

# Universelle Profilstahlscheren



**GEKA**   
The steel working company



## UNIVERSELLE STANZSCHNEIDE- MASCHINE MIT EINEM ZYLINDER

Die universelle Stanzschneidemaschine mit einem Zylinder der Marke GEKA besteht je nach Zylinderkapazität aus drei, vier und bis zu fünf Arbeitsstationen. Hierdurch wird sie zu einem vielseitigen Gerät, das verschiedene Leistungen mit einer einzigen Maschine abdeckt.

Das Design der Stanzschneidemaschinen von GEKA ermöglicht den einfachen, schnellen und praktischen Austausch der Werkzeuge. Die Geräte verfügen als Sicherheitssystem ab Werk über Schutzvorrichtungen, um unnötige Risiken für die Bediener zu vermeiden.

# EIGENSCHAFTEN

Dieser Bereich umfasst vier hydraulisch angetriebene Modelle mit folgender Standardausrüstung: Arbeitstisch, Endschalter und Messskalen. Optional, elektrische Kontaktanschlag (außer bei BENDICROP, welche Teil der Standardausrüstung darstellt) für das Schneiden von Flacheisen und Formstahl.

Das Profilscherensystem besteht aus einem Einzelschnitt, ohne Materialverlust. **Die MINICROP und MULTICROP wurden mit einer patentierten Gleitschneide zum Schneiden von Formstahl ohne Materialverformung ausgerüstet.**



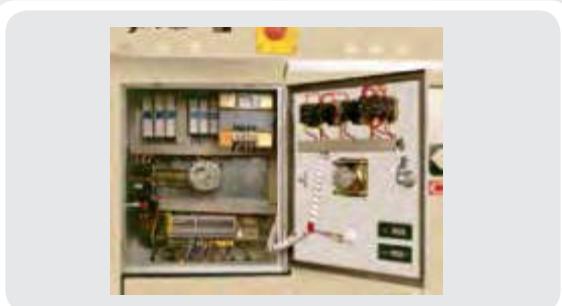
Monoblock-Bett.



Elektrisch angetriebene Hydraulikeinheit mit Tauchpumpe.



Schalscharank.



Zweifachwirkender Hydr. Zylinder.



Monoblock-Schneidenhalter mit Gleitbuchsen.

	MICROCROP	MINICROP	MULTICROP
L 90°	✓	✓	✓
L 45°	2 Flügel	1 Flügel	2 Flügel
Flacheisen	✓	✓	✓
Stanzen	✓	✓	✓
Ausklinken	Optional beim Stanzen	✓	✓
Abkanten	Optional beim Stanzen	Optional beim Stanzen	Optional beim Stanzen
Elektrischer Endschalter	Vorinstallation	Vorinstallation	Vorinstallation
Ø + □	✓	✓	✓

## MICROCROP

## MINICROP

## MULTICROP

## PROFILSTAHLISCHEREN FÜR FLACHEISEN

Flachstahl (wenig verformt)	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13	300 x 10 200 x 13
Messerläng	mm	356	305	305
Rundstahl Ø	mm	30	-	-
Vierkantstahl □	mm	25	-	-
Schneiden eines L-Flügel bei 45°	mm	70	80	80
Arbeitshöhe	mm	980	1030	1030

## PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL

L bei 90 °	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
L bei 90 ° (mit geringer Verformung)	mm	-	100 x 100 x 10	-
L bei 45 °	mm	50 x 50 x 6	-	60 x 60 x 6
Rundstahl Ø	mm	35 (optional)	30	25
Vierkantstahl □	mm	30 (optional)	30	22

## AUSKLINKEINRICHTUNG

(OPTIONAL)

Materialstärke	mm	8	7	7
Winkelstahl von	mm	60	60	60
Ausklinktiefe	mm	53	50	50
Ausklinkbreite	mm	36	40	40

## STANZEINRICHTUNG

Stanzleistung	kN	360	450	450
In Materialstärke	mm	Ø27 x 10	Ø27 x 12	Ø27 x 12
Ausladung	mm	170	175	160
Arbeitshub	mm	28	21	21
Arbeitshöhe	mm	980	1015	1015

## ABKANTSTATION

(OPTIONAL)

(OPTIONAL)

(OPTIONAL)

Abkant-Leistung	kN	360	450	450
Maximale Länge	mm	80	80	80
Maximale Leistung	mm	80 x 12	80 x 14	80 x 14

## ALLGEMEINE BESCHREIBUNGEN

Motoleistung	kW	2,2	2,2	2,2
Hubzahl pro Minute (Hub = 15 mm)		24	16	16
Nettogewicht	kg	485	800	900
Gesamtgewicht	kg	575	1000	1100
Verpackungsabmessung	m	1,1 x 0,76 x 1,5	1,36 x 1,1 x 1,5	1,36 x 1,1 x 1,7
Volumen Verschiffungsverpackung	m³	1,26	2,25	2,55

## OPTIONALE AUSRÜSTUNG

PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL U und I Formstahl	mm	50	100	100
ROHR-AUSKLINKEN Maximaler Durchmesser	mm	50	60	60
STANZEN GRÖSSERER DRUCHMESSER Maximaler Durchmesser	mm	Ø36 x 8	Ø100 x 4	Ø100 x 4

- Leistung basierend auf eines Werkstoffwiderstands von 45 Kg/mm².

