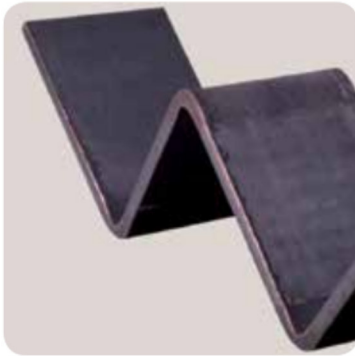


Eigenschaften

Um permanente Verformungen zu beseitigen, die am Material zum Zeitpunkt des Schnitts entstehen, verfügt die Serie BENDICROP exklusiv über ein Felgenschneidesystem ohne Verformung. Dieses System ist besonders dazu gedacht, weiche Materialien (Kupfer, Aluminium...) mit außerordentlichen Ergebnissen zu schneiden.



Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.



Integrierter hydraulischer Niederhalter an der Flachstahlscherstation. Felgenschneidestations B, A und L : Stationen mit einer Anordnung, die als hydraulischer Anschlag funktioniert.



Rechteckausklinkeinrichtung. Bendicrop 50

Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.



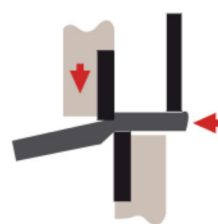
Dreiseitiges Ausklinken. Bendicrop 85SD



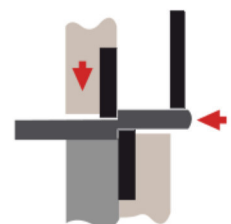
Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Metallblech und Formstahl. Schnellspaneinrichtung.



Anti-Torsions-System für das Flachstahl-Schneiden ohne Verformung



KONVENTIONELLE MASCHINE



BENDICROP MASCHINE

PROFILSTAHLSCHEREN FÜR FLACHEISEN

		Bendicrop 50	Bendicrop 60 S	Bendicrop 60 SD	Bendicrop 85S	Bendicrop 85SD
Flachstahl (wenig verformt)	mm	350x10 (5°) 350x15	350x10 (5°) 350x15	350x10 (5°) 350x15	450x15 (5°) 450x18	450x15 (5°) 450x18
Messerlänge	mm	356	356	356	475	475
Schneiden eines L-Flügel bei 45°	mm	70	70	70	-	-
Arbeitshöhe	mm	865	859	859	920	920

PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL

L bei 90 °	mm	80 x 80 x 8	120 x 120 x 10	120 x 120 x 10	120 x 120 x 10	120 x 120 x 10
L bei 45 °	mm	-	-	-	-	-
Rundstahl B	mm	35	45	45	45	45
Vierkantstahl A	mm	30	40	40	40	40

AUSKLINKEINRICHTUNG

		RECHTECKAUSKLINK	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES
Materialstärke	mm	10	10	10	12	12
Winkelstahl von	mm	100	100	100	120	120
Ausklinktiefte	mm	90	-	-	-	-
Ausklinkbreite	mm	42	-	-	-	-

STANZEINRICHTUNG

Stanzleistung	kN	500	600	600	850	850
In Materialstärke	mm	(B) B 31 x 12 (A) B 28 x 13	B 40 x 11	B 40 x 11	B 40 x 15	B 40 x 15
Ausladung	mm	177	250	500	300	500
Arbeitshöhe	mm	973	1106	1106	1094	1094

ABKANTSTATION

Maximale Leistung	mm	100 x 10	150 x 10	150 x 10	200 x 12	200 x 12
-------------------	----	----------	----------	----------	----------	----------

ALLGEMEINE BESCHREIBUNGEN

Motoleistung	kW	3	5,5	5,5	9	9
Hubzahl pro Minute		34 (Hub 15mm)	32 (Hub 15mm)	32 (Hub 15mm)	40 (Hub 20mm)	40 (Hub 20mm)
Nettogewicht	kg	1000	1390	1750	2170	2400
Gesamtgewicht	kg	1200	1598	2012	2400	2760
Verpackungsabmessung	m	1,3 x 1,1 x 1,85	2,1 x 1,4 x 1,6	2,1 x 1,4 x 2,06	2,31 x 1,4 x 1,9	2,31 x 1,4 x 2,3
Volumen Verschiffungsverpackung	m³	2,65	4,70	6,06	6,14	7,44

