

KATALOG NOŻYC UNIWERSALNYCH I WYKRAWAREK DO OTWORÓW







Światowy lider rozwiązań w wybijaniu i cięciu stali

Ponad 80000 szczęśliwych i zadowolonych klientów na całym świecie oraz ponad 90-letnie doświadczenie.



Sprawdzona jakość i wzornictwo

Poza 90-letnim doświadczeniem i stałym benchmarkingiem posiadamy certyfikację ISO9001 i OHSAS.



Pełny serwis posprzedażowy

Pełne magazyny i dostawa następnego dnia materiałów eksploatacyjnych, akcesoriów i części. Posprzedażowe wsparcie wykwalifikowanych inżynierów GEKA.



Ogromna różnorodność

Ponad 50 różnych modeli maszyn i ponad 8000 różnych akcesoriów. GEKA oferuje największy wybór akcesoriów i wyposażenia opcjonalnego na rynku.



Produkcja w Unii Europejskiej

Odwrotnie niż inni producenci, GEKA to jedyny producent hydraulicznych nożyc uniwersalnych w pełni wytworzonych przez firmę GEKA w UE.



Ciągłe innowacje

Nowe maszyny: Bendicrop 85, C2PL, Alfa 500, Alfa 150...



Ogóln światowa sieć dystrybucji

Ponad 60 dystrybutorów, obecnych w ponad 85 krajach na 5 kontynentach.



Każda maszyna GEKA to zamówienie specjalne

Każda nowa maszyna GEKA jest jedyna w swoim rodzaju. Nasi projektanci opracowują rozwiązania dostosowane do Państwa szczególnych potrzeb. Każda maszyna GEKA jest wykonywana w naszych własnych zakładach według ściśle określonych standardów.

A long-exposure photograph of a welding process. Bright orange and yellow sparks are being emitted from a point on the right side of the frame, creating a dense, fan-like spray of light trails. The sparks are set against a dark, industrial background. In the foreground, a metallic surface with several black, cylindrical components is visible. The overall lighting is dominated by the intense blue and white light of the welding arc and the warm orange of the sparks.

GRUPA GEKA

jakość
know-how
serwis



DOŚWIADCZENIE

Grupa GEKA rozpoczęła produkcję maszyn do cięcia i wykrawania w 1919 roku. Hydrauliczne nożyce uniwersalne **GEKA** służą do obróbki kątowników, płaskowników, profili stalowych używanych przy konstrukcji szkieletów metalowych, wież energetycznych, wież telekomunikacyjnych i wielu innych zastosowań dla przemysłu metalowego.

Każdy nowy projekt maszyny jest analizowany indywidualnie przez nasze biuro techniczne i jest wytwarzany w całości w naszych zakładach, zgodnie z najsurowszymi standardami jakości. Aby zapewnić uniwersalność maszyn, które są dopasowane do potrzeb naszych klientów, **GEKA** oferuje najszerszą gamę akcesoriów i wyposażenia opcjonalnego na rynku.

GWARANCJA JAKOŚCI

Każda maszyna **GEKA** wytwarzana jest przez nas w naszej fabryce, co pozwala nam na pełną kontrolę każdego aspektu procesu produkcyjnego. Podobnie jak maszyny, produkujemy również szeroką gamę narzędzi i akcesoriów we własnym zakładzie, gwarantując w ten sposób standard jakości znacznie wyższy niż „podróbki” dostępne na rynku.

GEKA jest Twoim punktem odniesienia w kwestii doświadczenia i jakości.

WSZECHSTRONNOŚĆ

GEKA zyskała miano pionierskiej i godnej zaufania marki w przemyśle obróbki metali, dzięki ciągłemu dążeniu do rozwoju i ciężkiej pracy. Przeszliśmy drogę od pierwszych nożyc ręcznych do najnowocześniejszych zautomatyzowanych urządzeń tnących.

WYKRACZAJĄC POZA OCZEKIWANIA KLIENTA

Nasz dział obsługi klienta i wsparcia on-line działa przez całą dobę. W naszym centrum obsługi klienta wykwalifikowany zespół techników zaangażowany jest w dostarczanie nie tylko rozwiązań ale też wyników, które wykracza poza Wasze oczekiwania.

R&D&i

W obliczu rosnącej konkurencji międzynarodowej, automatyzacja i innowacja w procesach produkcyjnych są kluczowymi czynnikami gwarantującymi firmie przewagę konkurencyjną na rynku.

Zespół naszych doświadczonych ekspertów, poświęca swój czas wyłącznie na badania i innowacje wspierające ciągły rozwój.

GEKA od ponad 90 lat konsekwentnie dzieli się swoim doświadczeniem, co przekłada się na sukces i satysfakcję klientów.

Zastosowanie

Konstrukcje pawilonów, namiotów i stoisk, kowalstwo artystyczne, okucia żeliwne, stocznie, górnictwo, obróbka miedzi, wytwarzanie bojlerów, znaków drogowych, tablic reklamowych, podwozi samochodów ciężarowych, przyczep, sprzętu sportowego, placów zabaw dla dzieci, maszyn rolniczych, kabin metalowych, słupów wysokiego napięcia, sieci trakcyjnych, poręczy, ogrodzeń i obudów, okien...







Blacha stalowa



Płaskownik



Kątowniki



Ceowniki



Dwuteowniki



Cięcie pod kątem 45°



Cięcie kątowników w 2 płaszczyznach pod kątem 45°



Cięcie pod kątem 90°



Cięcie prętów stalowych



Wycinanie



Gięcie



Wybijanie



Punktowanie



Znakowanie



Wiercenie



1 stempel



2 stemple



3 stemple

Każda maszyna GEKA została zaprojektowana i wytworzona zgodnie z obowiązującymi dyrektywami i rozporządzeniami w dziedzinie bezpieczeństwa. W konsekwencji, budujemy maszyny wyposażone w urządzenia zabezpieczające, które minimalizują ryzyko w strefach zagrożenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami europejskimi i krajowymi.

* Z powodu wybranej szaty graficznej, niektóre z fotografii pokazanych w tym katalogu nie są zgodne z przepisami bezpieczeństwa. Zamieszczone zostały wyłącznie w celach informacyjnych.

Spis treści

JEDNOCYLINDROWE UNIWERSALNE NOŻYCE HYDRAULICZNE 11

Charakterystyka 12

Microcrop 15

Minicrop 16

Multicrop 17

SERIA BENDICROP 19

UNIWERSALNE NOŻYCE HYDRAULICZNE ZE STAŁĄ STACJĄ GIĘCIA

Charakterystyka 20

Bendicrop 50 22

Bendicrop 85 SD 23

SERIA HYDRACROP 25

DWUCYLINDROWE UNIWERSALNE NOŻYCE HYDRAULICZNE

Charakterystyka 26

Modele 32

Pakiet produkcyjny 35

WYKRAWARKI DO OTWORÓW 37

Seria Puma 40

Przenośne wykrawarki do otworów 43

ORYGINALNE WYPOSAŻENIE OPCJONALNE I AKCESORIA GEKA 45

Akcesoria 46

Materiały eksploatacyjne 51

ROZWIĄZANIA GEKA CNC 53

Urządzenia pozycjonujące 54

Podajniki 56

Linia CNC 58





JEDNOCYLINDROWE UNIWERSALNE NOŻYCE HYDRAULICZNE

Jednocylindrowe uniwersalne nożyce hydrauliczne GEKA dostępne są z trzema, czterema a nawet pięcioma stacjami roboczymi, w zależności od wielkości maszyny i pojemności cylindra. Dzięki temu maszyna jest uniwersalna i może wykonywać wiele różnych operacji. Konstrukcja maszyny GEKA sprawia, że wymiana narzędzi jest łatwa, szybka i praktyczna.

W zakresie systemów bezpieczeństwa maszyny zostały wyposażone w osłony i urządzenia zapobiegające narażeniu pracowników na niepotrzebne ryzyko.

Charakterystyka

W tym zakresie maszyn istnieją 4 modele maszyn napędzanych elektro-hydraulicznie z następującym wyposażeniem standardowym: stół roboczy, włączniki nożne do regulacji skoku siłownika oraz przymiary umożliwiające docięcie elementów na żadaną długość.

