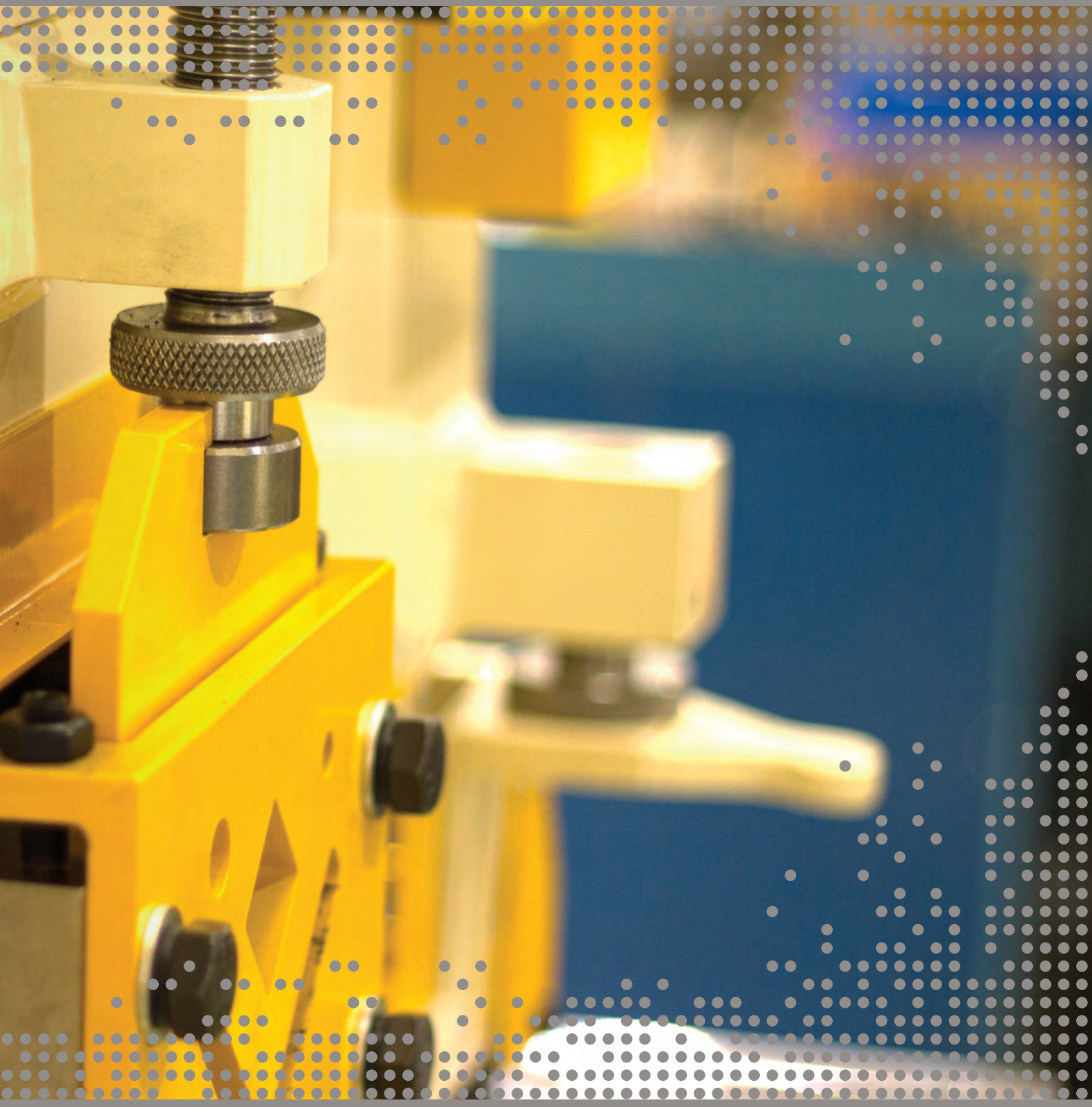
# UNIVERSELLE PROFILSTAHLSCHEREN



DEUTSCH

GEKA
The steel working company

# the GEKA GROUP
# Qualität, Fachwissen, Kundenservice

Die GEKA Group stellt seit 1919 Scher- und Stanzmaschinen für die Verarbeitung von Winkeln, Flachstahl und Stahlprofilen her. Diese werden vor allem in der Konstruktion von vorgefertigten Metallstrukturen, Hochspannungsmästen und Kraftwerken, Mobilfunk- und Telekommunikationsantennen sowie in vielfältigen Einsatzfeldern der metallverarbeitenden Industrie verwendet.

