SERIE HYDRACROP

ITALIANO

GEKA
The steel working company

SERIE HYDRACROP

Quando le esigenze di produzione richiedono macchine estremamente operative, veloci e con grandi capacità, GEKA fornisce la soluzione, con la gamma HYDRACROP con cinque postazioni di lavoro:

- **Punzonatura**
- **Taglio barra piatta**
- **Taglio di profili**
- **Taglio ∅ e ☑**
- **Scantonatura**

I 5 MODELLI HYDRACROP: 55/110, 80/150, 110/180, 165/300, 220/300

La prima cifra indica le tonnellate sul lato di punzonatura.

La seconda cifra, le tonnellate sul lato di taglio di L.

Hydracrop è disponibile in cinque modelli con diverse capacità. Ci sono due differenti versioni di ciascun modello: S e SD.

Versione S

- Macchine azionate da due cilindri.
- 5 stazioni di lavoro attrezzate con utensili per taglio angolari a L, taglio barre ∅ e ☑, scantonatura rettangolare e punzonatura.
- Cambio rapido punzone
- Tavola di taglio barre piatte con guide regolabili
- 2 postazioni di lavoro simultanee.
- Predisposizione per "Pacchetto di produzione" comprendente:
- Tavola di punzonatura di precisione con fermi millimetrati x & y.
- Tavola di scantonatura di precisione con fermi millimetrati x & y.
- Riferimento elettrico "tocca e taglia" da un metro, con regolazione semplice e precisa.
- Lampada per illuminazione zone di taglio.
- Set di 10 punzoni e matrici rotonde.
- Maggiore velocità supportata da una potente gruppo idraulico.
- Sistema speciale di avvicinamento a pressione ridotta, e bassa velocità.

Versione SD

Le stesse caratteristiche della versione S, con un incavo maggiorato per grandi piastre e fogli di lamiera di dimensioni maggiori.

Caratteristiche tecniche valide tranne errore tipografico o omissione. Gruppo Geka, impegnato nel miglioramento continuo dei suoi prodotti, può modificare, senza preavviso, le specifiche tecniche, le attrezzature e fotografie dei modelli, così come ogni altra informazione qui raccolta.

CARATTERISTICHE

CESOIE PER BARRE PIATTE			55/110 S, SD	80/150 S, SD	110/180 S, SD	165/300 S, SD	220/300 S, SD
Barre piatte (con leggera deformazione)		mm mm	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
Lunghezza della lama		mm	305	475	605	765	765
Barra quadrata ⍁		mm	25	-	-	-	-
Altezza di lavoro		mm	880	850	960	870	870
Taglio di un profilo a L a 45º		mm	60	80	100	120	120
CESOIE PER PROFILI IN FERRO							
Cesoia		kN	1100	1500	1800	3000	3000
L a 90 º senza deformazione		mm	120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18	205 x205x18
L a 45 º (2 ali)		mm	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70 x 7	70x70x7
CON LAMA SPECIALE							
L a 90 º (con leggera deformazione)		mm	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25	205x205x25
CESOIE PER BARRE							
Barra rotonda Ø		mm	40	45	50	60	60
Barra quadrata ⍁		mm	40	45	50	60	60
CON LAME SPECIALI							
UPN		mm	100	120	160	180	180
IPN		mm	120	140	160	180	180
SCANTONATRICI							
Spessore lamiera		mm	10	12	13	16	16
Angolo di		mm	100	100	100	120	120
Profondità		mm	90	90	90	110	110
Larghezza		mm	42	52	52	58	58
PUNZONATURA							
Potenza di punzonatura		kN	550	800	1100	1650	2200
Portata massima		mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	
		mm	Ø20x20	Ø24x24	Ø28x28	Ø34x34	Ø40x40
Incavo	S SD	mm	250 500	300 500	300 610	510 610	385 475
Corsa		mm	60	70	80	100	100
Altezza di lavoro		mm	1085	1095	1165	1110	1110
SPECIFICHE GENERALI							
N ° colpi al minuto (corsa = 20mm)			37	40	28	31	26
Motore		kW	5	9	9	15	15
Peso netto	S SD	kg	1390 1750	2070 2400	2750 3300	5200 6300	5900 7000
Peso lordo	S SD	kg	1598 2012	2323 2760	3162 3795	5980 7245	6875 8050
Dimensioni dell'imballaggio	S SD	m	1,67x1,16x2,09 2,10x1,16x2,09	2,13x1,20x2,05 2,31x1,2x2,05	2,13x1,20x2,20 2,69x1,4x2,20	2,83x1,60x2,20 2,95x1,60x2,20	2,88x1,60x2,40 3,04x1,60x2,40
Volume dell'imballaggio marino	S SD	m^3	4,04 5,09	4,72 6,68	5,62 8,28	10 10,38	11,06 11,67