Opcjonalnie, może zostać zamontowany zderzak elektryczny (poza maszyną BENDICROP, w której jest on standardem) do cięcia płaskowników i kształtowników stalowych. System cięcia składa się z pojedynczego cięcia, bez strat materiału. **MINICROP i MULTICROP zostały wyposażone w opatentowany nóż do cięcia kształtowników stalowych bez deformacji materiału.**



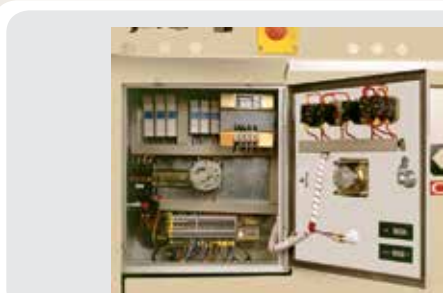
Monolityczna rama maszyny



Tablica elektryczna z bezpiecznikami i systemem kontroli i sterowania



Cylinder podwójnego działania



Elektrycznie napędzana jednostka hydrauliczna z pompą zanurzeniową



Jednoblokowy uchwyt ostrza z łożyskiem ślizgowym

	MICROCROP	MINICROP	MULTICROP
L kąt 90°	✓	✓	✓
L kąt 45°	2 ramiona	1 ramię	2 ramiona
Płaskowniki	✓	✓	✓
Wykrawanie	✓	✓	✓
Wycinanie	Opcjonalnie w stacji wykrawania	✓	✓
Gięcie	Opcjonalnie w stacji wykrawania	Opcjonalnie w stacji wykrawania	Opcjonalnie w stacji wykrawania
Zderzak elektryczny	Opcja	Opcja	Opcja
Ø + □	✓	✓	✓

MICROCROP

MINICROP

MULTICROP

CIĘCIE PŁASKOWNIKÓW

Płaskownik (niewielkie odkształcenie)	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13	300 x 10 200 x 13
Długość ostrza	mm	356	305	305
Pręty okrągłe	mm	30	-	-
Pręty kwadratowe	mm	25	-	-
Cięcie L kąt 45°	mm	70	80	80
Wysokość robocza	mm	980	1030	1030

CIĘCIE KSZTAŁTOWNIKÓW

L kąt 90°	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
L kąt 90° (niewielkie odkształcenie)	mm	-	100 x 100 x 10	-
L kąt 45°	mm	50 x 50 x 6	-	60 x 60 x 6
Pręty okrągłe	mm	35 (Opcja)	30	25
Pręty kwadratowe	mm	30 (Opcja)	30	22

WYCINANIE

(Opcja)

Płaskownik	mm	8	7	7
Kątownik	mm	60	60	60
Długość	mm	53	50	50
Szerokość	mm	36	40	40

WYKRAWANIE

Moc	kN	360	450	450
Wymiar maksymalny	mm	Ø27 x 10	Ø27 x 12	Ø27 x 12
Prześwit	mm	170	175	160
Skok	mm	28	21	21
Wysokość robocza	mm	980	1015	1015

GIĘCIE

(Opcja)

(Opcja)

(Opcja)

Siła nacisku	kN	360	450	450
Maksymalna długość	mm	80	80	80
Wymiar maksymalny	mm	80 x 12	80 x 14	80 x 14

SPECYFIKACJA OGÓLNA

Moc silnika	kW	2,2	2,2	2,2
Ilość cykli na minutę (15mm. skok)		24	16	16
Waga netto	kg	485	800	900
Waga brutto	kg	575	1000	1100
Wymiar opakowania	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
Objętość opakowania	m³	1,26	2,25	2,55

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

NOŻE DO CIĘCIA KSZTAŁTOWNIKÓW Kształtowniki L i I	mm	50	100	100
WYKRAWANIE W RURACH Maksymalna średnica	mm	50	60	60
WYKROJNIKI PONADWYMIAROWE Maksymalna średnica	mm	Ø36 x 8	Ø100 x 4	Ø100 x 4

- Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 Kg/mm².
- Charakterystyka techniczna maszyn może zostać zmieniona bez wcześniejszego powiadomienia.

Charakterystyka

Stacja do cięcia kątowników

- Regulowany rozstaw noży
- Osłony bezpieczeństwa
- Gilotyna do kątowników z zakresem aż do 80x80x8 mm. bez strat materiału ani zadziorów
- Prowadzenie materiału

Stacja wykrawająca

- Zwarta konstrukcja monoblokowa
- Regulowany rozstaw uchwytu noża
- Wykrawanie
fi 27x10 mm. (Microcrop)
fi 27x12 mm (Mini i Multicrop)
- Szybka wymiana stempla
- Możliwość stosowania stempli niecentrycznych dla małych kątowników
- Osłony bezpieczeństwa
- Dokładny stół pozycjonujący ze zdejmowanym frontem dla wykrawania w profilach L ramionami w dół

Stacja cięcia płaskowników

- Cięcie prętów okrągłych fi 30 oraz prętów kwadratowych do 25mm (cięcie z niewielkim odkształceniem)
- Cięcie płaskowników aż do 200x13mm
- Cięcie kątowników przy 45°
- Prowadnica materiału
- Regulowany rozstaw pomiędzy nożami do cięcia płaskowników
- Krańcówki do regulacji skoku

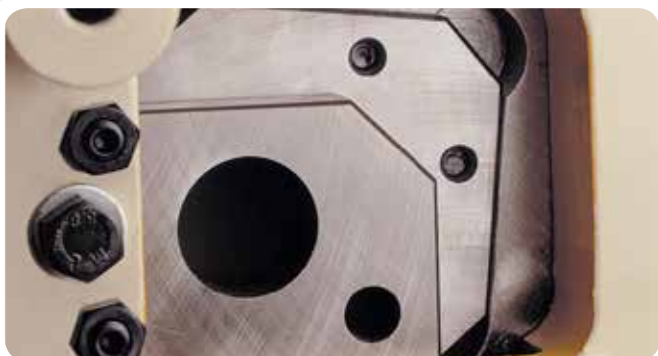
Wyposażenie opcjonalne



Wyposażenie do wykrawania aż do Ø 36 dla materiału o grubości 8 mm.



Wykrojnik prostokątny



Noże do obcinania prętów okrągłych z minimalną deformacją



Zderzak elektryczny

Microcrop

JEDNOCYLINDROWE UNIWERSALNE NOŻYCE HYDRAULICZNE Z 3 STACJAMI ROBOCZYMI:

- wybijanie
- cięcie płaskowników
- cięcie kątowników

Doskonała jakość cięcia na stacji cięcia płaskowników.



Minicrop

Jednocyldrowe uniwersalne nożyce hydrauliczne z czterema stacjami roboczymi (wybijanie, wycinanie, cięcie płaskowników, kątowników, cięcie prętów okrągłych i kwadratowych). Dodatkowo oprócz elementów, które zawiera model MICROCROP, ten model posiada:

Cechy wspólne dla modeli Minicrop i Multicrop



Specjalny uchwyt do wybijania profili U i H na ramionach i w środku



Pełen zakres otworów do cięcia prętów okrągłych i kwadratowych bez odkształceń

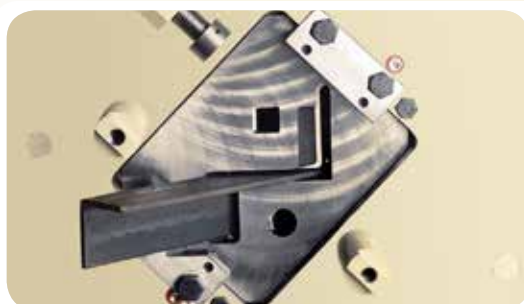


Wykrojek prostokątny ze stołem prowadzącym i nastawnym zderzakiem



Multicrop

Model Multicrop pozwala dodatkowo, poza możliwościami które ma Minicrop, na cięcie kątowników pod kątem 45 ° w lewo i w prawo.



Cięcie kątowników, prętów okrągłych i kwadratowych.





A close-up photograph of a dark, heavily textured metal surface, possibly a concrete or stone aggregate. Two circular cutouts are visible, revealing a smooth, light blue interior. The lighting is dramatic, highlighting the rough texture of the outer surface and the smooth finish of the inner circles.

SERIA BENDICROP

Poza pięcioma standardowymi stacjami wybijania i cięcia model BENDICROP posiada na stałe zamocowaną stację do gięcia, jako jedyny model na rynku. Maszyna jest bardziej kompletna niż konwencjonalne nożyce ponieważ może wykonywać prace zginania w prosty i bezpieczny sposób.

Charakterystyka

W celu wyeliminowania trwałego odkształcenia materiału podczas procesu cięcia, maszyny BENDICROP zostały wyposażone w unikalny SYSTEM REDUKUJĄCY ZNIEKSZTAŁCENIA PODCZAS CIĘCIA na stacji do cięcia płaskowników. System ten został specjalnie stworzony do cięcia miękkich materiałów (miedź, aluminium) i osiągnięcia wysokiej jakości cięcia końcowego.



Stała stacja do gięcia spełniająca standardy CE.



Stacja cięcia bez strat materiału. Szeroka gama otworów dla prętów kwadratowych i okrągłych.



Wykrojnik prostokątny ze stołem (Bendicrop 50)

Stacja ta ma możliwość zamocowania wykrojnika do wykrawania w rurach.



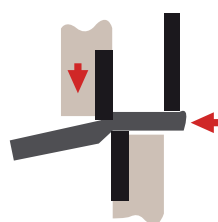
Wykrojnik trójkątny ze stołem (Bendicrop 85SD)



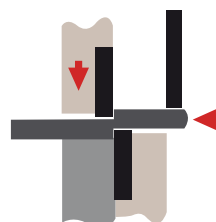
Specjalny uchwyt matrycy do wykrawania w profilach L i I w ramionach i na środku. Szybka wymiana narzędzia.