Jede neue Maschine ist ein Projekt, das individuell von unserem technischen Büro geprüft wird und dessen Fertigung vollständig in unserem Werk unter Einhaltung höchster Qualitätsstandards stattfindet.

GEKA verfügt über das größte Angebot an Zubehör und optionalen Geräten auf dem Markt, die die Vielseitigkeit und Anpassungsfähigkeit unserer Maschinen an die Bedürfnisse unserer Kunden gewährleisten.

**QUALITÄTSSICHERUNG**

Jede einzelne GEKA Maschine wird von uns in unserer Fabrikanlage gefertigt. Dies ermöglicht es uns, jeden Teilbereich des Produktionsprozesses uneingeschränkt zu kontrollieren. Ebenso wie unsere Maschinen fertigen wir auch unser umfassendes Sortiment an Werkzeugen und Zubehör in unserer eigenen Fabrik. Dies garantiert einen außerordentlich hohen Qualitätsstandard, der dem anderer Maschinen, die auf dem Markt erhältlich sind, weit überlegen ist. GEKA ist ihr Maßstab für Erfahrung und Qualität.

**VIELSEITIGKEIT**

Angefangen von den ersten manuellen Schneidegeräten bis hin zu den aktuellen automatisierten Geräten mit modernster Technologie gab es eine ständige Weiterentwicklung und Anstrengung, die aus GEKA eine der Vorreitermarken auf dem Metallsektor gemacht haben, die das Vertrauen der Kunden gewonnen haben.

**KUNDENDIENST**

GEKA unterstützt und berät in jedem Moment. Unser Kundendienst steht Ihnen zur Verfügung, um Sie bei allen Fragen und Bedürfnissen zu unterstützen.

**F&E**

In einer Umgebung mit steigender internationaler Konkurrenz werden die Automatisierung und Innovation in den Produktionsprozessen Schlüsselelemente, um die Wettbewerbsfähigkeit der Firmen zu gewährleisten.

Hierzu verfügen wir über ein Team von Techniker, die über langjährige Erfahrung verfügen und sich ausschließlich der Forschung und Innovation für den Fortschritt widmen.

GEKA hat in den letzten 90 Jahren durchgängig Ergebnisse erzielt, die den Erfolg und Zufriedenheit unserer Kunden garantieren.

Kapazität basiert auf einer Materialbeständigkeit von 45 kg/mm$^2$. Gültige technische Eigenschaften, Schreibfehler oder Nichtnennung vorbehalten.
Die Geka-Gruppe behält sich das Recht auf unangekündigte Änderungen der technischen Eigenschaften, Ausrüstung und Modellfotografien sowie sonstige hier erwähnte Informationen vor.

Index
Ironworkers
CNC Lösungen
Werkzeuge

# GEKA Weltweit

Know-how und ein hoher Marktanteil charakterisiert die GEKA Erfolgsgeschichte seit den bescheidenen Anfängen vor fast einem Jahrhundert. In den letzten neunzig Jahren hat die GEKA Group für sich eine nachgewiesene Erfolgsbilanz von Exzellenz und Leistung geschmiedet.

- Über 80% unserer Produktion wird exportiert
- Unser globales Netzwerk besteht aus 65 lokalen Händlern
- Weltweiter Vertrieb in über 85 Ländern
- On-demand Kundenbetreuung bietet erstklassigen Service und Wartung

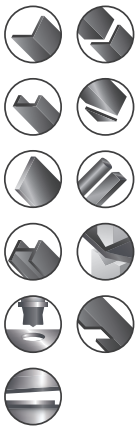
An jedem Tag arbeiten mehr als 80,000 GEKA Maschinen auf fünf verschiedenen Kontinenten. Das nennen wir Kundenzufriedenheit!



STAHLPLATTEN
FLACHSTAHL
WINKEL
UPN STAHLPROFILE
H STAHLPROFILE
45° CUT
DOUBLE WING CUT (einer davon bei 45°)
90° CUTS
STABSTAHL CUTTING
SCHEREN
BIEGEN
STANZEN
SPOTTING
MARKIEREN
BOHREN
GEWINDE-SCHNEIDEN
FRÄSEN
SENKEN

# IRONWORKERS

## UNIVERSELLE STANZSCHNEIDEMASCHINE MIT EINEM ZYLINDER IRONWORKERS



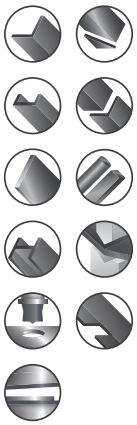


MINICROP

### EIGENSCHAFTEN

- Monoblock-Bett.
- Elektrisch angetriebene Hydraulikeinheit mit Tauchpumpe.
- Schaltscharank.
- Zweifachwirkender Hydr. Zylinder.
- Monoblock-Schneidenhalter mit Gleitbuchsen.