OPTIONALE AUSTRÜSTUNG

PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL D und E Formstahl	mm	100	120	120	120	120
ROHR-AUSKLINKEN Maximaler Durchmesser	mm	60	60	60	60	60
STANZEN GRÖßERER DRUCHMESSER Maximaler Durchmesser	mm	B 100 x 4	B 100 x 5	B 100 x 5	B 100 x 6	B 100 x 6

(A). Spanien, South America, Dänemark, Australia, Saudi Arabien, Afrika
(B). Rest Der Welt

Bendicrop Series

Die Tischlerei- und Metallstrukturfirmen benötigen einfaches Falten. GEKA hat das Modell Bendicrop entwickelt, das neben den Schneidestationen L, B, A, I, Stanz- und Kerbvorrichtungen über eine ständige Faltstation mit einer Kapazität von 100x10 mm verfügt. Es verfügt zudem über ein System zur Verringerung der Verformung am Felgenschnitt.

Bendicrop 50

Das Modell Bendicrop 50 ist serienmäßig mit einem elektrischen Anschlag ausgestattet und wird mit zwei Faltmatrixen von 40 und 70 mm als V-Öffnung geliefert.



Bendicrop 60

2 versionen S (250mm ausladung), SD (500mm ausladung) modell.

Das Modell Bendicrop 60 ist serienmäßig mit einem elektrischen Anschlag ausgestattet und wird mit zwei Faltmatrixen von 40 und 70 mm als V-Öffnung geliefert.



Bendicrop 85

Das Modell BENDICROP 85 SD ist standardmäßig mit einem elektrischen Kontaktanschlag ausgerüstet und wird mit einem Abkantstempel und 2 V-Matrizen mit einer Öffnung von 40 und 70 mm geliefert.

- Stanzeinrichtung. (Ausladung 500 mm.)
- Proßstahlscheren für Maßeisen.
- Abkantstation.
- Dreiseitiges Ausklinken mit Tisch.
- **B, A und L Stanzen Schneiden**

- Serienmäßiger hydraulischer Anschlag:

Aufgrund des besonderen Designs und der vertikalen Bewegung des Messerträgers verfügt das System Bendicrop 85 SD über einen einzigen hydraulischen Anschlag, der die Stationen für das Schneiden von Felgen, Winkeln und runden und quadratischen Stangen umfasst.

- Integriertes Sicherheitssystem:

Der Stanzschutz ist mit einem Hubende verbunden, sodass die Stanze bei geöffnetem Schutz ohne Druck bei der ersten Pedalbewegung heruntergeht und bei der zweiten Bewegung nach oben. Hierdurch wird das Zentrieren zwischen Matrix und Stanzen für den Benutzer auf sichere Art möglich.

2 Versionen S (300mm Ausladung), SD (500mm Ausladung) Modell.



Stanzen

Mit einem unabhängigen Zylinder ausgerüstet, welcher es erlaubt einen universellen Arbeitsstation mit großzügigen Abmessungen zur Montage spezieller Werkzeuge zu schaffen.

- 1 Zylinderaufhängung.
- 2 Geteilter zweifachwirkender Zylinder.
- 3 Endschalter des Arbeitshubes.
- 4 Großer Arbeitsweg unter anderem zum Abkanten, Tiefziehen, Verformarbeiten.
- 5 Großzügige, einstellbare, nicht drehende Führung.
- 6 Zusätzliche Führung zur Dämpfung von Rundlaufkräften und zum Schutz von Hydraulikanschlüssen.
- 7 Schnellspanneinrichtung.
- 8 Höheneinstellbarer Abstreifer.
- 9 Tisch mit Millimeterskalen, im Produktionspaket enthalten.
- 10 Positionierung des Endschalters.
- 11 Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Metallblech und Formstahl.
- 12 Justierung und Spannung des Stanzsattels.
- 13 Justierung und Spannung des Stanzsattels.
- 14 Befestigungsbolzen am Fuß des Stanzsattels.