- Der Hersteller behält sich Änderungen ohne Vorankündigung vor.

# EIGENSCHAFTEN

## Winkel-Schneidstation

- Schnittspaltverstellung der Messer.
- Schutzvorrichtung.
- Winkelschneiden bis zu 80x80x8mm ohne Materialverlust oder Grat.
- Niederhalter

## Stanzstation

- Monoblock-Chassis und Sandwichaufbau.
- Einstellbares Spiel des Messerhalters.
- Stanzleistung  
 $\varnothing 27 \times 10 \text{ mm}$  (Microcrop)  
 $\varnothing 27 \times 12 \text{ mm}$  (Mini y Multicrop)
- Schnellspanneinrichtung.
- Schutzvorrichtung.
- Klappbarer Anschlag.
- Präziser Positionierungstisch mit abnehmbarer Front für L -Stanzen, Flügel abwärts.

## Flachstahlstation

- Schneiden von Rundstahl bis 30 mm und Vierkantstahl bis zu 25 mm in der Flachstahlstation (mit geringer Verformung).
- Flachstahl-Schneiden bis zu 200x13 mm. Schneiden eines L -Flügels bei 45°.
- Niederhalter.
- Schnittspaltverstellung für Flachstahlmesser.
- Endschalter für Hubbegrenzung.

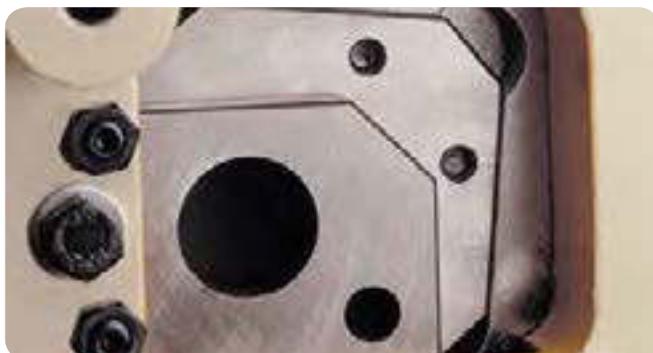
## Optionale Ausrüstung



Übergroßestanzeinrichtung bis zu  $\varnothing 36 \times 8 \text{ mm}$  in der Materialstärke.



Rechteckausklinker.



Spezialmesser für-Minimalverformung.



Elektrischer Kontaktanschlag.

# Microcrop

UNIVERSELLE PROFILSTAHLSCHEREN  
UND STANZMASCHINEN MIT EINEM  
ZYLINDER.

Maschine mit 3 Arbeitsstationen:

- Flachstahl
- Winkelstahl
- Stanzen



# Minicrop

Abgesehen von den Merkmalen, welche durch die Maschine MICROCROP abgedeckt sind, beinhaltet dieses Modell auch:

## Gemeinsame eigenschaften von Minicrop und Multicrop



Schwanenhals zum Stanzen



Großer Öffnungsbereich für  $\varnothing$  und  $\square$



Rechteckausklinkeinrichtung



# Multicrop

Das Modell MULTICROP bietet neben allen Kenndaten des Modells MINICROP das Schneiden von winkeligen Formstahl bei  $45^\circ$  innerer und äußerer Flüge.



Standard-Messer zum Schneiden von L, Ø und  $\square$ .





## BENDICROP SERIES

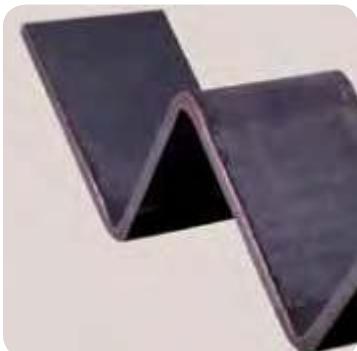
Neben den fünf üblichen Stanzschneidestationen verfügen die BENDICROP-Modelle über eine permanente Faltstation, die einzigartig auf dem Markt ist. So ist die Maschine vollständiger als eine herkömmliche Stanzschneidemaschine, da auch Faltarbeiten einfach und sicher ausgeführt werden können.

# 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 Ø, Ø und L : Stationen mit einer Anordnung, die als hydraulischer Anschlag funktioniert.



Rechteckausklinkeinrichtung.  
Bendicrop 50



Dreiseitiges Ausklinken.  
Bendicrop 85SD

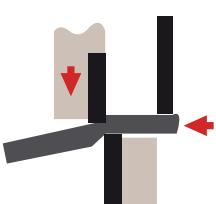
Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.



