

HYDRACROP SERIES

Auslinkstation

Dieser Maschinenbereich wurde konstruiert, um verschiedene, optionale Zubehöre anzubringen, welche wir auf Lager haben und unseren Kunden liefern können:

- Dreikantausklinkeinrichtung bei 90°.
- Stanzausrüstung.
- Rohrstanzausrüstung.
- Stanzen von Flachstabstahlenden.
- Stanzen von Ecken.
- Ausklinken von U- und Formstählen, usw.

Abstreifer

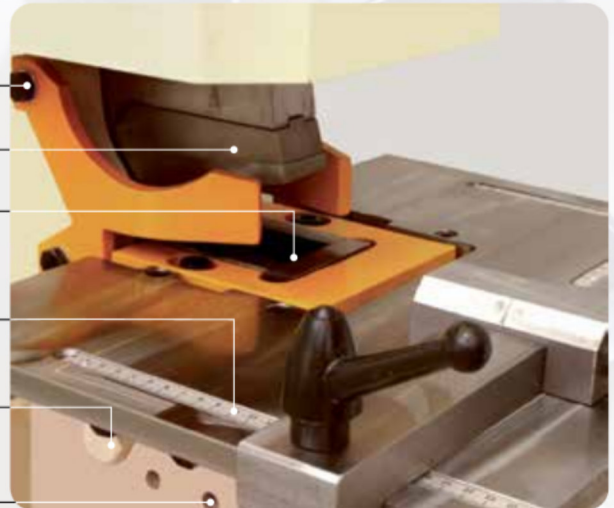
Rechteckausklink-Stempel

Rechteckausklink-Sattel.

Tisch mit Skalierung und Lineal im Produktionspaket enthalten.

Kreuzzentrierungsschrauben

Befestigungslöcher Spezialausrüstung.



Schneiden von Flachstahl

Die ausgezeichnete Stabilität des Monoblock-Messerhalters, welcher an den zwei äußeren Enden betätigt wird, ermöglicht es eine lange obere Schneide mit einer durchdachten Geometrie zu montieren, um eine optimale Scheerleistung zu erzielen. Das Radialsystem stellt eine große und erstklassige Schneidleistung aufgrund des Kraftverstärkungseffekts bereit.

Obermesser mit Spezialgeometrie.

Untermesser.

Schnittwinkelverstellung der oberen Messer zum Schneiden ohne Verformung.

Führungsbefestigungsschraube.

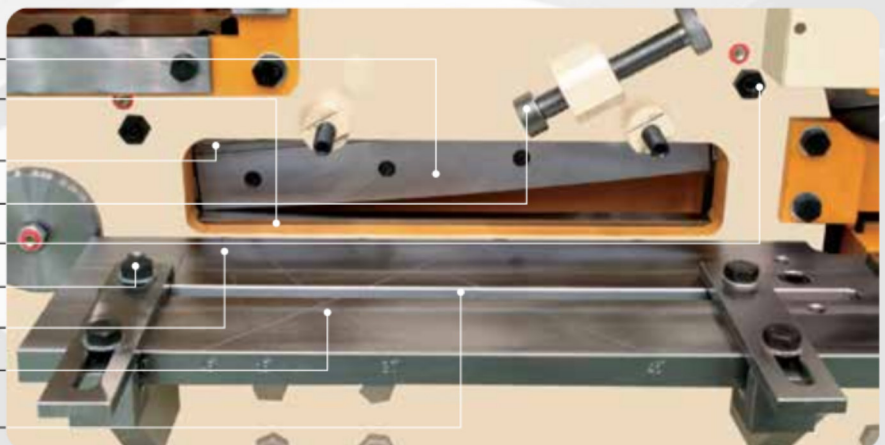
Justierschraube- Messerträger.

Einstellbare 45° Führungen rechts und links.

Abstandssteuerung zwischen den Schneiden.

Flachstahl-Schneidisch.