System do cięcia płaskowników bez deformacji



SYSTEM TRADYCYJNY



SYSTEM BENDICROP

Charakterystyka

CIĘCIE PŁASKOWNIKÓW		BENDICROP 50	BENDICROP 85 SD
Płaskownik (niewielkie odkształcenie)	mm	350x10 (5°) 350x15	450x15 (5°) 450x18
Długość ostrza	mm	356	475
Cięcie L ką 45°	mm	70	-
Wysokość robocza	mm	810	920
CIĘCIE KSZTAŁTOWNIKÓW			
L ką 90°	mm	80 x 80 x 8	120 x 120 x 12
L ką 45°	mm	-	-
Pręty okrągłe	mm	35	45
Pręty kwadratowe	mm	30	40
WYCINANIE		WYKROJNIK PROSTOKĄTNY	WYKROJNIK TRÓJKĄTNY
Płaskownik	mm	10	12
Kątownik	mm	100	120
Długość	mm	90	-
Szerokość	mm	42	-
WYKRAWIANIE			
Moc	kN	500	850
Wymiar maksymalny	mm	(B) Ø31 x 12 (A) Ø28 x 13	Ø40 x 15
Prześwit	mm	177	500
Wysokość robocza	mm	973	1094
GIĘCIE			
Wymiar maksymalny	mm	100 x 10	200 x 12
SPECYFIKACJA OGÓLNA			
Moc silnika	kW	3	9
Ilość cykli na minutę		34 (15 mm. skok)	40 (20 mm. skok)
Waga netto	kg	1000	2400
Waga brutto	kg	1200	2760
Wymiar opakowania	m	1,3 x 1,1 x 1,85	2,31 x 1,2 x 2,05
Objętość opakowania	m ³	2,65	6,68
WYPOSAŻENIE OPCJONALNE			
NOŻE DO CIĘCIA KSZTAŁTOWNIKÓW Kształtowniki LJ i I	mm	100	120
WYKRAWIANIE W RURACH Maksymalna średnica	mm	60	60
WYKROJNIKI PONADWYMIAROWE Maksymalna średnica	mm	Ø100 x 4	Ø100 x 6

(A.) Hiszpania, Ameryka Południowa, Dania, Australia, Arabia Saudyjska, Afryka.
(B). Pozostałe kraje.

Bendicrop 50

Firmy ślusarskie wykonują proste operacje gięcia. GEKA stworzyła model BENDICROP 50, który poza standardowym wyposażeniem w stację cięcia kątowników, płaskowników, prętów okrągłych oraz kwadratowych, stację wybijania i stację przycinania, wyposażony jest dodatkowo w stałą zamocowaną stację do gięcia w zakresie do 100x10 mm. Urządzenie wyposażone jest również w system redukujący zniekształcenia przy cięciu w stacji do cięcia płaskowników.

Model Bendicrop 50 standardowo wyposażony jest w zderzak elektryczny i dostarczany jest wraz z dwoma matrycami do gięcia o szerokości 40 – 70 mm z otworem w kształcie V.



Bendicrop 85SD

Wytwórcy części metalowych i firmy z branży konstrukcyjnej często muszą wykonywać proste operacje gięcia. GEKA stworzyła model BENDICROP 85 SD, który poza standardowym wyposażeniem w stację cięcia kątowników, płaskowników, prętów okrągłych oraz kwadratowych, stację wybijania i stację przycinania, wyposażony jest dodatkowo w stałe zamocowaną stację do gięcia w zakresie do 200x15 mm. Model Bendicrop 85 SD to maszyna dwucylindrowa z 5 stacjami roboczymi umożliwiającą jednoczesną pracę dwóch pracowników. Ponadto, urządzenie wyposażone jest również w system redukujący zniekształcenia przy cięciu w stacji do cięcia płaskowników.

- **Stacja do wybijania. Większa moc, 500 mm prześwitu gardła**

- **Stacja do cięcia płaskowników**

- **Stacja do gięcia**

- **Stacja wykrojnika trójkątnego**

- **Stacja do cięcia prętów okrągłych i kwadratowych**

- **Wbudowany docisk hydrauliczny:**

Model Bendicrop 85 posiada pojedynczy docisk hydrauliczny zintegrowany w stacji do cięcia płaskowników, kątowników oraz prętów okrągłych i kwadratowych.

- **Wbudowany system bezpieczeństwa:**

Ostona stacji wykrawania połączona jest z krańcówką, w ten sposób, że gdy ostona otwiera się, stempel obniża się bez ciśnienia podczas naciśnięcia pedału i podnosi się przy drugim naciśnięciu pedału. Pozwala to na wycentrowanie stempla i matrycy w łatwiejszy i bardziej bezpieczny dla użytkownika sposób.







SERIA HYDRACROP

Tam gdzie proces produkcyjny wymaga maszyny dostosowanej do pracy z 2 operatorami, o większej prędkości lub większym zakresie działania, firma GEKA wprowadziła rozwiązanie w postaci maszyn HYDRACROP, które posiadają 5 stacji roboczych:

- Wybijanie
- Cięcie płaskowników
- Cięcie kątowników
- Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych
- Wykrawanie

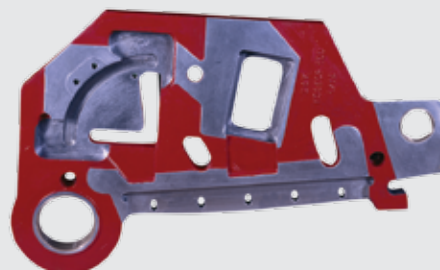
Charakterystyka

Zalety konstrukcji

Każde dwucylindrowe uniwersalne nożyce hydrauliczne zaprojektowane są zgodnie z wzornictwem GEKA.



Zwarta, jednoblokowa konstrukcja



Uchwyt ostrza zaprojektowany by osiągać maksymalną wydajność cięcia



Zintegrowany system hydrauliczny



Tablica elektryczna z bezpiecznikami i systemem kontroli i sterowania



Opcjonalnie dostępny jest stół z rowkami teowymi i miejscem na zamontowanie specjalnych matryc

STACJE ROBOCZE

Wykrawanie

Użycie niezależnego cylindra pozwoliło na stworzenie uniwersalnego miejsca pracy z dużą ilością miejsca dla zamontowania narzędzi specjalnych.

- 1 Podpora cylindra.
- 2 Obudowa cylindra.
- 3 Krańcówki do ustawienia wysokości skoku.
- 4 Regulowany skok dla operacji gięcia, wykrawania.
- 5 Ośłona mocowania siłownika.
- 6 Kompensator sił niewspółosiowych.
- 7 System szybkiej wymiany narzędzia.
- 8 Zgarniacz.
- 9 Stół ze skalą milimetrową, zawarty w pakiecie produkcyjnym.
- 10 Zderzak nastawny aż do 500mm.
- 11 Uchwyt matrycy o specjalnej konstrukcji dla wykrawania otworów w płaskownikach i kształtownikach.
- 12 Przetącznik pracy przód-tył.
- 13 Przetącznik pracy lewo-prawo.
- 14 Przetącznik do montażu uchwytu matrycy.



STACJE ROBOCZE

Wycinanie

Ta stacja maszyny została zaprojektowana z możliwością zamontowania dodatkowego osprzętu, który mamy na magazynie i który jest dostępny dla naszych Klientów:

- Wykrojnik trójkątny pod kątem 90°
- Wyposażenie do wykrawania w rurach
- Zaokrąglanie końców płaskowników
- Zaokrąglanie narożników
- Zaokrąglanie stopek kształtowników itp
- Wyposażenie wykrawające

Ramię zgarniacza

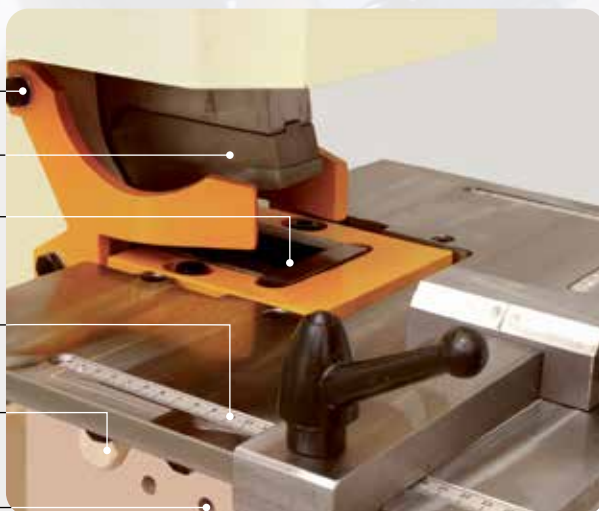
Stempel prostokątny

Wykrojnik prostokątny

Stół z nastawnym zderzakiem, zawarty w pakiecie produkcyjnym

Poprzeczna śruba centrująca

Rama z otworami do zamontowania specjalnego oprzyrządowania



Cięcie płaskowników

Stabilne zamocowanie jednoblokowego uchwytu noża, który jest kontrolowany z obydwu końców, daje możliwość zamontowania długich ostrzy górnych ze zmienną geometrią, pozwalając na otrzymanie optymalnej jakości cięcia.

Kątowa geometria ostrza pozwala otrzymać najwyższą jakość cięcia.

Górne ostrze o specjalnej geometrii

Dolne ostrze

Blokada górnego ostrza zapewniająca cięcie bez odkształceń

Śruba regulacyjna osłony

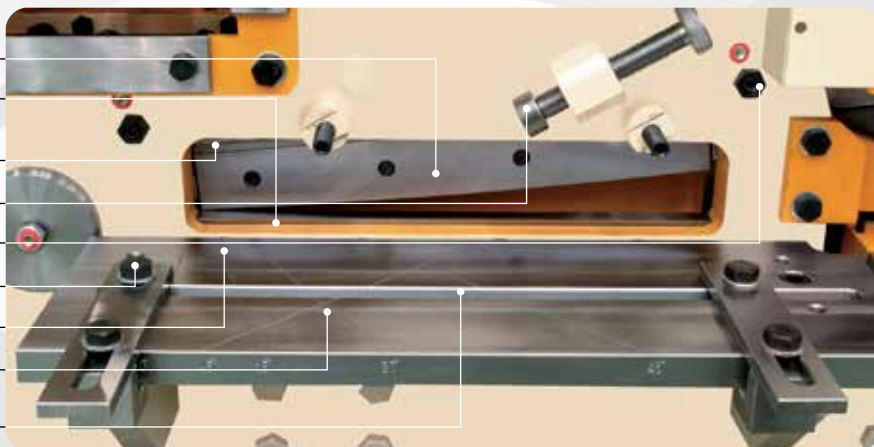
Pokrętło regulacji prześwitu pomiędzy ostrzami

Regulowane prowadnice 45° w prawo i w lewo

Regulacja prześwitu nóż-uchwyt

Stół do cięcia płaskowników

Szczelina do regulacji zderzaka



Cięcie kątowników

Maszyny GEKA są produkowane w oparciu o opatentowany system, umożliwiający poosiowe przeniesienie sił tnących na siłownik, dzięki kątowemu ruchowi górnego noża. Użycie tego systemu umożliwiło zastosowanie siłowników hydraulicznych o różnym nacisku dla każdej maszyny, tworząc najbardziej wydajny sposób na otrzymanie cięcia bez zniekształceń.