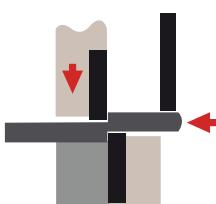
Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Metallblech und Formstahl.  
Schnellspanneinrichtung.



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



KONVENTIONELLE MASCHINE



BENDICROP MASCHINE

**PROFILSTAHLISCHEREN 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
Messerläng	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			
L bei 45 °	mm	-	-	-	-	-
Rundstahl Ø	mm	35	45	45	45	45
Vierkantstahl □	mm	30	40	40	40	40
<b>AUSKLINKEINRICHTUNG</b>		RECHTECKAUSKLINK	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES	DREISCHENKELIGES
Materialstärke	mm	10	10	10	12	12
Winkelstahl von	mm	100	100	100	120	120
Ausklinktiefe	mm	90	-	-	-	-
Ausklinkbreite	mm	42	-	-	-	-

**STANZEINRICHTUNG**

Stanzleistung	kN	500	600	600	850	850
In Materialstärke	mm	(B) Ø31 x 12 (A) Ø28 x 13	Ø40 x 11	Ø40 x 11	Ø40 x 15	Ø40 x 15
Ausladung	mm	177	250	500	300	500
Arbeitshöhe	mm	973	1106	1106	1094	1094
<b>ABKANTSTATION</b>						
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 AUSRÜSTUNG**

PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL U und IFormstahl	mm	100	120	120	120	120
ROHR-AUSKLINKEN Maximaler Durchmesser	mm	60	60	60	60	60
STANZEN GRÖSSERER DRUCHMESSER Maximaler Durchmesser	mm	Ø100 x 4	Ø100 x 5	Ø100 x 5	Ø100 x 6	Ø100 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, Ø,  $\square$ ,  $\square$ , 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.)**

- **Profilstahlscheren für flacheisen.**

- **Abkantstation.**

- **Dreiseitiges Ausklinken mit Tisch.**

- **Ø, □ 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:**

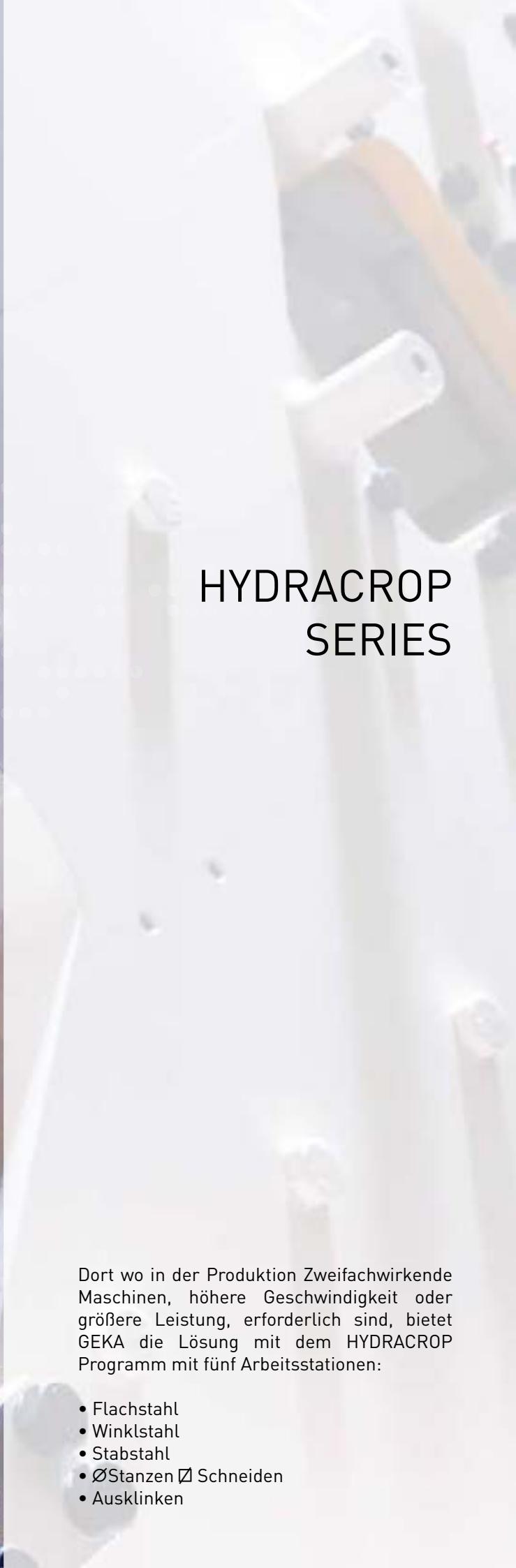
Der Stanzschutz ist mit einem Hubende verbunden, sodass die Stanze bei geöffnetem Schutz ohne Druck bei der ersten Pedalbewegung heruntergeht und bei der zweiten Bewegung nach oben. Hierdurch wird das Zentrieren zwischen Matrix und Stanzen für den Benutzer auf sichere Art möglich.

2 versionen S (300mm ausladung), SD (500mm ausladung) modell.