Capacità basate su una resistenza del materiale di 45 kg / mm^2

BARRE DI PIATTO
CANALINE
TAGLIO DOPPIA ALA (uno dei quali è a 45º)
CESOIATURA
BULINATURA
MASCHIATURA

LAMIERA DI ACCIAIO
PUTRELLE A H
TAGLIO A 90º
PIEGATURA
MARCATURA
FRESATURA

ANGOLARI
TAGLIO A 45º
TAGLIO BARRA D'ACCIAIO
PUNZONATURA
FORATURA
ALESATURA

SERIE HYDRACROP

Hydracrop 55/110

CARATTERISTICHE	
Taglio barra piatta	300 x 15 mm 200 x 20 mm
Taglio di angolari a L con lama standard (Senza deformazione)	120 x 120 x 10 mm
Taglio di angolari a L con lama optional (minima deformazione)	130 x 130 x 13 mm
Taglio barre Ø e ☐	40 mm
Capacità di punzonatura Ø	40 x 10 mm

Hydracrop 80/150

CARATTERISTICHE	
Taglio barra piatta	450 x 15 mm 300 x 20 mm
Taglio di angolari a L con lama standard (Senza deformazione)	130 x 130 x 13 mm
Taglio di angolari a L con lama optional (minima deformazione)	152 x 152 x 13 mm
Taglio barre Ø e ☐	45 mm
Capacità di punzonatura Ø	40 x 14 mm

Hydracrop 110/180

CARATTERISTICHE	
Taglio barra piatta	600 x 15 mm 400 x 20 mm
Taglio di angolari a L con lama standard (Senza deformazione)	152 x 152 x 13 mm
Taglio di angolari a L con lama optional (minima deformazione)	160 x 160 x 16 mm
Taglio barre Ø e ☐	50 mm
Capacità di punzonatura Ø	40 x 20 mm

Hydracrop 165/300

CARATTERISTICHE	
Taglio barra piatta	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Taglio di angolari a L con lama standard (Senza deformazione)	205 x 205 x 18 mm
Taglio di angolari a L con lama optional (minima deformazione)	205 x 205 x 25 mm
Taglio barre Ø e ☐	60 mm
Capacità di punzonatura Ø	40 x 30 mm

Hydracrop 220/300

CARATTERISTICHE	
Taglio barra piatta	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Taglio di angolari a L con lama standard (Senza deformazione)	205 x 205 x 18 mm
Taglio di angolari a L con lama optional (minima deformazione)	205 x 205 x 25 mm
Taglio barre Ø e ☐	60 mm
Capacità di punzonatura Ø	40 x 40 mm

PACCHETTO DI PRODUZIONE. Maggiore produttività.

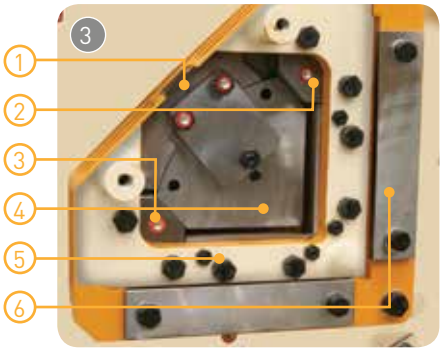
Per ottenere le massime prestazioni in produzione, GEKA offre ai propri clienti il kit di produzione a un prezzo simbolico, che comprende:

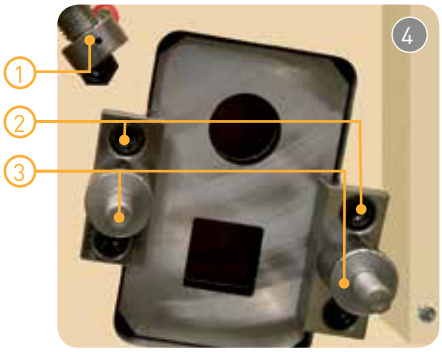
Riferimento elettrico "tocca e taglia" da un metro, con regolazione semplice e precisa.