Nutführungspositionierung mit Abdeckung der gesamten Messerlänge.



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.



HYDRACROP SERIES

Auslinkstation

Dieser Maschinenbereich wurde konstruiert, um verschiedene, optionale Zubehöre anzubringen, welche wir auf Lager haben und unseren Kunden liefern können:

- Dreikantausklinkeinrichtung bei 90°.
- Stanzausrüstung.
- Rohrstanzausrüstung.
- Stanzen von Flachstabstahlenden.
- Stanzen von Ecken.
- Ausklinken von U- und Formstählen, usw.

Abstreifer

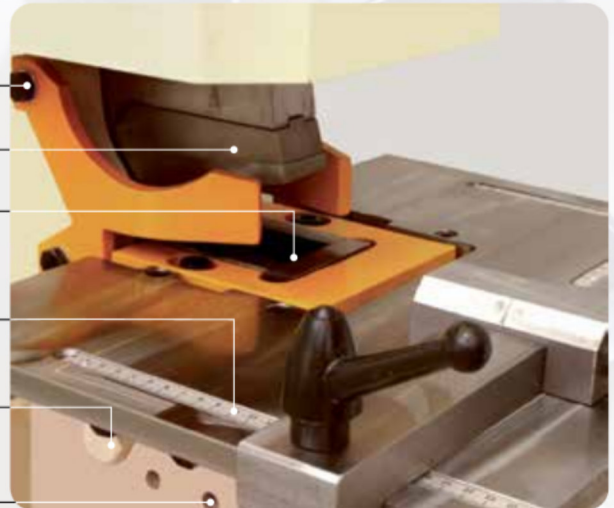
Rechteckausklink-Stempel

Rechteckausklink-Sattel.

Tisch mit Skalierung und Lineal im Produktionspaket enthalten.

Kreuzzentrierungsschrauben

Befestigungslöcher Spezialausrüstung.



Schneiden von Flachstahl

Die ausgezeichnete Stabilität des Monoblock-Messerhalters, welcher an den zwei äußeren Enden betätigt wird, ermöglicht es eine lange obere Schneide mit einer durchdachten Geometrie zu montieren, um eine optimale Scheerleistung zu erzielen. Das Radialsystem stellt eine große und erstklassige Schneidleistung aufgrund des Kraftverstärkungseffekts bereit.

Obermesser mit Spezialgeometrie.

Untermesser.

Schnittwinkelverstellung der oberen Messer zum Schneiden ohne Verformung.

Führungsbefestigungsschraube.

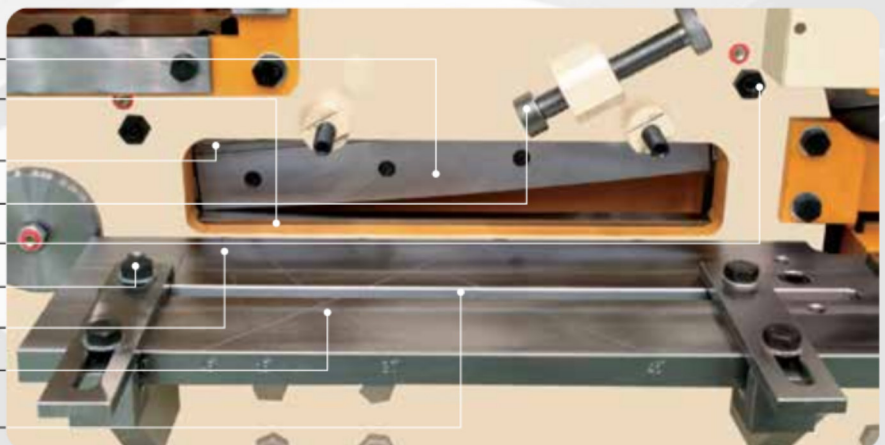
Justierschraube- Messerträger.

Einstellbare 45° Führungen rechts und links.

Abstandssteuerung zwischen den Schneiden.