## HYDRACROP SERIES



Dort wo in der Produktion Zweifachwirkende Maschinen, höhere Geschwindigkeit oder größere Leistung, erforderlich sind, bietet GEKA die Lösung mit dem HYDRACROP Programm mit fünf Arbeitsstationen:

- Flachstahl
- Winkelstahl
- Stabstahl
- ØStanzen Ø Schneiden
- Ausklinken

# 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.

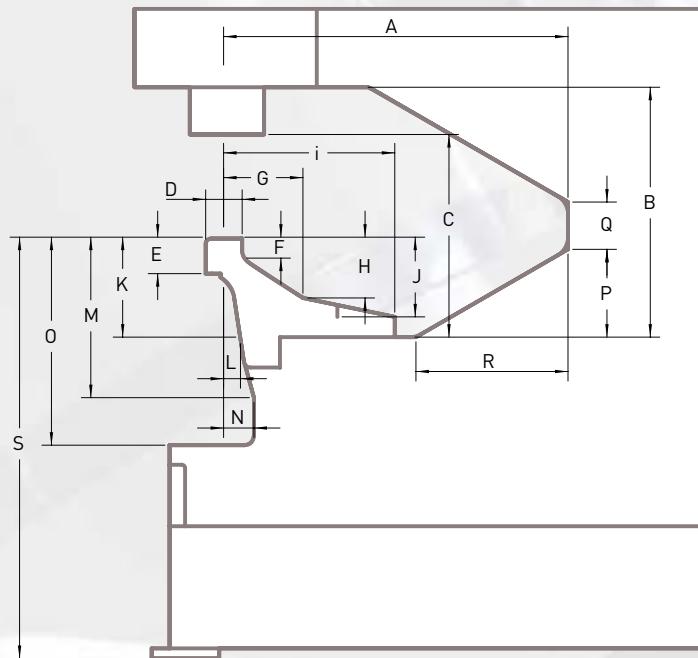
## 2 VERSIONEN S, SD MODELL.

### Version S

- Durch zwei Zylinder angetriebene Maschinen.
- 5 Arbeitsstationen, ausgestattet mit Werkzeugen für L Schneiden, ProfilstangenØ und Ø, Schneiden, rechtwinkeliges Ausklinken und Stanzen.
- Schnellspannwechselsystem.
- Flachstahltafel- einstellbarem Niederhaltern.
- 2 unabhängige Arbeitsstationen.
- Betriebsfertiger. -Produktionspaket- Optional:
  - Großem Stanztisch mit Anschlägen.
  - Großem Ausklinktisch 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 Hydraulikseinheit.
- 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
<b>Flachstahl (gering verformt)</b>					
Flachstahl (gering verformt)	mm mm	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30
Messerlänge	mm	305	475	605	765
Vierkantstahl	mm	25	-	-	-
Arbeitshöhe	mm	880	850	960	870
L bei 45 ° (1 Flügel)	mm	60	80	100	120
<b>PROFILSTAHLSCHERE</b>					
Profilscherenleistung	kN	1100	1500	1800	3000
L bei 90°, Schnitt ohne Verformung	mm	120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18
L bei 45 ° (2 Flügel)	mm	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
<b>MIT SPEZIALMESSER</b>					
L bei 90°, (Schnitt mit geringer Verformung)	mm	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25
<b>PROFILSCHEREN FÜR STANGEN</b>					
Rundstahl Ø	mm	40	45	50	60
Vierkantstahl □	mm	40	45	50	60
<b>MIT SPEZIALMESSER</b>					
UPN Profil	mm	120	140	160	180
IPN Profil	mm	120	140	160	180
<b>AUSKLINKEN</b>					
Flachstahl	mm	10	12	13	16
Winkel	mm	100	100	100	120
PTiefe	mm	90	90	90	110
Breite	mm	42	52	52	58
<b>STANZEN</b>					
Stanzeleistung	kN	550	800	1100	1650
Maximale Leistung	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30
	mm	Ø20x20	Ø24x24	Ø28x28	Ø34x34
Ausladung	S SD	mm 500	250 500	300 610	510 610
Arbeitshub	mm	60	70	80	100
Arbeitshöhe	mm	1085	1095	1165	1110
<b>ALLGEMEINE BESCHREIBUNG</b>					
Anzahl der Hübe bei 20 mm		37	40	28	31
Motor	kW	5	9	9	15
Ca. Nettogewicht mit Produktionsverpackung	S SD	kg 1750	1390 2400	2070 3300	2750 5200
Gesamtgewicht	S SD	kg 2012	1598 2760	2323 3795	5980 7245
Verpackungsabmessungen	S SD	m 2,10x1,16x2,09	1,67x1,16x2,09 2,31x1,2x2,05	2,13x1,20x2,05 2,69x1,4x2,20	2,13x1,20x2,20 2,95x1,60x2,20
Volumen der Verschiffungsverpackung	S SD	m³ 5,09	4,04 6,68	4,72 8,28	5,62 10,38
				10	11,06
				10,38	11,67

• Leistung basierend auf eines Werkstoffwiderstands von 45 Kg/mm<sup>2</sup>.