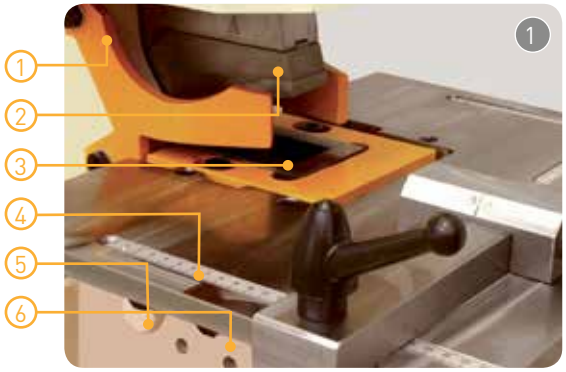
Set di 10 punzoni e matrici rotonde.

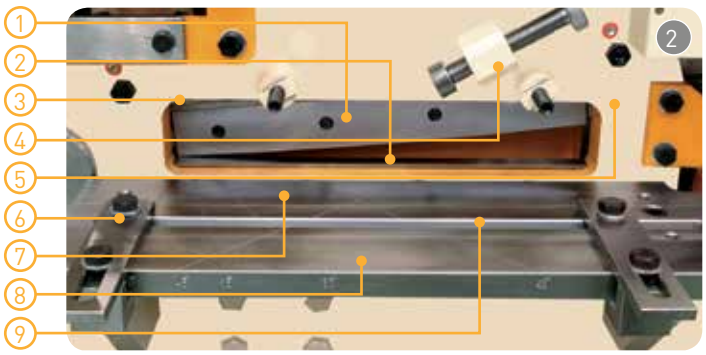
Lampada con supporto magnetico per illuminazione zone di taglio.

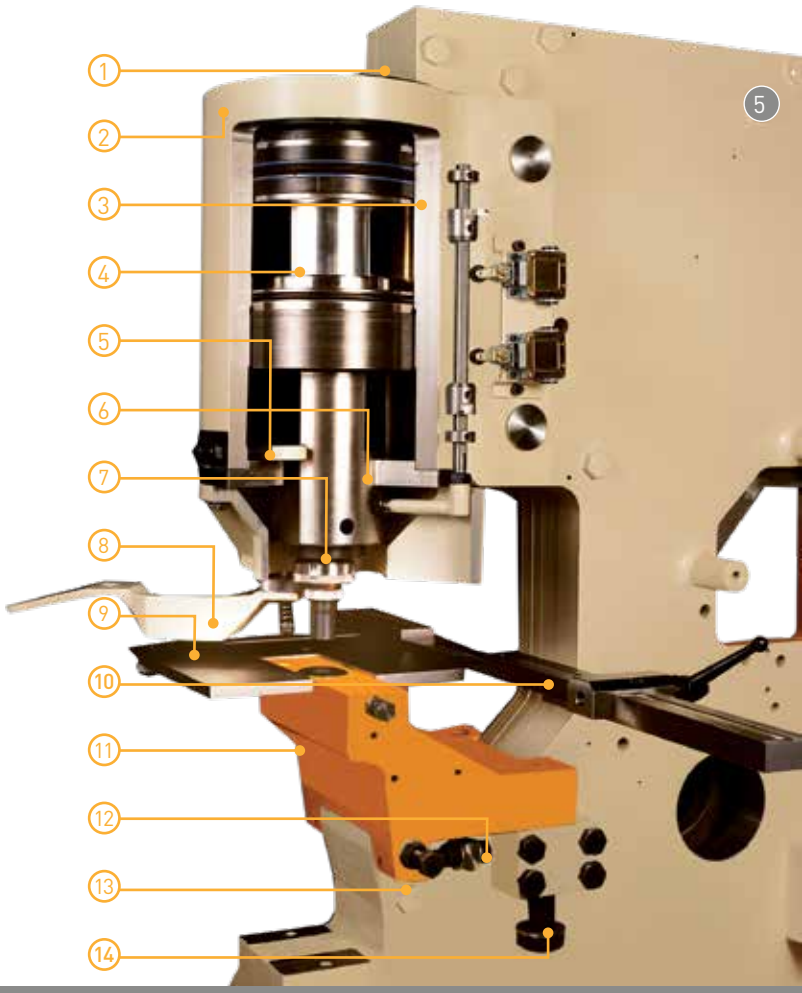
GEKA
Hydracrop 185/5
1
2
3
4
5
6


3
1
2
3
4
5
6


4
1
2
3


1
1
2
3
4
5
6


2
1
2
3
4
5
6
7
8
9


5
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

STAZIONI DI LAVORO

1

Stazione di scantonatura

Questa stazione della macchina è stata progettato per montare diverse attrezzature opzionali, che sono abitualmente disponibili presso i nostri magazzini