Ostony bezpieczeństwa

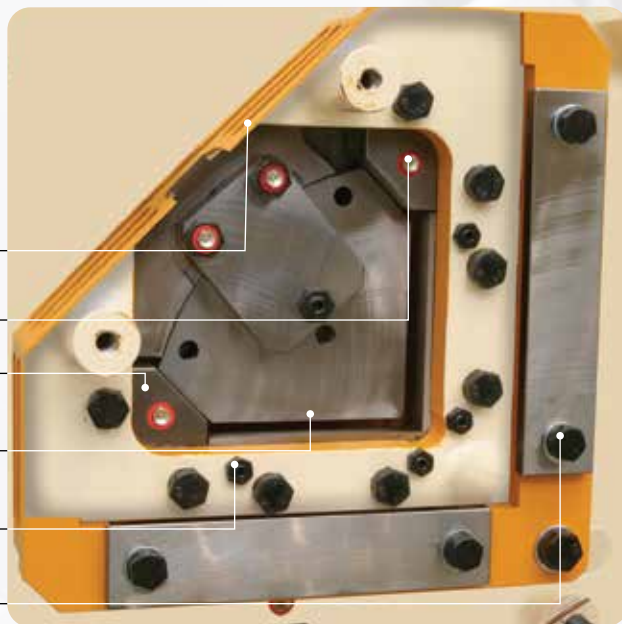
Górna prowadnica ostrza

Dolna prowadnica ostrza

Górny nóż tnący bez deformacji

Śruba kompensacji luzów między ostrzami

Pokrętło regulacji położenia ostrzy



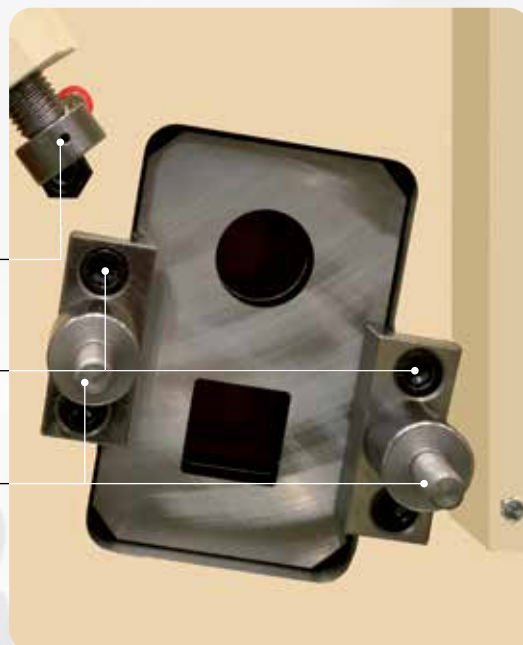
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych

Maszyny GEKA HYDRACROP są wyposażone standardowo w noże do cięcia prętów okrągłych i kwadratowych. Ponadto, istnieje możliwość cięcia w tej stacji specjalnych profili np. ceowników, teowników i dwuteowników. Specjalnie do tego przeznaczone noże są dostępne z naszego magazynu.

Śruba regulacyjna

Blokada ostrza

Sworznie mocujące osłonę



SERIA HYDRACROP

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

Pierwsza wartość oznacza nacisk w tonach, w stacji wybijania. Druga wartość wskazuje nacisk w tonach, w stacji do cięcia kątowników.

Maszyny Hydracrop dostępne są w pięciu różnych wielkościach oraz czterech różnych wersjach dla każdego modelu: A, S, AD, SD. Modele 165 i 220 dostępne są tylko w wersji S i SD.

Wersja A

- Maszyna napędzana jest za pomocą 2 cylindrów.
- 5 stacji roboczych, wyposażonych w narzędzia do cięcia kątowników, prętów okrągłych i kwadratowych, wycinania
- Szybka zmiana narzędzi.
- Stół z nastawnym zderzakiem do cięcia płaskowników.
- 2 równocześnie pracujące stacje robocze.
- Pakiet produkcyjny zawierający:
 - precyzyjny stół wykrawający ze zderzakiem.
 - precyzyjny stół wycinający ze zderzakiem.
 - zderzak z elektrycznym czujnikiem o długości 1 metra.
 - oświetlenie maszyny.
 - 10 rozmiarów okrągłych stempli i matryc.

Wersja S

Zawiera takie same dodatki jak wersja A oraz następujące dodatkowe wyposażenie:

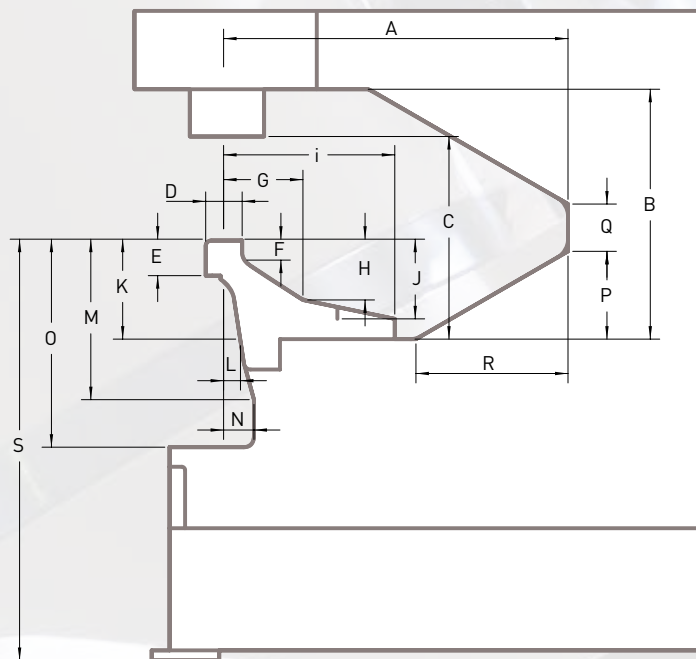
- Szybki system hydrauliczny.
- Specjalne wyposażenie, redukujące skoki ciśnienia i niską prędkość.

Wersja AD

- Zawiera taką samą charakterystykę jak wersja A oraz dodatkowo posiada ramę z powiększonym prześwitem.

Wersja SD

- Zawiera taką samą charakterystykę jak wersja S oraz dodatkowo posiada ramę z powiększonym prześwitem.



		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

Wartości podane w mm.

SERIA HYDRACROP

55/110
A, S, AD, SD

80/150
A, S, AD, SD

110/180
A, S, AD, SD

165/300
S, SD

220/300
S, SD

CIĘCIE PŁASKOWNIKÓW

Płaskownik (niewielkie odkształcenie)	mm	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
Długość ostrza	mm	305	475	605	765	765
Pręty kwadratowe	mm	25	-	-	-	-
Wysokość robocza	mm	880	850	960	870	870
Cięcie L kąt 45°	mm	60	80	100	120	120

CIĘCIE KĄTOWNIKÓW

Siła nacisku	kN	1100	1500	1800	3000	3000
L kąt 90° (bez odkształceń)	mm	120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18	205 x205x18
L kąt 45° (2 ramiona)	mm	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70 x 7	70x70x7

ZE SPECJALNYMI OSTRZAMI

L kąt 90° (niewielkie odkształcenie)	mm	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25	205x205x25
--------------------------------------	----	------------	------------	------------	------------	------------

CIĘCIE PRĘTÓW

Pręty okrągłe	mm	40	45	50	60	60
Pręty kwadratowe	mm	40	45	50	60	60

ZE SPECJALNYMI OSTRZAMI

UPN	mm	120	140	160	180	180
IPN	mm	120	140	160	180	180

WYCINANIE

Płaskownik	mm	10	12	13	16	16
Kątownik	mm	100	100	100	120	120
Długość	mm	90	90	90	110	110
Szerokość	mm	42	52	52	58	58

WYKRAWANIE

Moc	kN	550	800	1100	1650	2200
Wymiar maksymalny	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	
	mm	Ø20x20	Ø24x24	Ø28x28	Ø34x34	Ø40x40
Prześwit	A, S AD, SD	mm	250 500	300 610	510 610	385 475
Skok	mm	60	70	80	100	100
Wysokość robocza	mm	1085	1095	1165	1110	1110

OGÓLNA SPECYFIKACJA

Ilość cykli na minutę (20mm. skok)	A, AD S, SD		25 37	25 40	17 28	- 31	- 26
Moc silnika	A, AD S, SD	kW	3 5	5 9	5 9	- 15	- 15
Waga netto	A S AD SD	kg	1320 1390 1680 1750	1900 2070 2230 2400	2500 2750 3050 3300	- 5200 - 6300	- 5900 - 7000
Waga brutto	A S AD SD	kg	1518 1598 1932 2012	2185 2323 2622 2760	2875 3162 3508 3795	- 5980 - 7245	- 6875 - 8050
Wymiar opakowania	A y S AD y 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
Objętość opakowania	A y S AD y SD	m³	4,04 5,09	4,72 6,68	5,62 8,28	10 10,38	11,06 11,67

- Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 Kg/mm².
- Charakterystyka techniczna maszyn może zostać zmieniona bez wcześniejszego powiadomienia.

