BENDICROP SERIE

DEUTSCH

GEKA
The steel working company

BENDICROP SERIE

Die Schlosserei- und Stahlbaufirmen benötigen einfache Biegeteile. GEKA hat das Modell Bendicrop entwickelt, das neben den Schneidestationen L, ∅, ⊿, ⊿⊿ , Stanz-und Ausklinkeinrichtung über eine ständige Biegestation verfügt. Es verfügt zudem über ein System zur Verringerung der Verformung beim Schneiden von Flachstahl.

So ist die Maschine vollständiger als eine herkömmliche Stanzschneidemaschine, da auch Biegearbeiten einfach und sicher ausgeführt werden können.

Características técnicas válidas salvo error tipográfico u omisión.
Grupo Geka, comprometido con la mejora continua de sus productos puede modificar, sin previo aviso, las especificaciones técnicas, equipamiento y fotografías de los modelos, así como cualquier otra información aquí recogida.

Eigenschaften

PROFILSTAHLSCHERE FÜR FLACHSTAHL		Bendicrop 50	Bendicrop 60 S	Bendicrop 60 SD	Bendicrop 85 S	Bendicrop 85 SD
Flachstahl (wenig verformt)	mm	350x10 (5º) 350x15	350x10 (5º) 350x15	350x10 (5º) 350x15	450x15 (5º) 450x18	450x15 (5º) 450x18
Messerlänge	mm	356	356	356	475	475
Schneiden eines L-Schenkel bei 45º	mm	70	70	70	-	-
Arbeitshöhe	mm	865	859	859	920	920
PROFILSCHERE FÜR FORMSTAHL						
L bei 90 º	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 º	mm	-	-	-	-	-
Rundstahl ∅	mm	35	45	45	45	45
Vierkantstahl ⧄	mm	30	40	40	40	40
Arbeitshöhe	mm	1093	1078	1078	1141	1145
AUSKLINKEINRICHTUNG		RECHTECHKLINKER	DREIKANTKLINKER	DREIKANTKLINKER	DREIKANTKLINKER	DREIKANTKLINKER
Materialstärke	mm	10	10	10	12	12
Winkelstahl von	mm	100	100	100	130	130
Ausklinktiefe	mm	90	-	-	-	-
Ausklinkbreite	mm	42	-	-	-	-
Arbeitshöhe	mm	1025	1039	1039	1005	1005
STANZEINRICHTUNG						
Stanzleistung	kN	500	600	600	850	850
In Materialstärke	mm	(B) ∅31 x 12 (A) ∅28 x 13	∅40 x 11	∅40 x 11	∅40 x 15	∅40 x 15
Ausladung	mm	177	250	500	300	500
Arbeitshöhe	mm	961	1106	1106	1094	1094
ABKANTSTATION						
Maximale Leistung	mm	100 x 10	150 x 10	150 x 10	200 x 12	200 x 12
Arbeitshöhe	mm	1300	1306	1306	1356	1360
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	m^3	2,65	4,70	6,06	6,14	7,44
OPTIONALE AUSRÜSTUNG						
PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL. ⊔ und ⌶ Formstahl	mm	100	120	120	120	120
ROHR-AUSKLINKEN Maximaler Durchmesser	mm	60	60	60	60	60
STANZEN GRÖSSERER DRUCHMESSER Maximaler Durchmesser	mm	∅100 x 4	∅100 x 5	∅100 x 5	∅100 x 6	∅100 x 6

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

EIGENSCHAFTEN

1.- Ein- und Zweizylindermaschinen mit 6 Arbeitsstationen. Einzigartig von Geka.
- Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.
- Stanzeinrichtung.
- Profilstahllscheren für Flachstahl.
- Abkantstation.
- L Profil Stanzen Schneiden.
- ∅ & ⧄ Profil Stanzen Schneiden.

2.- Die Vertikalbewegung der Schermesser (ohne Schwingschnitt), verleiht der Bendicrop Serie einzigartige Scherergebnisse.

3.- Ausgestattet mit einem Anti-Verdehsystem, um Verformung beim Scheren von Flachstahl zu reduzieren. Die BENDICROP Modelle sind mit einem elektrischen Kontaktanschlag ausgestattet und werden mit 2 verschiedenen Biegematrizen ausgeliefert.

4.- Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Formstahl und Flachstahl.

5.- Schnellspanneinrichtung.

6.- Scheren von Winkel ohne Materialverlust. Hohe Schneidkapazität bei ∅und ⧄.

7.- Flachstahlschersystem mit minimaler Verformung. L Gehrungsschnitte bis 45°.

8.- Rechteckausklinkeinrichtung und Dreikantausklinker. Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen-dreiseitiges Ausklinken.

9.- Integriertes Sicherheitssystem: Der Stanzschutz ist mit einem Endschalter verbunden, sodass die Stanze bei geöffnetem Schutz ohne Druck bei der ersten Pedalbewegung heruntergeht und bei der zweiten Bewegung nach oben. Hierdurch wird das Ausrichten zwischen Matrize und Stempel für den Benutzer auf sichere Art ermöglicht.

1 Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.

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

KONVENTIONELLE MASCHINE | BENDICROP MASCHINE

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

Bendicrop 50 (1 Zylinder)

Das Modell Bendicrop 50 ist serienmäßig ausgestattet mit:
- Elektrischen Anschlag.
- Zwei Biegematrizen von 40 und 70 mm als V-Öffnung.
- Rechteckausklinkeinrichtung.