Flachstahl-Schneidisch.

Nutführungspositionierung mit Abdeckung der gesamten Messerlänge.



HYDRACROP SERIES

L Schnittwinkel

Der Wichtigkeit von Qualitätsarbeit und der Teilung eines Radialmesserträgers voll bewusst, hat GEKA ein patentiertes System einer oberen Gleitschneide konstruiert, welche entlang einer geraden Linie läuft und das Schneiden von Winkeln ohne Verformung oder Materialverlust (Einzel-Schnitt) ermöglicht; d.h., dass das durch das konventionelle Radialsystem verursachte Problem der Verformung nun der Vergangenheit angehört

Schutzvorrichtung.

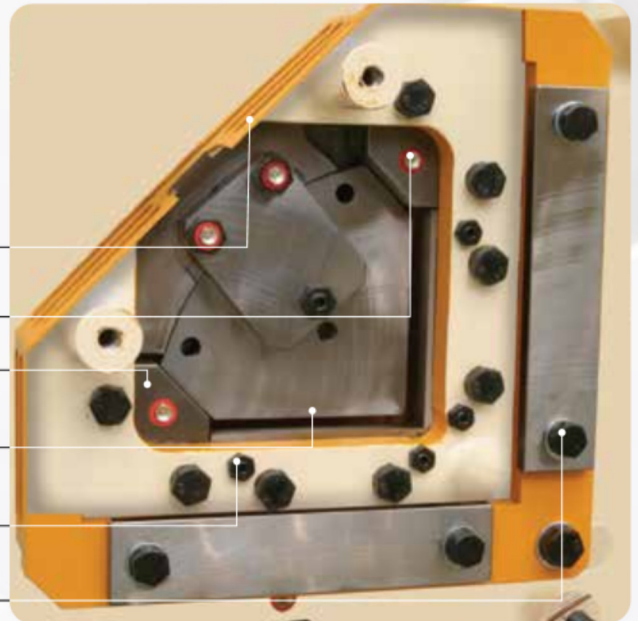
Obere Profilstahlführungen

Unter Profilstahlführungen

Obermesser ohne Verformung

Schnittspaltverstellung zum Einstellen
Der Schnittluft zwischen den Messern.

Auflagen Schneidwinkelkorrektur.



Schneiden von $\emptyset$ und ∇ Stangen

Die GEKA HYDRACROP Maschinen sind standardmäßig mit Messern zum Schneiden von $\emptyset$ und ∇ Stangen ausgerüstet. Des Weiteren wurde dieser Arbeitsstation unter Berücksichtigung des Schneidens von Spezialprofilen, wie L, I, T konstruiert, für jedes Profil kann aus Lagerbestand Messer geliefert werden. Messer mit verschiedenen Formen für viele und ganz unterschiedliche Schneidoperationen.

Einstellschraube und Höheneinstellung der Führung.

Halterung der Profilstahlmesser.

Führungsbefestigungsbolzen.



HYDRACROP SERIES

5 Hydracrop Modelle: 55/110 - 80/150 - 110/180 - 165/300 - 220/300.

Die erste Zahl nennt die metrischen Tonnen auf der Stanzseite.

Die zweite Zahl, metrische Tonnen auf der L. Scherseite.