- Scantonatura triangolare a 90 °
- Attrezzatura di punzonatura.
- Attrezzatura per intaglio tubo.
- Stampo per raggiatura di estremità della barra piatta.
- Stampo raggiatura spigoli
- Scantonatura di basamenti, ecc

1.- Arresto estrattore
2.- Punzone rettangolare
3.- Matrice di scantonatura rettangolare
4.- Tavola con arresti millimetrati, compresa nel pacchetto di produzione
5.- Viti di centratura trasversale
6.- Fori di fissaggio attrezzature speciali

2

Taglio di barre piatte

L'eccellente stabilità del portalama monoblocco, controllato a ciascuna estremità, consente di montare una lama superiore lunga con una geometria comprovata per ottenere una qualità di taglio ottimale. L'effetto moltiplicatore della forza, consente al sistema radiale grandi capacità di taglio, oltre a garantirne un'ottima qualità.

1.- Lama superiore con geometria speciale.
2.- Lama inferiore.
3.- Sistema supplementare di controllo dell'angolo di taglio della lama superiore per tagli senza deformazione.
4.- Vite di fissaggio guida.
5.- Controllo del gioco portalama.
6.- Guide regolabili a 45° a destra e sinistra.
7.- Controllo gioco lame di taglio.
8.- Tavola taglio barre piatte.
9.- Scanalatura per posizionamento guide con copertura dell'intera lunghezza della lama.

3

Taglio di angolari a L

Pienamente consapevole dell'importanza di tagliare senza deformazioni, GEKA ha progettato un sistema brevettato di lama superiore flottante, che viaggia lungo una linea rettilinea ed è in grado di tagliare angolari senza alcuna deformazione o spreco di materiale (taglio singolo). Tutti i modelli Hydracrop GEKA grazie a questa soluzione, garantiscono la totale assenza di deformazione, causata dal sistema radiale convenzionale.

1.- Protezione di sicurezza.
2.- Guida lama di taglio superiore.
3.- Guida lama di taglio inferiore.
4.- Lama superiore di taglio senza deformazione.
5.- Viti di regolazione del gioco della lama.
6.- Supporto regolabile angolo di taglio.

4

Taglio barre ∅ e ☐

Le macchine GEKA HYDRACROP sono dotate di serie di lame per il taglio di barre ∅ e ☐. noltre, questa stazione è stata progettata tenendo presente anche il taglio di altri profili come ⊔, ⌶ , T, per cui è disponibile un ampio assortimento di lame.

1.- Vite di regolazione e posizionamento altezza della guida.
2.-Flange di fissaggio lama.
3.- Bulloni di fissaggio guida.

5

Stazione di punzonatura

Dispone di un cilindro indipendente, che consente di creare un posto di lavoro universale con un vasto spazio per il montaggio di utensili speciali.

1.- Supporto del cilindro.
2.- Cilindro a doppio effetto.
3.- Interruttori di finecorsa per l'impostazione della corsa del punzone.
4.- Corsa lunga del cilindro per eseguire piegature, imbutiture, formature...
5.- Lunga guida antirotazione regolabile.
6.- Guida aggiuntiva per l'assorbimento delle sollecitazioni derivanti dalle lavorazioni decentrate, a protezione delle guarnizioni idrauliche.
7.- Cambio rapido punzoni.
8.- Arresto regolabile in altezza.
9.- Tavola con squadre millimetrate compresa nel pacchetto produzione.
10.- Arresto di posizionamento regolabile.
11.- Portamatrice a collo di cigno per punzonatura di lamiera e di profili.
12.- Dispositivo di blocco del piano regolabile asse X.
13.- Dispositivo di blocco del piano regolabile asse Y.
14.- Bullone di fissaggio alla base del collo di cigno.

6

Armadio elettrico

Selettore manuale / finecorsa elettrico.
Selettore movimento graduale.
Copertura facilmente rimovibile per accedere all'unità idraulica.