## BENDICROP SERIES:universelle stanzschneider mit permanenter faltstation



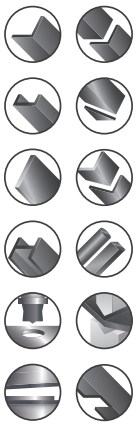


BENDICROP 60

### EIGENSCHAFTEN

- Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.
- Anti-Torsions-System für das Flachstahl-Schneiden ohne Verformung
- Integrierter hydraulischer Niederhalter an der Flachstahlscherstation.
  Felgenschneidestations Ø, ☐ und L : Stationen mit einer Anordnung, die als hydraulischer Anschlag funktioniert.
- Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Metallblech und Formstahl.
- Schnellspanneinrichtung.

## HYDRACROP SERIES:universelle profilscheren und stanzmaschinen mit zwei zylindern IRONWORKERS





HYDRACROP 110

### EIGENSCHAFTEN

- Monoblock-Bett.
- Gestaltung des Messerträger zur Erzielung eines maximalen Schnittwinkel beim Schneiden.
- Hydraulikeinheit als Baugruppe.
- Elektrische Platine mit Schutzbauteilen und eingebauter Steuerung.
- Ausklink-Tisch mit Skala und Linealen.
- Stanz-Tisch mit Skala- Linealen Vordere Drittel abnehmbar.

## PUNCHING MACHINES





PUMA 80

### EIGENSCHAFTEN

- 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.

| | Microcrop | Minicrop | Multicrop |
|---|---|---|---|
| Profilstahllscheren für flacheisen | 350x6<br>200x13 | 300x10<br>200x13 | 300x10<br>200x13 |
| L bei 90 ° | 80x80x8 | 80x80x8 | 80x80x8 |
| L bei 45 ° | 50x50x5 | - | 60x60x6 |
| Rundstahl Ø / Vierkantstahl ☐ | - | 30 | 25 |
| Stanzeinrichtung | Ø27x13 | Ø27x13 | Ø27x13 |

| | Bendi50 | Bendi60S | Bendi60SD | Bendi85S | Bendi85SD |
|---|---|---|---|---|---|
| Profilstahllscheren für flacheisen | 350x10 (2°)<br>350x15 (5°) | 350x10 (2°)<br>350x15 (5°) | 350x10 (2°)<br>350x15 (5°) | 450x15 (2°)<br>450x18 (5°) | 450x15 (2°)<br>450x18 (5°) |
| L bei 90 ° | 80x80x8 | 120x120x10 | 120x120x10 | 120x120x10 | 120x120x10 |
| Rundstahl Ø / Vierkantstahl ☐ | 35/30 | 45/40 | 45/40 | 45/40 | 45/40 |
| Stanzeinrichtung | Ø31x12 | Ø40x11 | Ø40x11 | Ø40x15 | Ø40x15 |
| Abkantstation | 100x10 | 150x10 | 150x10 | 200x12 | 200x12 |

| | HYD55 | HYD80 | HYD110 | HYD165 | HYD220 |
|---|---|---|---|---|---|
| Profilstahllscheren für flacheisen | 300x15<br>200x20 | 450x15<br>300x20 | 600x15<br>400x20 | 750x20<br>400x30 | 750x20<br>400x30 |
| L bei 90 ° | 120x120x10 | 130x130x13 | 152x152x13 | 205x205x18 | 205x205x18 |
| L bei 45 ° (2 Flügel) | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70x7 |
| Rundstahl Ø / Vierkantstahl ☐ | 40 | 45 | 50 | 60 | 60 |
| Stanzeinrichtung | Ø40x10<br>Ø100x4* | Ø40x14<br>Ø100x6* | Ø40x20<br>Ø100x8* | Ø40x30<br>Ø100x12* | Ø40x40<br>Ø100x16* |

* Optional

| | | Stanzeinrichtung |
|---|---|---|
| PUMA 55 | (mm) | Ø40x10<br>Ø100x4* |
| PUMA 80 | (mm) | Ø40x14<br>Ø100x6* |
| PUMA 110 | (mm) | Ø40x20<br>Ø100x8* |
| PUMA 165 | (mm) | Ø40x30<br>Ø100x12* |
| PUMA 220 | (mm) | Ø40x40<br>Ø100x16* |