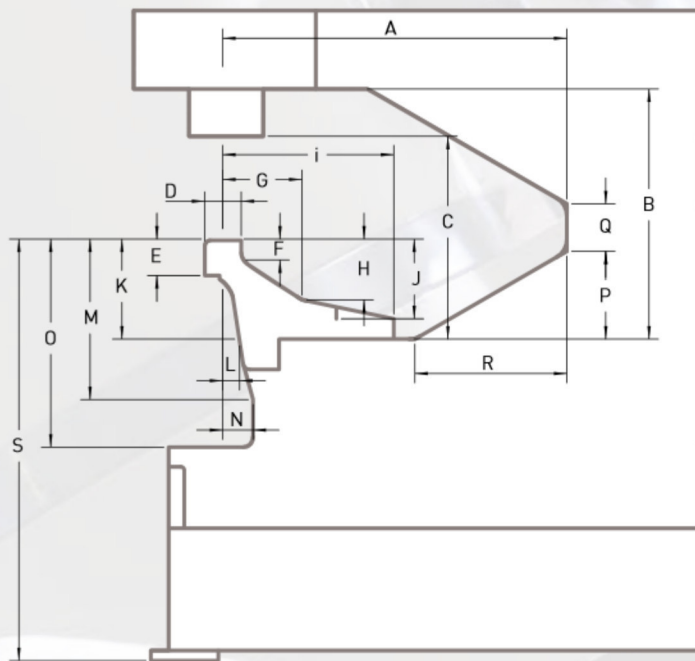
2 VERSIONEN S, SD MODELL.

Version S

- Durch zwei Zylinder angetriebene Maschinen.
- 5 Arbeitsstationen, ausgestattet mit Werkzeugen für L. Schneiden, Profilstangen $\emptyset$ und $\square$, Schneiden, rechtwinkeliges Ausklinken und Stanzen.
- Schnellspanwechselsystem.
- Flachstahlstisch- einstellbarem Niederhalten.
- 2 unabhängige Arbeitsstationen.
- Betriebsfertiger. -Produktionspaket- Optional:
 - Großem Stanzstisch mit Anschlägen.
 - Großem Ausklinkstisch mit Anschlägen.
 - Elektrischer Kontaktanschlag von 1 eine Meter Länge mit Feineinstellung.
 - Lampe für verbesserte Sicht des Schneidbereiches.
 - 10 Sets runder Stempel und Matrizen.
- Größerer Geschwindigkeit durch eine leistungsfähige Hydraulikeinheit.
- Spezialausrüstung zur Annäherung bei reduziertem Druck und geringer Geschwindigkeit

Version SD

- Die gleichen Kenndaten wie die Version S jedoch mit einem Rahmen größer Ausladung 500mm und einem zur Bearbeitung von Metallblechen geeignetem Aufbau.



		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
HYDRACROP55	S	254	350	280	65	57	33	120,5	81	233,5	81	137	25	208	35	233	72	268	125	1066
	SD	508	350	280	65	57	33	120,5	81	233,5	81	137	25	208	35	233	99	110	170	1066
HYDRACROP80	S	305	370	300	65	64	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	120	250	120	1094
	SD	510	370	300	65	64	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	225	1094
HYDRACROP110	S	305	395	325	79	81	40	140,5	96	267	96	161	25	256	45	311	120	275	120	1151
	SD	610	395	325	79	81	40	140,5	96	267	96	161	25	256	45	311	150	72	260	1151
HYDRACROP165	S	510	450	380	85	79	47	158	104	322	142	200	25	369	45	450	160	80	160	1110
	SD	610	450	380	85	79	47	158	104	322	142	200	25	369	45	450	150	100	260	1110
HYDRACROP220	S	385	470	400	85	79	47	158	104	322	142	200	25	372	45	450	35	350	35	1090
	SD	475	470	400	85	79	47	158	104	322	142	200	25	372	45	450	85	300	85	1090

Abmessungen in mm.