• 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 Standartmessern (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
Stanzeistung Ø	40 x 10 mm

# HYDRACROP SERIES

## Hydracrop 80/150

Schneiden von Flachstahl	450 x 15 mm 300 x 20 mm
L Schneiden mit Standardmessern (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 Standardmessern (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 Standardmessern (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 Standardmessern (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





## PUMA SERIES

Die hydraulischen GEKA Stanzmaschinen wurden von erfahrenen Technikern mit Hilfe leistungsfähiger CAD CAM Anlagen konstruiert und den Vorschlägen von mehr als 60.000 Betreibern von GEKA Profilscheren und Stanzmaschinen angepasst.

# PUMA SERIES

## Stanzmaschinen

- Technisch dimensioniertes Bett.
- Zylinder mit zusätzlicher Führung.
- Starkes und genaues Wellensystem zur Vermeidung von Verwindungen.
- Stufenartige Zentrierung der Stanze.
- Schnellspannwechselsystem.
- Schutzvorrichtung.
- Viel Platz zur Montage spezieller Ausrüstung.
- Ausgezeichnete Hubgeschwindigkeit.
- Große Anzahl optionaler, standardmäßiger und spezieller Ausrüstung zur Ausführung verschiedenster Arbeitsgänge.
- Bereich der Stanzmaschinen von 50 t. bis 220 t. mit Ausladung zwischen 130 mm und 800 mm.

		PUMA-55	PUMA-80	PUMA-110	PUMA-165	PUMA-220
Stanzleistung	kN	550	800	1100	1650	2200
Maximale Leistung	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	Ø40x40
Ausladung	mm	500	510	500	510	510
	mm	750	750	750	760	800

### STANZEN VON FORMSTAHL MIT SCHWANENHALS STEMPELHALTER

I auf dem Flügel	mm	100-300	100-300	100-450	100-450	100-450
I auf dem Kern	mm	100-500	100-500	100-500	120-500	120-500
U auf dem Flügel	mm	100-300	100-300	120-400	120-400	120-400
U auf dem Kern	mm	120-260	120-380	120-400	120-400	120-400

### ALLGEMEINE DATEN

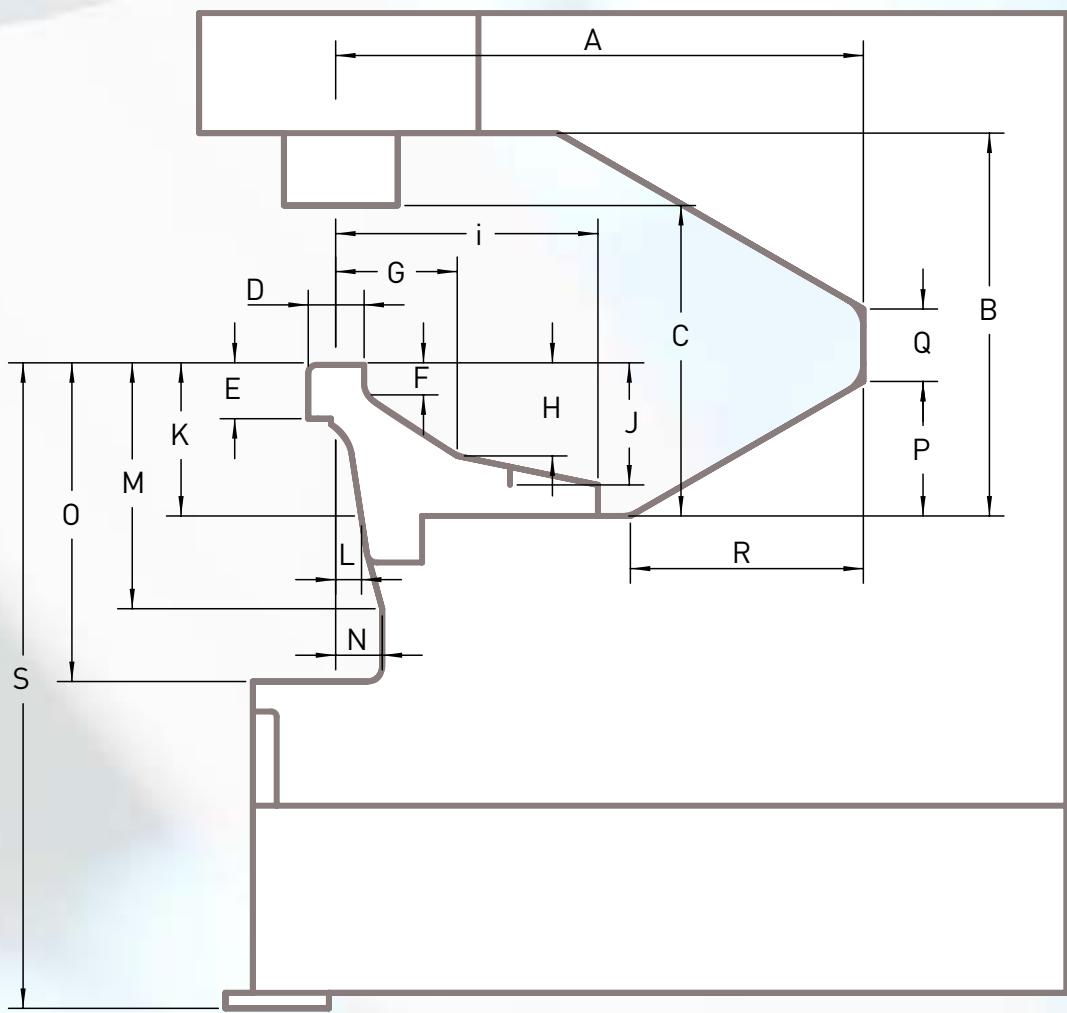
Motorleistung	kW	5	9	9	15	20
Hübe pro Minute mit 20 mm Hub		37	40	28	28	25
Maximaler Hub	mm	60	70	80	100	100
Arbeitshöhe	mm	1060/810	1094/1194	991/1066	1060/1060	1013/1013
Nettogewicht	kg	1150/1885	1715/2115	3150/3970	4290/4525	5200/5500
Gesamtgewicht	kg	1320/2100	1925/2350	3400/4300	4700/5000	5700/6000
Volumen	m <sup>3</sup>	3,63/4,17	4,53/5,87	5,55/6,82	7,31/8,95	9,63/10
Abmessungen mit Verschiffungsverpackung S	m	1,55x1,2x1,95	1,7x1,3x2,05	2,08x1,3x2,05	2,03x1,6x2,25	2,56x1,6x2,35
Abmessungen mit Verschiffungsverpackung SD	m	1,93x1,2x1,8	2,1x1,3x2,15	2,28x1,3x2,3	2,03x1,6x2,35	2,66x1,6x2,35

