cambio automático de herramienta de hasta 8 posiciones.*

· *Idóneo para realizar agujeros directos hasta 80 mm. (3.1") con total precisión y pre-perforaciones en oxicorte y plasma.*

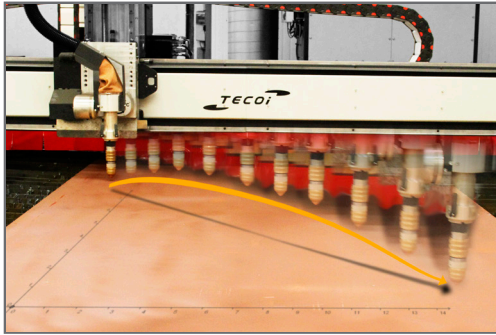


DRILTEC®
Detalle mecanizado DRILTEC®

TRC

Multifunction for high production volume / Multifunción para altas producciones

THE INDISPENSABLE FOR SYSTEMS A HIGH PERFORMANCE OF YOUR CUTTING MACHINE



IMZ®

The IMZ® (intelligent movement Z-axis) system reduces the time of the cutting process by up to 30% allowing faster and more accurate head positioning in the Z-axis. Furthermore, the IMZ® system increases productivity by up to 70% in between piercings.

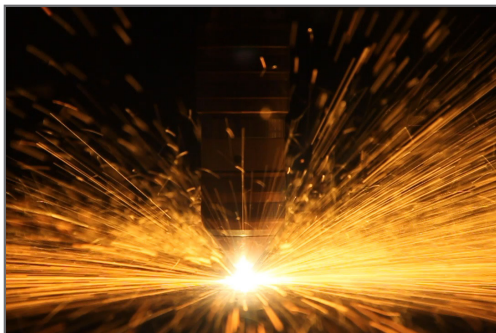
El sistema IMZ® (Intelligent movement Z-axis) reduce el tiempo de proceso de corte hasta un 30%, lo que permite un posicionamiento más rápido y más preciso del cabezal de corte en el eje Z. Aumenta la productividad hasta un 70% entre las perforaciones.



SAC®

Three-dimensional anti-collision system with automatic high speed resets that provide the plasma, oxyfuel and laser torches with increased safety (SAC-L®) while guaranteeing accurate positioning during straight and bevel cutting operations.

Sistema anticollisión tridimensional de rearme automático y alta velocidad que aporta una gran seguridad a las antorchas de plasma, oxicorte y láser (SAC-L®), garantizando el posicionamiento en las tareas de corte recto y biselado.



SPC®

The controlled piercing system SPC® increases the plasma, oxy-fuel and laser piercing capacity, effectively raising the maximum cutting thickness and lifespan of the consumables by up to 25% and 30% respectively.

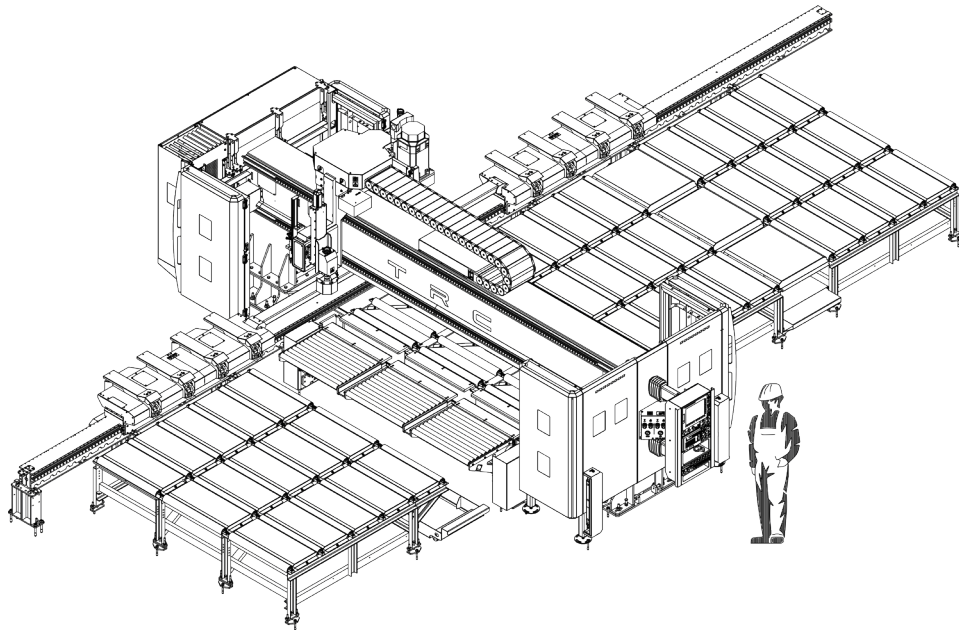
Sistema de perforación controlada que permite el aumento de la capacidad de perforación del plasma, oxicorte y láser hasta un 25% de espesor e incrementa la vida de los consumibles hasta un 30%.