SERIA HYDRACROP



Hydracrop 55/110

Cięcie płaskowników	300 x 15 mm 200 x 20 mm
Cięcie kątowników (standardowy nóż, cięcie bez odkształcenia)	120 x 120 x 10 mm
Cięcie kątowników (nóż opcjonalny, cięcie z niewielkim odkształceniem)	130 x 130 x 13 mm
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych	40 mm
Zakres wykrawania otworów do Ø	40 x 10 mm

SERIA HYDRACROP

Hydracrop 80/150

Cięcie płaskowników	450 x 15 mm 300 x 20 mm
Cięcie kątowników (standardowy nóż, cięcie bez odkształcenia)	130 x 130 x 13 mm
Cięcie kątowników (nóż opcjonalny, cięcie z niewielkim odkształceniem)	152 x 152 x 13 mm
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych	45 mm
Zakres wykrawania otworów do Ø	40 x 14 mm



Hydracrop 110/180

Cięcie płaskowników	600 x 15 mm 400 x 20 mm
Cięcie kątowników (standardowy nóż, cięcie bez odkształcenia)	152 x 152 x 13 mm
Cięcie kątowników (nóż opcjonalny, cięcie z niewielkim odkształceniem)	160 x 160 x 16 mm
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych	50 mm
Zakres wykrawania otworów do Ø	40 x 20 mm



SERIA HYDRACROP

Hydracrop 165/300

Cięcie płaskowników	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Cięcie kątowników (standardowy nóż, cięcie bez odkształcenia)	205 x 205 x 18 mm
Cięcie kątowników (nóż opcjonalny, cięcie z niewielkim odkształceniem)	205 x 205 x 25 mm
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych	60 mm
Zakres wykrawania otworów do Ø	40 x 30 mm



Hydracrop 220/300

Cięcie płaskowników	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Cięcie kątowników (standardowy nóż, cięcie bez odkształcenia)	205 x 205 x 18 mm
Cięcie kątowników (nóż opcjonalny, cięcie z niewielkim odkształceniem)	205 x 205 x 25 mm
Cięcie prętów okrągłych i kwadratowych	60 mm
Zakres wykrawania otworów do Ø	40 x 40 mm



PAKIET PRODUKCYJNY

Większa produktywność

W celu osiągnięcia najlepszej wydajności, GEKA oferuje Klientom za symboliczną cenę pakiet produkcyjny, który zawiera:



Stół do wycinania.



Zderzak elektryczny 1 m.



Zestaw 10 okrągłych stempli i matryc.



Lampę na stopie magnetycznej

Stół do wykrawania.







SERIA PUMA

Maszyny do wykrawania otworów GEKA zostały zaprojektowane przez doświadczonych techników przy wsparciu programów CAD CAM i opiniom ponad 60.000 Klientów posiadających maszyny do cięcia i wykrawania na całym świecie.

SERIA PUMA

Charakterystyka

- Precyzyjnie zwymiarowany stół
- Cylinder z dodatkowym prowadzeniem
- Silny i dokładny system ramy aby zapobiec odkształceniom
- Stopniowe centrowanie stempla
- System szybkiej zmiany stempla
- Osłony bezpieczeństwa
- Dodatkowe miejsce do zamontowania osprzętu specjalnego
- Doskonała prędkość operacji
- Duża ilość opcjonalnego ,standardowego i specjalnego wyposażenia do wykonywania szerokiego zakresu prac
- Zakres maszyn od 55 ton do 220 ton z prześwitami pomiędzy 500mm i 800mm.

		PUMA-55	PUMA-80	PUMA-110	PUMA-165	PUMA-220
Siła wykrawania	kN	550	800	1100	1650	2200
Wymiar maksymalny	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	Ø40x40
Prześwit	mm	500	510	500	510	510
	mm	750	750	750	760	800

WYKRAWANIE OTWORÓW

I na ścianie bocznej	mm	100-300	100-300	100-450	100-450	100-450
I na czole	mm	100-500	100-500	100-500	120-500	120-500
LJ na ścianie bocznej	mm	100-300	100-300	120-400	120-400	120-400
LJ na czole	mm	120-260	120-380	120-400	120-400	120-400

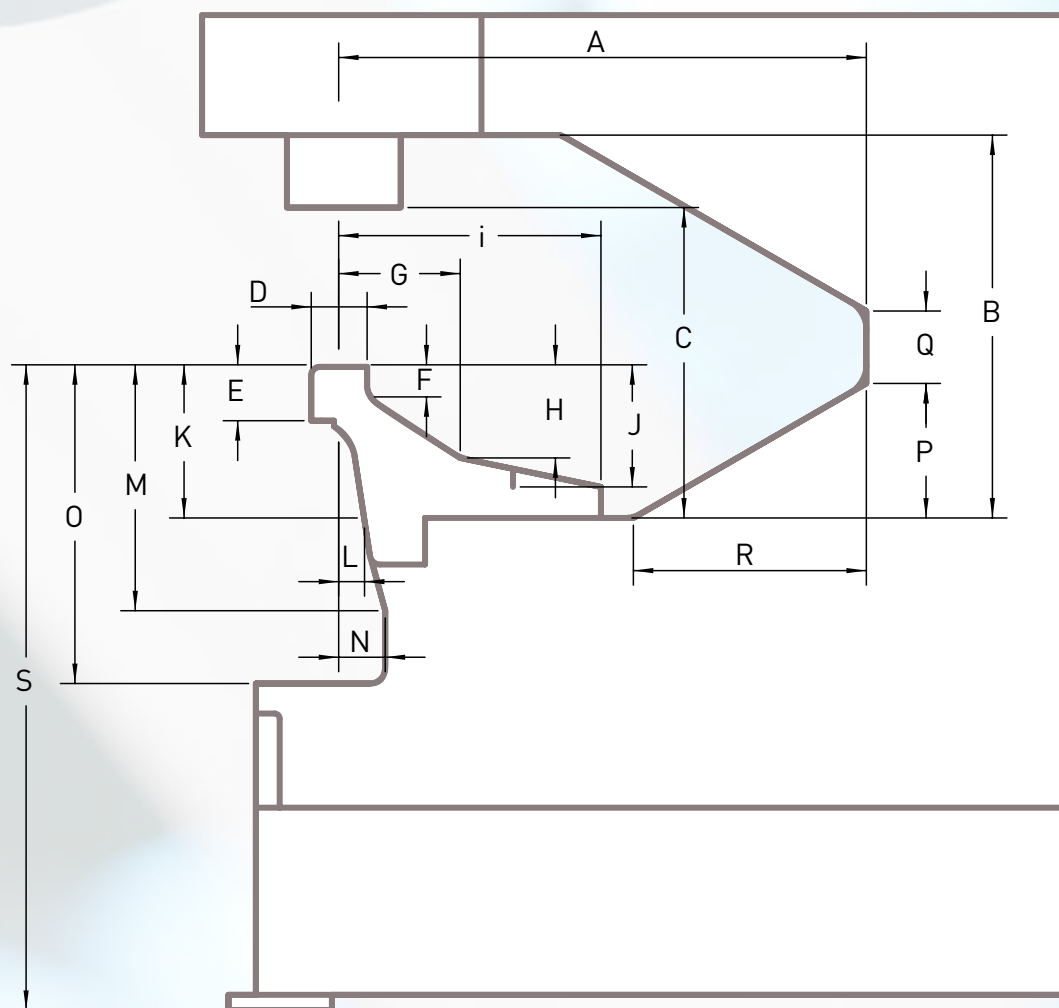
CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA

Moc silnika	kW	5	9	9	15	20
Ilość suwów w pełnym cyklu		37	40	28	28	25
Maksymalny przesuw	mm	60	70	80	100	100
Wysokość robocza	mm	1060/810	1094/1194	991/1066	1060/1060	1013/1013
Waga netto	kg	1150/1885	1715/2115	3150/3970	4290/4525	5200/5500
Waga brutto	kg	1320/2100	1925/2350	3400/4300	4700/5000	5700/6000
Objętość opakowania	m ³	3,63/4,17	4,53/5,87	5,55/6,82	7,31/8,95	9,63/10
Wymiary opakowania S	m	1,55x1,2x1,95	1,7x1,3x2,05	2,08x1,3x2,05	2,03x1,6x2,25	2,56x1,6x2,35
Wymiary opakowania SD	m	1,93x1,2x1,8	2,1x1,3x2,15	2,28x1,3x2,3	2,03x1,6x2,35	2,66x1,6x2,35

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

Wykrojnik do rur	mm	60	60	60	60	60
Wykrawanie większych średnic	mm	Ø100x4	Ø100x6	Ø100x8	Ø100x 12	Ø100x16

- Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 Kg/mm².
- Charakterystyka techniczna maszyn może zostać zmieniona bez wcześniejszego powiadomienia.



		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

Wartości podane w mm.