### OPTIONALE AUSRÜSTUNG

Rohr-Stanzen	mm	60	60	60	60	60
Stanzen größerer Durchmesser	mm	Ø100x4	Ø100x6	Ø100x8	Ø100x12	Ø100x16

- Leistung basierend auf einem Werkstoffwiderstand von 45 Kg/mm<sup>2</sup>.
- Der Hersteller behält sich Änderungen ohne Vorankündigung vor.

# PUMA SERIES



		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
PUMA55	S	500	340	270	65	55	33	120,5	81	233,5	1	137	25	231	45	327	102	78	185	1060
	SD	750	340	270	65	55	33	120,5	81	233,5	81	137	25	231	45	327	102	78	185	810
PUMA80	S	510	370	300	65	62	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	234	1094
	SD	750	370	300	65	62	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	278	1194
PUMA110	S	500	420	350	79	79	40	140,5	96	267	96	161	25	326	47	461	95	125	100	991
	SD	750	420	350	79	79	40	140,5	96	267	96	161	25	326	47	461	95	125	100	1066
PUMA165	S	510	450	350	85	79	35	158	104	430	160	200	25	372	45	450	0	240	0	1060
	SD	760	450	380	85	79	35	158	104	430	160	200	25	372	45	450	141	98	245	1060
PUMA220	S	510	450	375	85	79	33	162	100	435	151	198	30	-	30	483	0	330	0	1013
	SD	800	450	375	85	79	33	162	100	435	151	198	30	-	30	483	125	200	216	1013

Abmessungen in mm.

## PUMA SERIES

## Puma 55

Stanzleistung	550 kN
Max. Leistung. Ø	40 x 10 mm
Max. Leistung. Ø	20 x 20 mm
Max. Leistung. Ø	28 x 11 mm
Ausladung	500 / 750 mm



## Puma 80

Stanzleistung	800 kN
Max. Leistung. Ø	40 x 14 mm
Max. Leistung. Ø	24 x 24 mm
Max. Leistung. Ø	28 x 16 mm
Ausladung	510 / 750 mm



# PUMA SERIES

## Puma 110

Stanzleistung	110 kN
Max. Leistung. Ø	40 x 20 mm
Max. Leistung. Ø	28 x 28 mm
Max. Leistung. □	28 x 20 mm
Ausladung	500 / 750 mm



## Puma 165

Stanzleistung	1650 kN
Max. Leistung. Ø	40 x 30 mm
Max. Leistung. Ø	34 x 34 mm
Max. Leistung. □	28 x 28 mm
Ausladung	510 / 760 mm



## PUMA SERIES

## Puma 220

Stanzleistung	2200 kN
Max. Leistung. Ø	40 x 40 mm
Max. Leistung. □	28 x 28 mm
Ausladung	510 / 800 mm



# FAHRBARE STANZMASCHINEN

Die Fahrbaren Stanzmaschinen PP-50 verfügen über eine Stanzleistung von 500 KN und einer Ausladung von 130 mm.