4 Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Flachstahl und Formstahl. Schnellspanneinrichtung.

6 Integrierter hydraulischer Niederhalter an der Flachstahlscherstation. Profilstahlschneidstation Ø, Ø und L : Stationen mit einer Anordnung, die als hydraulischer Anschlag funktioniert.

Bendicrop 60 (2 Zylinder)

Das Modell Bendicrop 60 ist sserienmäßig ausgestattet mit:
- Elektrischen Anschlag.
- Zwei Biegematrizen von 40 und 70 mm als V-Öffnung.
- Dreikantausklinker.

2 Versionen:
- Bendicrop 60S (250mm Ausladung)
- Bendicrop 60 SD (500mm Ausladung).

8 Rechteckausklinkeinrichtung. Bendicrop 50

Dreikantausklinkeinrichtung. Bendicrop 60 und 85.

Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.

Bendicrop 85 (2 Zylinder)

Das Modell Bendicrop 85 ist serienmäßig ausgestattet mit:
• Elektrischen Anschlag.
• Zwei Biegematrizen von 50 und 90 mm als V-Öffnung.
• Dreikantklinker.

2 Versionen:
• Bendicrop 85S (300mm Ausladung)
• Bendcirop 85SD (500mm Ausladung) mit seienmäßigem, hydraulischem Niederhalter. 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.

Eigenschaften

1

Flachstahl Schneidestation

- Abscheren von Flachstahl bis zu 450x22mm.
- Geführter Tisch für Flachstahl schneiden.
- Schnittspaltverstellung für Flachstahlmesser.
- Automatischer Kontaktanschlag inklusive.
- Anti-Torsions-System für das Flachstahl-Schneiden ohne Verformung.
- Integrierter hydraulischer Niederhalter für die Flachstahlschere (Bendicrop 85SD)

2

Winkel-Schneidstation

- Winkelschneiden bis zu 120x120x10 mm.
- Integrierter, hydraulischer Niederhalter für Scherstationen (Bendicrop 85SD)
- Winkelschneiden ohne Materialverlust.

3

Scherstation für Stangenprofil

- Standardmäßig ausgestattet mit Messer für ∅ und ⧄ Profile.
- Großer Öffnungsbereich für ∅ und ⧄.

4

Abkantstation

- Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.

5

Ausklinkstation

- Rechteckausklinkeinrichtung (Bendicrop 50)
- Dreikantausklinkeinrichtung (Bendicrop 60S, 60SD, 85S, 85SD)
- Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.

6

Stanzstation

- Zylinderaufhängung.
- Geteilter zweifachwirkender Zylinder.
- Endschalter für Hubeinstellung.
- Großer Arbeitsweg unter anderem zum Abkanten, Tiefziehen, Verformarbeiten.
- Großzügige, einstellbare, nicht drehende Führung.
- Zusätzliche Führung zur Dämpfung von anfallenden Verdrehkräften und zum Schutz der Hydraulikdichtungen.
- Spindel zum Einbau von Sonderwerkzeugen.
- Schnellspanneinrichtung.
- Höheneinstellbarer Abstreifer.
- Tisch mit Millimeterskala.
- Positionierung des Endschalters bis zu 500 mm.
- Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Flachstahl und Formstahl.
- Einstellung des Stanzsattels in X Richtung.
- Einstellung des Stanzsattels in Y Richtung.
- Befestigungsbolzen am Fuß des Stanzsattels.

7

Elektrischer Schaltschrank

- Handwahlschalter / elektrischer Endschalter.
- Tippschalter für die Annäherung und Einrichtung.
- Schnell zu öffnende Tür für den Zugang zur Hydraulikeinheit.

the GEKA GROUP
Qualität, Fachwissen, Kundenservice

Weltmarktführer für Stanz und Scheraufgaben.
Mit weltweit über 80.000 zufriedenen Kunden
und mehr als 90 Jahre Erfahrung.

Geprüfte Qualität, Design und Leistungsstärke.
ISO 9001 und OHSAS zertifiziert neben einer 90 jährigen Erfahrung
und permanenten Benchmark Politik.

Kompletter After Sales Service.
Permanentes Ersatzteillager und 24 Stundenversand von Stempel, Matrizen und Messern. Telefon, E-mail und Fernwartung von qualifizierten Geka Technikern.

Große Vielseitigkeit.
Mit mehr als 50 verschiedenen Maschinenmodellen und über 8.000 unterschiedlichen Zubehörteilen. Geka bietet die größte Auswahl an Zubehör und optionalen Sonderlösungen auf dem Markt.

Entwickelt & produziert in Europa.
Gegenüber anderen Herstellern, produziert GEKA als einziger alle Maschinen komplett in Europa.

Ständige Innovationen.
Bendicrop Series, C2PL, Alfa 500, Alfa 150, Gamma Traction, Sigma110...

Weltweites Vertriebsnetz.
Mit mehr als 60 Vertetungen in über 85 Ländern in 5 Kontinenten.

Alle Maschinen werden auftragsbezogen produziert.
Jede neue GEKA Maschine ist einzigartig. Unsere Ingenieure entwickeln kundenspezifische Lösungen. Wir fertigen jede GEKA in unseren eigenen Fertigungsstätten mit hohem Qualitätsstandard.

GEKA
The steel working company

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