SERIA PUMA

Puma 55

Siła wykrawania	550 kN
Wymiar maksymalny Ø	40 x 10 mm
Wymiar maksymalny Ø	20 x 20 mm
Wymiar maksymalny ∅	28 x 11 mm
Prześwit	500 / 750 mm



Puma 80

Siła wykrawania	800 kN
Wymiar maksymalny Ø	40 x 14 mm
Wymiar maksymalny Ø	24 x 24 mm
Wymiar maksymalny ∅	28 x 16 mm
Prześwit	510 / 750 mm



SERIA PUMA

Puma 110

Siła wykrawania	110 kN
Wymiar maksymalny Ø	40 x 20 mm
Wymiar maksymalny Ø	28 x 28 mm
Wymiar maksymalny ∅	28 x 20 mm
Prześwit	500 / 750 mm



Puma 165

Siła wykrawania	1650 kN
Wymiar maksymalny Ø	40 x 30 mm
Wymiar maksymalny Ø	34 x 34 mm
Wymiar maksymalny ∅	28 x 28 mm
Prześwit	510 / 760 mm



SERIA PUMA

Puma 220

Siła wykrwania	2200 kN
Wymiar maksymalny $\varnothing$	40 x 40 mm
Wymiar maksymalny ∇	28 x 28 mm
Prześwit	510 / 800 mm



Przenośne wykrawarki do otworów

Przenośne maszyny do wykrawania otworów PP-50 charakteryzują się mocą wykrawania 500kN i prześwitem 130mm.

Istnieją 2 typy tego modelu maszyn:

- Model P

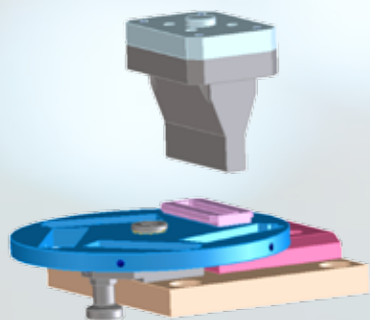
posiada stół z rowkami teowymi, przystosowany do montowania samonaprowadzających matryc.

- Model G

przeznaczony do ogólnego wykrawania w blachach i profilach.



STACJA RĘCZNEGO ZNAKOWANIA



- Zestaw znakujący z 5 sekcjami
- Wybór sekcji dokonywany jest ręcznie
- W każdej sekcji znajduje się 6 znaków, które operator maszyny może zmieniać ręcznie

Charakterystyka

Siła wykrawania	500 kN
Wymiar maksymalny	27 x 13 mm
Maksymalny skok	30 mm
Prześwit	130 mm
Moc silnika	3 kW
Ilość cykli na minutę (20 mm. skok)	23
Waga netto (G)	355 kg
(P)	415 kg
Waga brutto (G)	480 kg
(P)	540 kg
Wymiary opakowania	1,1 x 0,9 x 1,55 m
Objętość opakowania	1,53 m3

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE (P)

Wykrawanie większych średnic	Ø40 x 8 mm
Znakowanie	



Stosowanie oryginalnych materiałów eksploatacyjnych GEKA i wyposażenia specjalnego zapewnia lepszą wydajność i trwałość Twojej maszyny GEKA.



ORYGINALNE WYPOSAŻENIE OPCJONALNE I AKCESORIA GEKA

- AKCESORIA STANDARDOWE
- AKCESORIA OPCJONALNE
- AKCESORIA SPECJALNE

Nasza gama rozwiązań została stworzona by sprostać wszelkim potrzebom branży konstrukcji stalowych. Odkryj, jak GEKA może pomóc zwiększyć wydajność i wyniki w Twojej firmie.

GEKA oferuje najszerszą na rynku gamę oryginalnych akcesoriów i wyposażenia opcjonalnego.

AKCESORIA

AKCESORIA STANDARDOWE

Uniwersalne nożyce hydrauliczne GEKA sprzedawane są z pełnym wyposażeniem narzędzi, których jakość i wytrzymałość sprawia, że produkt cechuje się doskonałym stosunkiem jakości do ceny.

Każda stacja robocza wyposażona jest tak, aby użytkownik mógł wykonywać różne czynności produkcyjne komfortowo i łatwo, oszczędzając przy tym czas, energię i pieniądze.

Wszystkie nasze maszyny zawierają "pakiet produkcyjny", obejmujący stół do wybijania i wykrawania, zderzak automatyczny, 10 zestawów stempli i matryc i lampę halogenową.

Niektóre akcesoria standardowe:

- Standardowe wyposażenie do wybijania otworów
 - Microcrop
 - Minicrop
 - Hydracrop 55
 - Hydracrop 80
 - Hydracrop 110
 - Hydracrop 165
 - Hydracrop 220
- Standardowe wyposażenie wykrojnika prostokątnego
 - Minicrop
 - Hydracrop 55
 - Hydracrop 80
 - Hydracrop 110
- Standardowa stacja do cięcia prętów okrągłych i prostokątnych
 - Minicrop
 - Multicrop
 - Bendicrop
 - Hydracrop 55
 - Hydracrop 80
 - Hydracrop 110
 - Hydracrop 165
- Standardowa stacja do cięcia kątowników pod kątem 90°
 - Microcrop
 - Minicrop
 - Multicrop
 - Bendicrop
 - Hydracrop 55
 - Hydracrop 80
 - Hydracrop 110
 - Hydracrop 165
- Standardowa stacja do cięcia płaskowników
 - Microcrop
 - Minicrop
 - Hydracrop 55
 - Hydracrop 80
 - Hydracrop 165



AKCESORIA

AKCESORIA OPCJONALNE

GEKA oferuje szeroką gamę akcesoriów opcjonalnych, do stacji wybijania, cięcia i wykrawania, łatwych w instalacji, które pozwolą Państwu zwiększyć poziom produkcji oraz skrócić czas Państwa produkcji.

Akcesoria, dostępne w magazynie, zapewniają naszym klientom szybkie i ekonomiczne rozwiązania dostosowane do ich potrzeb.

Zgodnie z naszą filozofią chcemy zaspokajać potrzeby produkcyjne naszych klientów, oferując produkty najlepszej jakości dostarczane w jak najkrótszym czasie.

Stacja wybijania

Umożliwia wybijanie dla różnych średnic i kształtów w blaszce, kątownikach, płaskownikach i innych rodzajach materiałów. Oferujemy kompletną gamę rozwiązań umożliwiających zaokrąglanie płaskowników.

Stacja cięcia

Dzięki zastosowaniu opcjonalnych noży umożliwia cięcie ceowników, teowników, dwuteowników i innych.

Stacja wykrawania

Zapewnia wycinanie kształtów prostokątnych, trójkątnych, w blaszce oraz na końcach rur.

Stacja gięcia

Umożliwia gięcie wszelkiego rodzaju obręczy oraz uzyskiwanie kątowników.

Wszystkie modele maszyny BENDICROP posiadają na stałe zamocowaną stację do gięcia.

W innych maszynach możliwe jest zamocowanie oprzyrządowania do gięcia na stacji wybijania otworów lub na stacji wykrawania.



AKCESORIA

AKCESORIA OPCJONALNE

Niektóre spośród standardowo produkowanych akcesoriów opcjonalnych:

- Cięcie teowników, prętów okrągłych i kwadratowych
- Wyposażenie do cięcia ceowników i dwuteowników
- Ponadwymiarowe mocowanie stempli i matryc do 100mm
- Wykrojnik trójkątny
- Wykrojnik prostokątny
- Rozdwajanie płaskowników do kotew
- Wykrawanie w rurach
- Docisk hydrauliczny do kątowników i płaskowników
- Osprzęt do otworowania ceowników w zakresie od 40 - 80mm
- Zgarniacz uretanowy
- Otworowanie rur na końcach
- Potrójne mocowanie stempla
- Prasa do gięcia
- Wzdłużna prasa do gięcia
- Ponadwymiarowe mocowanie do 160 mm

...

Inne dostępne wyposażenie opcjonalne do pozycjonowania:

Stół Multi-stop: jest to jednostka ręczna montowana na maszynach PUMA lub HYDRACROP SD z minimalnym prześwitem 500mm.



AKCESORIA

System do wykrawania otworów w linii

Flip Stop: Jest to system ręcznie regulowanych zderzaków do wykrawania otworów w linii.

Jednostka składa się ze stołu i listwy pomiarowej o długości 2 mb z 8 nastawnymi zderzakami i skalą pomiarową.



Opcje zwiększające wydajność cięcia

Zderzak elektryczny w stacji wycinania

Sposób działania: materiał jest popychany manualnie i kiedy dotknie głowicy zderzaka elektrycznego, maszyna wykonuje całkowity cykl cięcia.

Regulacja długości wykonywana jest na skali milimetrowej z głowicą regulującą (zob. zdjęcie).

Wyposażenie to jest załączone w pakiecie produkcyjnym maszyny.



AKCESORIA

AKCESORIA SPECJALNE

W wielu przypadkach, nasi użytkownicy muszą wykonać specjalne zadania, które nie wpisują się w żadną z klasycznych funkcji uniwersalnych nożyc hydraulicznych. Z tego powodu, GEKA udostępnia swoim użytkownikom zespół inżynierów, z wieloletnim doświadczeniem w opracowywaniu wszelkiego rodzaju narzędzi i oprzyrządowania na specjalne zamówienie.