HYDRACROP SERIES

		55/110 S, SD	80/150 S, SD	110/180 S, SD	165/300 S, SD	220/300 S, SD
Flachstahl (gering verformt)						
Flachstahl (gering verformt)	mm	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
Messerlänge	mm	305	475	605	765	765
Vierkantstahl	mm	25	-	-	-	-
Arbeitshöhe	mm	880	850	960	870	870
L bei 45 ° (1 Flügel)	mm	60	80	100	120	120
PROFILSTAHLSCHERE						
Profilscherenleistung	kN	1100	1500	1800	3000	3000
L bei 90°, Schnitt ohne Verformung	mm	120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18	205 x205x18
L bei 45 ° (2 Flügel)	mm	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70 x 7	70x70x7
MIT SPEZIALMESSER						
L bei 90°, (Schnitt mit geringer Verformung)	mm	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25	205x205x25
PROFILSCHEREN FÜR STANGEN						
Rundstahl Ø	mm	40	45	50	60	60
Vierkantstah □	mm	40	45	50	60	60
MIT SPEZIALMESSER						
UPN Profil	mm	120	140	160	180	180
IPN Profil	mm	120	140	160	180	180
AUSKLINKEN						
Flachstahl	mm	10	12	13	16	16
Winkel	mm	100	100	100	120	120
PTiefe	mm	90	90	90	110	110
Breite	mm	42	52	52	58	58
STANZEN						
Stanzleistung	kN	550	800	1100	1650	2200
Maximale Leistung	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	
	mm	Ø20x20	Ø24x24	Ø28x28	Ø34x34	Ø40x40
Ausladung	S	mm	250	300	300	510
	SD	mm	500	500	610	610
Arbeitshub	mm	60	70	80	100	100
Arbeitshöhe	mm	1085	1095	1165	1110	1110
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG						
Anzahl der Hube bei 20 mm		37	40	28	31	26
Motor	kW	5	9	9	15	15
Ca. Nettogewicht mit Produktionsverpackung	S	kg	1390	2070	2750	5900
	SD	kg	1750	2400	3300	7000
Gesamtgewicht	S	kg	1598	2323	3162	5980
	SD	kg	2012	2760	3795	7245
Verpackungsabmessungen	S	m	1,67x1,16x2,09	2,13x1,20x2,05	2,13x1,20x2,20	2,83x1,60x2,20
	SD	m	2,10x1,16x2,09	2,31x1,2x2,05	2,69x1,4x2,20	2,95x1,60x2,20
Volumen der Verschiffungsverpackung	S	m³	4,04	4,72	5,62	10
	SD	m³	5,09	6,68	8,28	10,38

- Leistung basierend auf eines Werkstoffwiderstands von 45 Kg/mm².
- Der Hersteller behält sich Änderungen ohne Vorankündigung vor.

HYDRACROP SERIES



Hydracrop 55/110

Schneiden von Flachstahl	300 x 15 mm 200 x 20 mm
L Schneiden mit Standardmessern (keine Verformung)	120 x 120 x 10 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	130 x 130 x 13 mm
Schneiden von Ø und ∇	40 mm
Stanzleistung Ø	40 x 10 mm

HYDRACROP SERIES

Hydracrop 80/150

Schneiden von Flachstahl	450 x 15 mm 300 x 20 mm
L Schneiden mit Standartmessern (keine Verformung)	130 x 130 x 13 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	152 x 152 x 13 mm
Schneiden von Ø und ∅	45 mm
Stanzleistung Ø	40 x 14 mm



Hydracrop 110/180

Schneiden von Flachstahl	600 x 15 mm 400 x 20 mm
L Schneiden mit Standartmessern (keine Verformung)	152 x 152 x 13 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	160 x 160 x 16 mm
Schneiden von Ø und ∅	50 mm
Stanzleistung Ø	40 x 20 mm



HYDRACROP SERIES

Hydracrop 165/300

Schneiden von Flachstahl	750 x 20 mm 400 x 30 mm
L Schneiden mit Standartmessern (keine Verformung)	205 x 205 x 18 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	205 x 205 x 25 mm
Schneiden von Ø und ∩	60 mm
Stanzleistung Ø	40 x 30 mm



Hydracrop 220/300

Schneiden von Flachstahl	750 x 20 mm 400 x 30 mm
L Schneiden mit Standartmessern (keine Verformung)	205 x 205 x 18 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	205 x 205 x 25 mm
Schneiden von Ø und ∩	60 mm
Stanzleistung Ø	40 x 40 mm

