

# TRC



Sistemas Avanzados de Procesamiento de Chapa  
Advanced Plate Processing Systems



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 juegues 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.

**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° 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° 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

### 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.*

### 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.*

### 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)

### 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.*

## EQUIPAMIENTO ADICIONAL



Chip automatic extraction  
Extracción automática de viruta



Tool changing and loading  
Detalle cambio y carga de herramientas



Marking  
Detalle de marcado



DRILTEC®  
Detalle mecanizado DRILTEC®

## THE INDISPENSABLE SYSTEMS FOR A HIGH PERFORMANCE OF YOUR CUTTING MACHINE

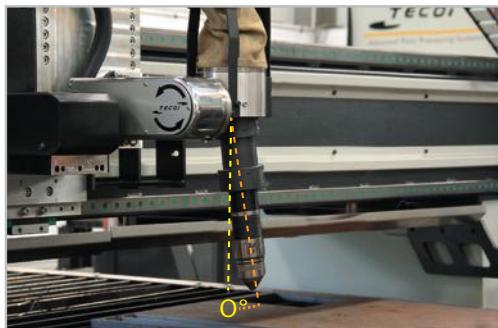
### IMZ®



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 anticolisión tridimensional de rearne 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

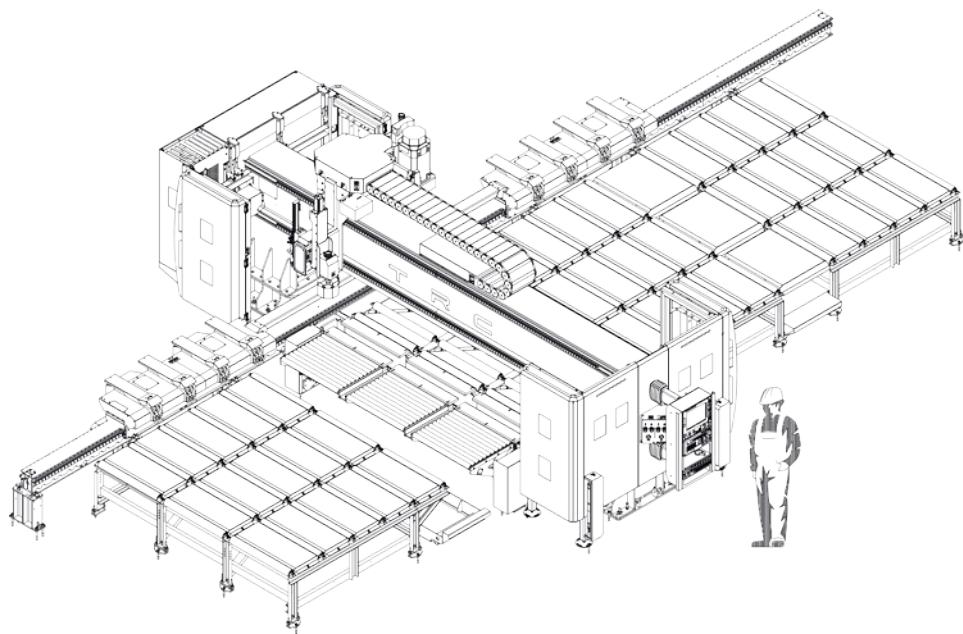
QUALITY CERTIFICATE

CERTIFICADO



# TECHNICAL CHARACTERISTICS

# CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



## Standard Models / Modelos Estándar

### TRC 25

### TRC 30

|  |  |  |
|--|--|--|
| Max. working width<br><i>Anchura max. de trabajo</i>     | 2.600 mm. (102")<br>2.600 mm. (102")                       | 3.100 mm. (122")<br>3.100 mm. (122")                       |
| Max. working length<br><i>Longitud max. de trabajo</i>   | Up to / 24.000 mm. (78 ft)<br>Hasta / 24.000 mm. (78 ft)   | Up to / 24.000 mm. (78 ft)<br>Hasta / 24.000 mm. (78 ft)   |
| Max. working thickness<br><i>Espesor max. de trabajo</i> | 120 mm. (4.8")<br>120 mm. (4.8")                           | 120 mm. (4.8")<br>120 mm. (4.8")                           |
| Min. working thickness<br><i>Espesor min. de trabajo</i> | 4 mm. (1/6")<br>4 mm. (1/6")                               | 4 mm. (1/6")<br>4 mm. (1/6")                               |
| Min. size output piece<br><i>Piezas min. en salida</i>   | 120 x 120 mm. (4.8" x 4.8")<br>120 x 120 mm. (4.8" x 4.8") | 120 x 120 mm. (4.8" x 4.8")<br>120 x 120 mm. (4.8" x 4.8") |
| Max. plate weight<br><i>Peso max. de chapa</i>           | 8.500 Kg. (18.800 lb)<br>8.500 Kg. (18.800 lb)             | 12.500 Kg. (27.800 lb)<br>12.500 Kg. (27.800 lb)           |
| Number of clamps<br><i>Nº de pinzas</i>                  | 4<br>4   | 6<br>6   |

## Machining / Mecanizado

|  |   |  |
|--|---|--|
| Spindle power<br><i>Potencia motor Spindle</i>           | 22 kW.<br>22 kVW                                      | 22 / 30 kW.<br>22 / 30 kVW                               |
| Revolutions<br><i>Revoluciones</i>                       | 0 - 6.000 rpm.<br>0 - 6.000 rpm                       | 0 - 6.000 rpm.<br>0 - 6.000 rpm                          |
| Tool holder<br><i>Sopores herramienta</i>                | ISO 50<br>ISO 50                                      | ISO 50<br>ISO 50   |
| Max. tool diameter<br><i>Diametro max. herramienta</i>   | 80 mm. (3.2")<br>80 mm. (3.2")                        | 80 / 110 mm. (3.2" / 4.3")<br>80 / 110 mm. (3.2" / 4.3") |
| Max. drilling thickness<br><i>Espesor max. taladrado</i> | 120 mm. (4.8")<br>120 mm. (4.8")                      | 120 mm. (4.8")<br>120 mm. (4.8")                         |
| Max. tapping<br><i>Roscado max.</i>                      | M36<br>M36  | M40<br>M40   |
| Rigid tapping<br><i>Roscado rígido</i>                   | Yes<br>Si   | Yes<br>Si  |
| Tool cooling<br><i>Refrigeración herramienta</i>         | Internal / External<br>Internia / Externa (Micro fog) | Internal / External<br>Internia / Externa (Micro fog)    |

## Corte térmico / Thermal cutting

|   |                       |                             |
|---|-----------------------|-----------------------------|
| Hypertherm                                  | HPR260XD™ / HPR400XD™ | HPR260XD™ / HPR400XD™       |
| Kjellberg                                   | HF280i™ / HF360i™     | HF280i™ / HF360i™ / HF440i™ |
| Bevel cutting<br><i>Cabezal de biselado</i> | No<br>No              | Yes<br>Si                   |

# TRC



service center / centro de servicios



construction / construcción



maritime / naval



structures / estructuristas



public works / obra pública



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



[tecoi.com](http://tecoi.com)