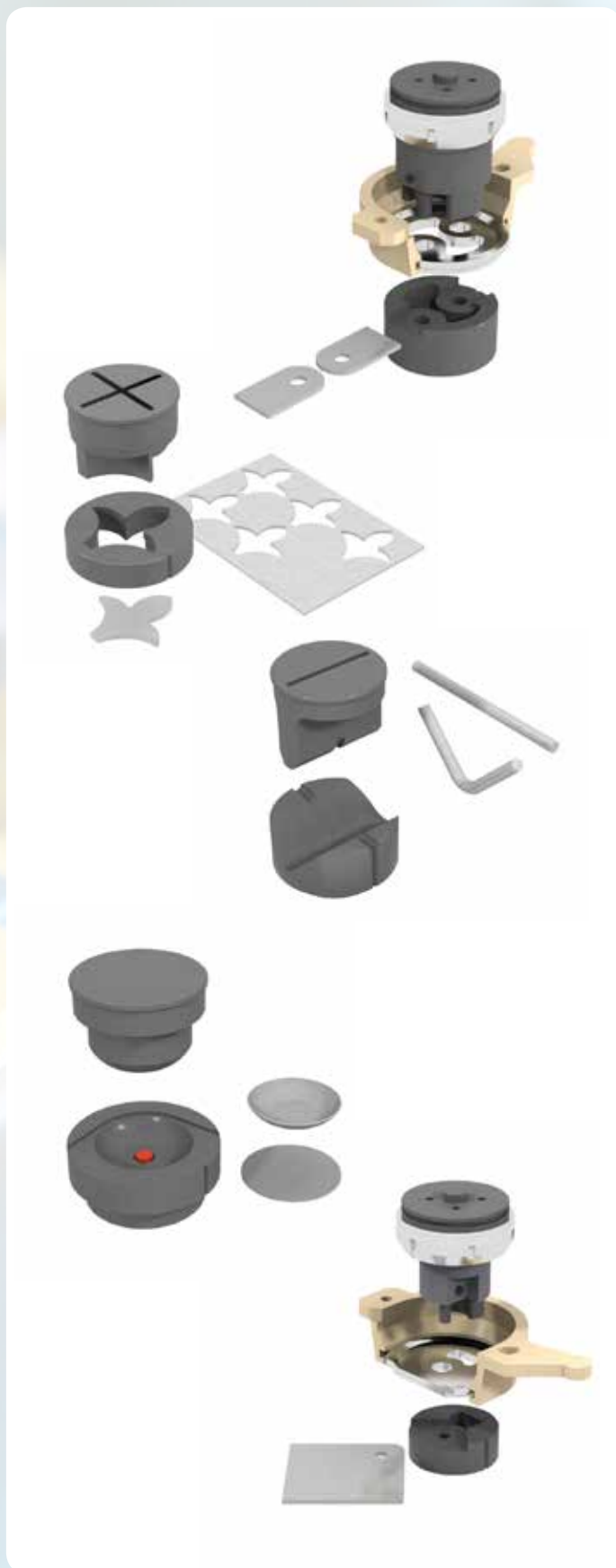
GEKA posiada w swojej ofercie ponad 7000 indywidualnych projektów akcesoriów do oprzyrządowania specjalnego wykonywanego na zamówienie klienta.

Nasza wszechstronność i ciągłe innowacje pozwalają nam być wiernym naszemu celowi wychodzenia naprzeciw potrzebom klientów.

Poniżej przedstawiamy niewielką część naszych specjalnych akcesoriów, zaprojektowanych tak, aby zaspokoić potrzeby naszych klientów:

- Zaokrąglanie i otworowanie sprasowanej rury
- Otworowanie profili
- Wykrajanie fasolek w ceownikach i kątownikach
- Wykrawanie w rurach
- Wykrawanie otworów pod zamek
- Wykrawanie podwójne, potrójne itd.
- Stemple o różnych kształtach
- Zaokrąglanie i otworowanie kątowników
- Wykrojniki do cięcia płaskowników
- Podwójne wykrawanie ceowników
- Wybijanie w stacji wykrojnika prostokątnego
- Zaokrąglanie płaskowników
- Wykrawanie otworów pod kratkę wentylacyjną
- Wykrawanie obręczy metalowych
- Elastyczny docisk
- Cięcie tańcuchów

...



NARZĘDZIA SPECJALNE

Wyprodukowanie ponad 8000 różnych modeli narzędzi daje nam niezbędną wiedzę i doświadczenie, aby móc zaprojektować niemal każde akcesorium, opcjonalne, standardowe lub na specjalne zamówienie Klienta.

Oto tylko kilka przykładów narzędzi i akcesoriów dostarczanych przez GEKA.

Stemple i matryce



Noże do cięcia



Noże do wykrawania



Wiele możliwości







ROZWIĄZANIA GEKA CNC

W obliczu rosnącej konkurencji międzynarodowej, automatyzacja i innowacja w procesach produkcyjnych są kluczowymi czynnikami gwarantującymi firmie przewagę konkurencyjną na rynku.

W celu osiągnięcia większej precyzji i wydajności, GEKA włączyła do swojej oferty wyposażenia zautomatyzowane urządzenia do obróbki stali.

GEKA potączyła swoje wieloletnie doświadczenie w wybijaniu i wykrawaniu z najnowszymi osiągnięciami technologii CNC do automatycznego przetwarzania kątowników i kształtowników.

Nasze zaawansowane technicznie produkty dają nam naturalną przewagę na rynku. GEKA to marka oferująca najwyższą jakość.

URZĄDZENIA POZYCJONUJĄCE

Semi Paxy

Urządzenie SEMI PAXY wprowadza najnowsze technologie CNC automatyzacji i pozycjonowania w dziedzinie wykrawania stali. Jednostka została wyposażona w programowalne zderzaki wzdłuż osi X i Y. Montowane na istniejących lub nowych maszynach GEKA z minimalnym prześwitem 500mm. Urządzenie SEMI PAXY dostępne jest jako część pakietu opcjonalnego dla maszyn z grupy HYDRACROP SD lub PUMA.

Wersje:

X 1000: Dostosowana do materiału o max długości 1000mm.

X Plus: Dostosowana do przedłużenia dla dłuższych materiałów: 2000, 3000, 4000, 5000 i 6000mm.

Maksymalna szerokość w zależności od modelu:

- HYDRACROP lub PUMA (gardło 500 mm) = 400 mm
- HYDRACROP modele 110SD i 165 SD = 500 mm
- PUMA (gardło 750 mm) = 650 mm

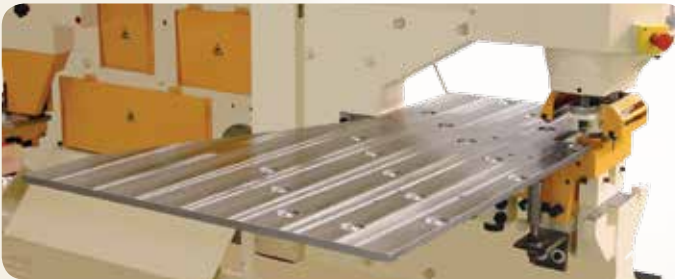
Podstawowe cechy:

- Solidnie wykonana płyta stołu
- Zderzaki pozycjonujące napędzane dwoma serwowmotorami
- Ekran dotykowy ze sterowaniem CNC w języku polskim
- Zespół przenośnika składający się z niezależnych serwonapędów wzdłuż każdej osi, wrzeciona i en-kodera

Schemat obsługi i pracy:

1. Zaprogramować współrzędne każdego otworu
2. Uruchomić aplikację
3. Umieścić materiał bezpiecznie względem zderzaków i nacisnąć pedał wykrawania
4. Po wykonaniu wykrawania, automatyczne zderzaki przestawią się na nową pozycję dla następnego zaprogramowanego otworu
5. Powtarzać kolejność wykrawania otworów do końca programu

CHARAKTERYSTYKA USPRAWNIENIA RUCHU



- Zintegrowane łożyskowane kulki na całej powierzchni stołu pozwalające na wygodne pozycjonowanie ciężkich materiałów
- Kulki transferowe na sprężynach o wzmocnionej trwałości

POTRÓJNE MOCOWANIE STEPLI



- Możliwość zaprogramowania wyboru stempla
- Średnice do 40 mm
- Wykrawanie wykonywane jest za pomocą skoku stempla
- Doskonałe dla operacji wymagających identycznych otworów o różnych średnicach

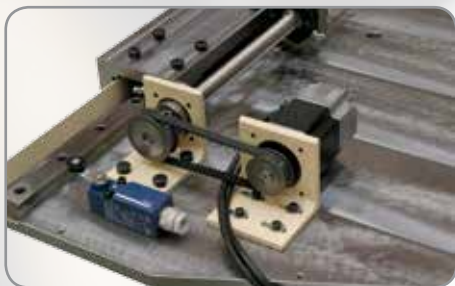
PANEL KONTROLNY



- Kolorowy ekran dotykowy ekran i klawiatura
- Przyjazny dla użytkownika interfejs graficzny i oprogramowanie
- Możliwość importowania plików w formatach .dxf i .dstv
- Zdalne łączenie się z fabryką GEKA w celu szybkiego usuwania awarii (wymaga połączenia z Internetem)
- Obsługa w języku polskim

Charakterystyka

Przesuw osi X	0-12 m/min
Przesuw osi Y	0-12 m/min
Dokładność pozycjonowania	+/- 0,20 mm/min
Powtarzalność	+/- 0,1 mm



Podstawowa wersja stołu SEMI PAXY
z zespołem serwonapędu wrzeciona i
en-kodera



PODAJNIKI

PAX

Linia produktów PAX gwarantuje automatyczne pozycjonowanie materiału wzdłuż osi X pozwalające na sekwencyjne wielokrotne wybijanie w profilach.