Es gibt zwei Typen dieses Modells:

- Modell P

Mit einem Tisch mit T -Nuten, vorzugsweise für Arbeiten verstellbarem Matrizenhalter.

- Modell G

Für normales Stanzen von Metallblech und Formstahl



## HANDMARKER



- Markierungseinheit mit 5 referenzen von 6 zeichen jeweils.
- Manuelleänderung und auswahl.
- 30 Mögliche zeichen zur verfügung.

## TECHNISCHE DATEN

Stanzleistung	500 kN
Maximale Stanzleistung	27 x 13 mm
Maximaler Hub	30 mm
Ausladung	130 mm
Motorleistung	3 kW
Zyklen pro Minute (20 mm Hub)	23
Nettogewicht (G)	355 kgs
	(P)
Gesamtgewicht (G)	415 kgs
	(P)
Abmessungen mit Verschiffungsverpackung	480 kgs
Volumen	540 kgs
	1,1 x 0,9 x 1,55 m
	1,53 m <sup>3</sup>

## OPTIONALE AUSRÜSTUNG (P)

Stanzen größerer Durchmesser	Ø40 x 8 mm
Markiereinheit	



# GEKA CNC LÖSUNGEN

Unser komplettes Angebot an CNC Produkten wird von GEKA's qualifiziertem Fachpersonal gesichert. Wir gehen auf Ihre speziellen Bedürfnisse im Bereich der Eisenverarbeitung ein.

Wir haben über neunzig Jahre Erfahrung in der Bereitstellung schlüsselfertiger Ergebnisse. Wir haben über Jahrzehnte anwenderspezifisches Know-how von unseren Kunden erhalten. GEKA ist eine Garantie. Generationen von Produktlösungen arbeiten für Ihre Bedürfnisse.

# CNC-Positionierung

## Semi-Paxy

Unsere SEMIPAXY Produktreihe bringt Ihnen die modernste CNC Automatisierungs- und Positionierungstechnologie beim Stanzen von Stahl. Diese Einheit ist mit programmierbaren Anschlägen entlang der X- und Y-Achse ausgestattet. Auf bestehende oder neue GEKA Modelle mit einem Mindestausschnitt von 500 mm montiert, ist das SEMIPAXY als Teil eines optionalen Paketes für unsere HYDRACROP SD oder PUMA Produktfamilie erhältlich.

### Versionen:

X 1000: Kann Materialien bis zu einer maximalen Länge von 1.000mm verarbeiten

X Plus: Bietet Verlängerungsvorrichtungen für längere Materialien: 2.000, 3.000, 4.000, 5.000 und 6.000mm

### Maximale Breite nach Modell aufgeschlüsselt:

- HYDRACROP oder PUMA (500mm Mindestausschnitt) = 400mm

- HYDRACROP Models 110SD und 165 SD = 500mm

- PUMA (750mm Mindestausschnitt) = 650mm

### Grundlegende merkmale:

- Support chassis
- Zwei mit servomotor gesteuerte Positionierungsschlitten
- Touch screen
- Conveyor Baugruppe, bestehend aus unabhängigen Servoantrieben entlang jeder Achse, sowie Spindel- und Encodereinheiten

### Standard bedienung:

- 1) Programmieren Sie die Koordinaten für jede Perforation (absolut oder schrittweise)
- 2) Starten sie die Anwendung (es werden automatische Anschläge für die erste Perforation gesetzt)
- 3) Platzieren Sie das Material sicher gegen die Anschläge und drücken Sie das Stanzpedal
- 4) Wenn die Perforation beendet ist, werden sich die automatisierten Anschläge von alleine für die nächste programmierte Perforation positionieren
- 5) Wiederholen Sie die einzelnen Schritte bis zum Ende des Programms



### EIGENSCHAFTEN ZUR BEWEGUNGSVERBESSERUNG

- Integrierte Trackballs entlang der Tischplatte ermöglichen eine komfortable Positionierung des Materials
- Federgelagerte Trackballausstattung



### DREIFACHER STANZKOPF

- Drei programmierbare, on-demand Stempel
- Durchmesser bis zu 40mm
- Es wird durch kraftvolle Schläge und Stöße gestanzt
- Ideal für Arbeitsschritte, die identische Perforationen mit unterschiedlichen Durchmessern benötigen

### Zusätzliche Eigenschaften

Bewegungsrate (X-Achse)	0-12 m/min
Bewegungsrate (Y-Achse)	0-12 m/min
Positionstoleranz	+/- 0,20 mm/min
Wiederholbarkeit	+/- 0,1 mm

### PC-STEUERUNG

- Standard, Farb-touch screen monitor und Tastatur
- Anwenderfreundliche Grafikchnittstellen und Programmierung
- Import von .dxf und .dstv Dateien



Semipaxy Basisversion. Detaillierte Darstellung der servogetriebenen Spindelencoder Montage



## EINZÜGE

## PAX

Unsere PAX Produktreihe gewährleistet die automatische Positionierung des Materials entlang der X-Achse und ermöglicht sequentielles, mehrfaches Stanzen von Profilen.