LOS IMPRESCINDIBLES PARA UN GRAN RENDIMIENTO EN SU MÁQUINA DE CORTE

QUALITY CERTIFICATE

CERTIFICADO





CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Standard Models / Modelos Estándar	TRC 25	TRC 30
Max. working width <i>Anchura max. de trabajo</i>	2.600 mm. (102") 2.600 mm. (102")	3.100 mm. (122") 3.100 mm. (122")
Max. working length <i>Longitud max. de trabajo</i>	Up to / 24.000 mm. (78 ft) Hasta / 24.000 mm. (78 ft)	Up to / 24.000 mm. (78 ft) Hasta / 24.000 mm. (78 ft)
Max. working thickness <i>Espesor max. de trabajo</i>	120 mm. (4,8") 120 mm. (4,8")	120 mm. (4,8") 120 mm. (4,8")
Min. working thickness <i>Espesor min. de trabajo</i>	4 mm. (1/6") 4 mm. (1/6")	4 mm. (1/6") 4 mm. (1/6")
Min. size output piece <i>Piezas min. en salida</i>	120 x 120 mm. (4,8" x 4,8") 120 x 120 mm. (4,8" x 4,8")	120 x 120 mm. (4,8" x 4,8") 120 x 120 mm. (4,8" x 4,8")
Max. plate weight <i>Peso max. de chapa</i>	8.500 Kg. (18.800 lb) 8.500 Kg. (18.800 lb)	12.500 Kg. (27.800 lb) 12.500 Kg. (27.800 lb)
Number of clamps <i>Nº de pinzas</i>	4 4	6 6
Machining / Mecanizado		
Spindle power <i>Potencia motor Spindle</i>	22 kW. 22 kW	22 / 30 kW. 22 / 30 kW
Revolutions <i>Revoluciones</i>	0 - 6.000 rpm. 0 - 6.000 rpm	0 - 6.000 rpm. 0 - 6.000 rpm
Tool holder <i>Soportes herramienta</i>	ISO 50 ISO 50	ISO 50 ISO 50
Max. tool diameter <i>Diametro max. herramienta</i>	80 mm. (3,2") 80 mm. (3,2")	80 / 110 mm. (3,2" / 4,3") 80 / 110 mm. (3,2" / 4,3")
Max. drilling thickness <i>Espesor max. taladrado</i>	120 mm. (4,8") 120 mm. (4,8")	120 mm. (4,8") 120 mm. (4,8")
Max. tapping <i>Roscado max.</i>	M36 M36	M40 M40
Rigid tapping <i>Roscado rígido</i>	Yes Si	Yes Si
Tool cooling <i>Refrigeración herramienta</i>	Internal / External Interna / Externa (Micro fog)	Internal / External Interna / Externa (Micro fog)
Corte térmico / Thermal cutting		
Hypertherm	HPR260XD™ / HPR400XD™	HPR260XD™ / HPR400XD™
Kjellberg	HF280i™ / HF360i™	HF280i™ / HF360i™ / HF440i™
Bevel cutting <i>Cabezal de biselado</i>	No No	Yes Si

TRC



service center / centro de servicios



construction / construcción



maritime / naval



structures / estructuristas



public works / obra pública

Depósito legal: LE 380-2016



Compañía - Company
TECOI CORTE, S.L.
Polígono Industrial "La Herrera I"
24812 Sahelices de Sabero - León
España

O.C. - Head Office
+34 987 702 047
Fax
+34 987 703 131

S.A.T. - Technical Assistance
+34 987 703 092
Email
info@tecoi.com



Facebook



Twitter



Youtube



LinkedIn

tecoi.com