Podstawowa charakterystyka::

- Podajniki i pozycjonujące prowadnice zaciskowe
- Zacisk materiału
- Pozycjonowanie materiału przez serwomotor
- Nastawiany ręcznie zestaw poprzecznych prowadnic rolkowych
- Monitor z ekranem dotykowymi z obsługą w języku polskim

Charakterystyka

Dostępny posuw	Metr po metrze*
Max. prędkość poprzeczna	24 m/min
Tolerancja pozycjonowania	± 0,25 mm/m
Max. waga do przeniesienia	250 kg
Powtarzalność	± 0,15 mm

* od 3 metrów



System podawania materiału w maszynie PAX



ALRS

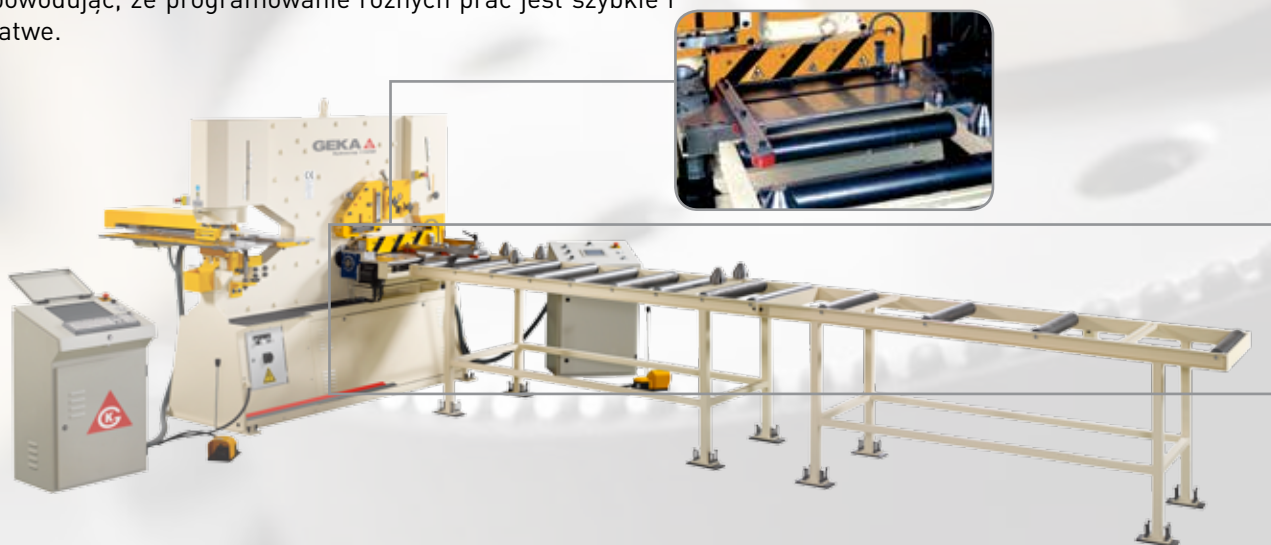
ALRS jest automatycznym podajnikiem płaskowników, dostępnym jako opcja do stacji cięcia w maszynach HYDRACROP.

Eliminując niewygodną manipulację materiałem, ALRS zaoszczędza czas i znacznie podnosi produktywność przy maksymalizacji dokładności.

Sterowanie CNC w języku polskim wspiera równoległą obróbkę wielu długości i ich odpowiedniej konfiguracji, powodując, że programowanie różnych prac jest szybkie i łatwe.

Charakterystyka

	ALRS 600	ALRS 750
Max. szerokość płaskownika (mm)	600	750
Max. długość płaskownika (mm)	7000	7000
Prędkość podajnika	18 m/min	18 m/min
Tolerancja pozycjonowania	+/- 0,2 mm/m	+/- 0,2 mm/m



FAAS

- Automatyczny podajnik płaskowników i kątowników do stacji cięcia sterowany CNC
- Idealne rozwiązanie dla producentów konstrukcji stalowych bazujących na kątownikach i płaskownikach
- Napęd zapewniony poprzez przekładnię zębatkową i serwomotor
- Hydrauliczny docisk do płaskowników i kątowników
- Maksymalna możliwość cięcia płaskowników o wymiarach: 600x15 mm i kątowników o wymiarach: 150x150x13 mm
- Długość ciętych elementów do 6m
- Dostosowane do modeli Hydracrop 110S/ SD



OBRÓBKĄ PŁASKOWNIKÓW

Linia produktów ALFA została zaprojektowana do automatycznego wykrawania, znakowania i cięcia płaskowników. Końcowy produkt dostarczany jest w pojedynczym procesie, znacznie zwiększając produktywność, maksymalizując wydajność i skutecznie redukując koszty i czas przestoju.

Linia ALFA to idealny wybór dla firm z branży konstrukcji stalowych, budujących mosty, wyposażenia przesyłu mocy elektrycznej, konstrukcji metalowych branży morskiej oraz wysokoprodukcyjnej obróbki płaskowników.



PRZESTAWNY KĄTOWY ZESPÓŁ CIĘCIA
Cięcie płaskowników (od -45° do $+45^\circ$)



	ALFA 150	ALFA 500	ALFA 500/150	ALFA 500/165T	ALFA 500/220T
Rozmiar płaskownika (Min)	25x4 mm	50x5 mm	50x5 mm	100x10 mm	100x10 mm
Rozmiar płaskownika (Max)	150x10 mm	500x20 mm	500x20 mm	500x30 mm	500x40 mm
Stemple pionowe	2	3	3	do 3	do 3
Maksymalna średnica otworu	31 mm	40 mm	40 mm	40 mm	40 mm
Siła wykrawania stempli pionowych	640 kN	1100 kN	1100 kN	1650 kN	2200 kN
Znakowanie	-	Dysk ze znakami	Dysk ze znakami	Dysk ze znakami	Dysk ze znakami
Ilość znaków	-	40	40	40	40
Stemple poziome	-	-	1	-	-
Maksymalna średnica	-	-	31 mm	-	-
Pozioma siła wykrawania	-	-	600 kN	-	-
Obróbka kątowników (min rozmiar)	-	-	40x40x4 mm	-	-
Obróbka kątowników (max rozmiar)	-	-	150x150x15 mm	-	-
Pionowa jednostka wiercąca	✓	✓	✓	✓	✓

Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 kg/mm²

ALFA 500



ALFA 150



OBRÓBKĄ BLACH

Linia produktów PAXY firmy GEKA oferuje rozwiązania CNC do automatycznego wykrawania w blachach stalowych.

Linia PAXY automatyzuje żmudne i zabierające czas działania wstępne takie jak centrowanie i ręczne pozycjonowanie. Rozwiązania te maksymalizują produktywność, redukują koszty i zwiększają dokładność.



Charakterystyka

	PAXY
Podawanie materiału	automatyczne
Pozycjonowanie	automatyczne
Ilość osi	2
Minimalny obszar	1000x500 mm

Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 kg/mm²



OBRÓBKA KĄTOWNIKÓW

Dla klientów, którzy szukają maszyny do przetwarzania dużej ilości kątowników w szybki i sprawny sposób przy jednoczesnej optymalizacji kosztów, GEKA stworzyła najbardziej ekonomiczne rozwiązanie do automatycznego wybijania i cięcia.

Maszyny GEKA to najlepszy partner dla konstruktorów kratowych konstrukcji stalowych, wież do elektrycznych linii przesyłowych i urządzeń telekomunikacyjnych, napowietrznych kolejowych linii energetycznych oraz każdej innej konstrukcji, która wymaga użycia dużej ilości profili kątowych.

	C2PL 65	C2PL 80	DPS 150	ALPS 150	ALPS 160
Min kątownik	40x40x4 mm	40x40x4 mm	35x35x4 mm	35x35x4 mm	35x35x4 mm
Max kątownik	65x65x7 mm	80x80x8 mm	150x150x15 mm	150x150x15 mm	160x160x16 mm
Min płaskownik	•	•	•	50x5 mm	50x5 mm
Max płaskownik	•	•	•	150x15 mm	160x16 mm
Min ceownik	•	•	•	60x30 mm	60x30 mm
Max ceownik	•	•	•	120x60 mm	120x60 mm
Znakowanie	•	•	Dysk ze znakami	Kaseta	Kaseta
Znaki	•	•	40	5x10 Rozmiar czcionki	5x10 Rozmiar czcionki
Ilość stempli	2 (1 na stronę)	2 (1 na stronę)	4 (2 na stronę)	6 (3 na stronę)	6 (3 na stronę)
Max średnica	18 mm	25 mm	31 mm	31 mm	31 mm
Siła wykrawania	170 kN	340 kN	600 kN	730 kN	730 kN
Siła wykrawania w stacji cięcia	350 kN	650 kN	1900 kN	1900 kN	2500 kN
Prędkość podajnika	Programowalna do 36 m/min				
Tolerancja pozycjonowania	+/- 0,25 mm +/- 0,15 mm/m				

Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 kg/mm²





GEKA

Globalny zasięg

Know-how oraz udziały w rynku charakteryzują sukces firmy GEKA zaczynając od naszych skromnych początków prawie wiek temu. W pierwszych dziewięćdziesięciu latach grupa GEKA wypracowała udowodnioną liczbę osiągnięć w dążeniu do doskonałości i maksymalnej wydajności.

- ponad 80% naszej produkcji jest eksportowana
- nasza globalna sieć sprzedaży obejmuje 60 lokalnych dystrybutorów na całym świecie
- ogólnoświatowa sprzedaż w ponad 85 krajach
- troska o klienta w zakresie serwisu i obsługi

Każdego dnia ponad 80.000 maszyn GEKA pracuje na pięciu kontynentach. To dopiero znaczy usatysfakcjonowany klient!





UL. SŁONECZNY SAD 4C - 72-002 DOŁUJE k.SZCZECINA
tel: +48 91 435 84 34 - tel: +48 505 812 505 ; tel: +48 511 608 606
fax: +48 91 489 44 54 - e-mail: maszyny@pax-maszyny.pl
www.geka.pl www.pax-maszyny.pl www.nozyce-universalne.pl



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