**Grundsätzliche eigenschaften:**

- Beförderungseinheit und Klemmführungen zur Positionierung
- Materialklemmen
- Servomotor getriebene Positionierung
- Lineare Walzentischplatte
- Manuell einstellbare Querwalzenführungen
- Touch screen monitor

## Zusätzliche Eigenschaften

Verfügbare hübe	Meter zu meter*
Maximale verschiebegeschwindigkeit	24 m/min
Positionstoleranz	± 0,25 mm/m
Maximales gewicht zu speisen	250 kg
Wiederholbarkeit	± 0,15 mm

\* Ab 3 meter



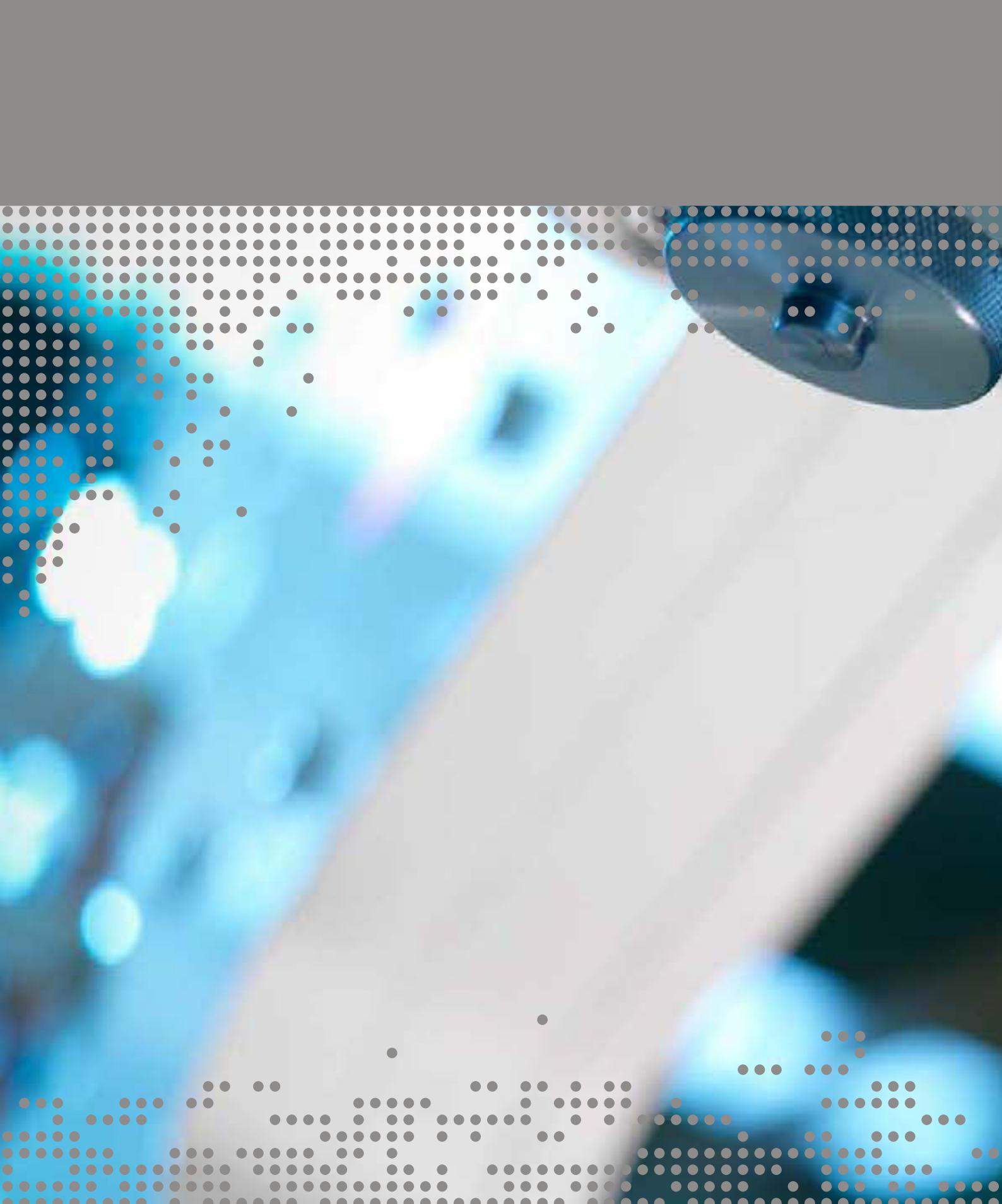
Vorschubeinheit PAX

## ALFA 500



## ALFA 150





**GEKA**   
The steel working company

[www.geka-group.com](http://www.geka-group.com)

Maquinaria Geka S.A. Polígono Zerradi, 1. P.O. Box 163. 20180 Oiartzun - Spain. T. +34 943 490 034. [info@geka.es](mailto:info@geka.es)