* Optional

## PP SERIES






P MODEL

| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Stanzleistung | 500 kN |
| Maximale Stanzleistung | 27 x 13 mm |
| Maximaler Hub | 30 mm |
| Auslagung | 130 mm |
| Zyklen pro Minute (20 mm Hub) | 23 |
| Stanzen größerer Durchmesser* | |
| Markiereinheit* | |

* Optional Modell P

# CNC LÖSUNGEN

## POSITIONIERUNG



### SEMIPAXY

Support chassis

Zwei mit servomotor gesteuerte Positionierungsschlitten

Touch screen

Conveyor Baugruppe, bestehend aus unabhängigen Servoantrieben entlang jeder Achse, sowie Spindel- und Encodereinheiten

## EINZÜGE



### PAX

Beförderungseinheit und Klemmführungen zur Positionierung

Materialklemmen

Servomotor getriebene Positionierung

Lineare Walzentischplatte

Manuell einstellbare Querwalzenführungen

Touch screen monitor



### ALRS

Die ALRS Produktreihe haben einen automatischen Einzug für Flachstahl. Diese Maschinen sind als Teil des optionalen Paketes für unsere HYDRACROP Scherstationen erhältlich.

## SPEZIELLE CNC LÖSUNGEN



Wir gehen auf Ihre speziellen Bedürfnisse im Bereich der Eisenverarbeitung ein.

Generationen von Produktlösungen arbeiten für Ihre Bedürfnisse.

# WERKZEUGE

Jede einzelne GEKA Maschine wird von uns in unserer Fabrikanlage gefertigt. Dies ermöglicht es uns, jeden Teilbereich des Produktionsprozesses uneingeschränkt zu kontrollieren. Ebenso wie unsere Maschinen fertigen wir auch unser umfassendes Sortiment an Werkzeugen und Zubehör in unserer eigenen Fabrik. Dies garantiert einen außerordentlich hohen Qualitätsstandard, der dem anderer Maschinen, die auf dem Markt erhältlich sind, weit überlegen ist. GEKA ist ihr Maßstab für Erfahrung und Qualität. GEKA verfügt über die größte Anzahl an Zubehör und optionalen Originalgeräten auf dem Markt.

## STANDARDZUBEHÖR

Die Geka Universal-Stanzscheren werden mit einem kompletten Werkzeugsatz geliefert, dessen Qualität und Widerstandsfähigkeit dem Produkt ein außergewöhnliches Preis/Leistungsverhältnis verleiht.





- Standard equipment von stanzen.
- Standard equipment von rechteckige ausklinkung.
- Winkel schnittaustattung standard.
- Flachstahl schnittaustattung standard.
- • •

## OPTIONALES STANDARDZUBEHÖR

Geka bietet ein reiches Sortiment an optionalem, einfach zu installierendem Zubehör für die Stanzstationen, sowie zum Schneiden und Kerben an, das Ihnen helfen wird, Ihre Produktivität zu erhöhen und die Lieferzeiten zu verkürzen.
Dieses jederzeit ab Lager verfügbare Zubehör liefert unseren Kunden eine schnelle und kostengünstige Lösung für jedweden Bedarf.





- Stanzeinheit mit Übergröße bis zu Durchmesser 160 mm
- Dreieckige Kerbeinheit
- Rohrkerbeinheit
- Stanzen am Rohrende
- Multistopp-Tisch
- Anbauteile Pressenbremse
- • •

## SPEZIALZUBEHÖR

Über 8000 verschiedene gefertigte Referenzen sind die Erfahrung und die Kenntnisse, auf die wir uns stützen, um praktisch jedes Zubehör oder optionales Gerät sowohl mit Standardmaßen als auch auf die Bedürfnisse des Kunden angepasst herzustellen.
Folgende Beispiele sind eine kleine Auswahl an Werkzeugen und Zubehör, das von GEKA geliefert werden kann.





- Passfederstanzung in U-Profil
- Schneiden und Stanzen von Flacheisen
- Doppelstanzen UPN-Profil
- Stanzen und Heften
- Abrundung von Flacheisen + 4 Stanzungen
- Urethan-Streifen für HYDRACROP
- • •

## LOCHSTEMPEL, MATRIZEN, SCHNEIDE UND AUSKLINKSTATIONEN

- Lochstempel und matrizen



- Schneide



- Ausklinkstationen
- • •



## 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...



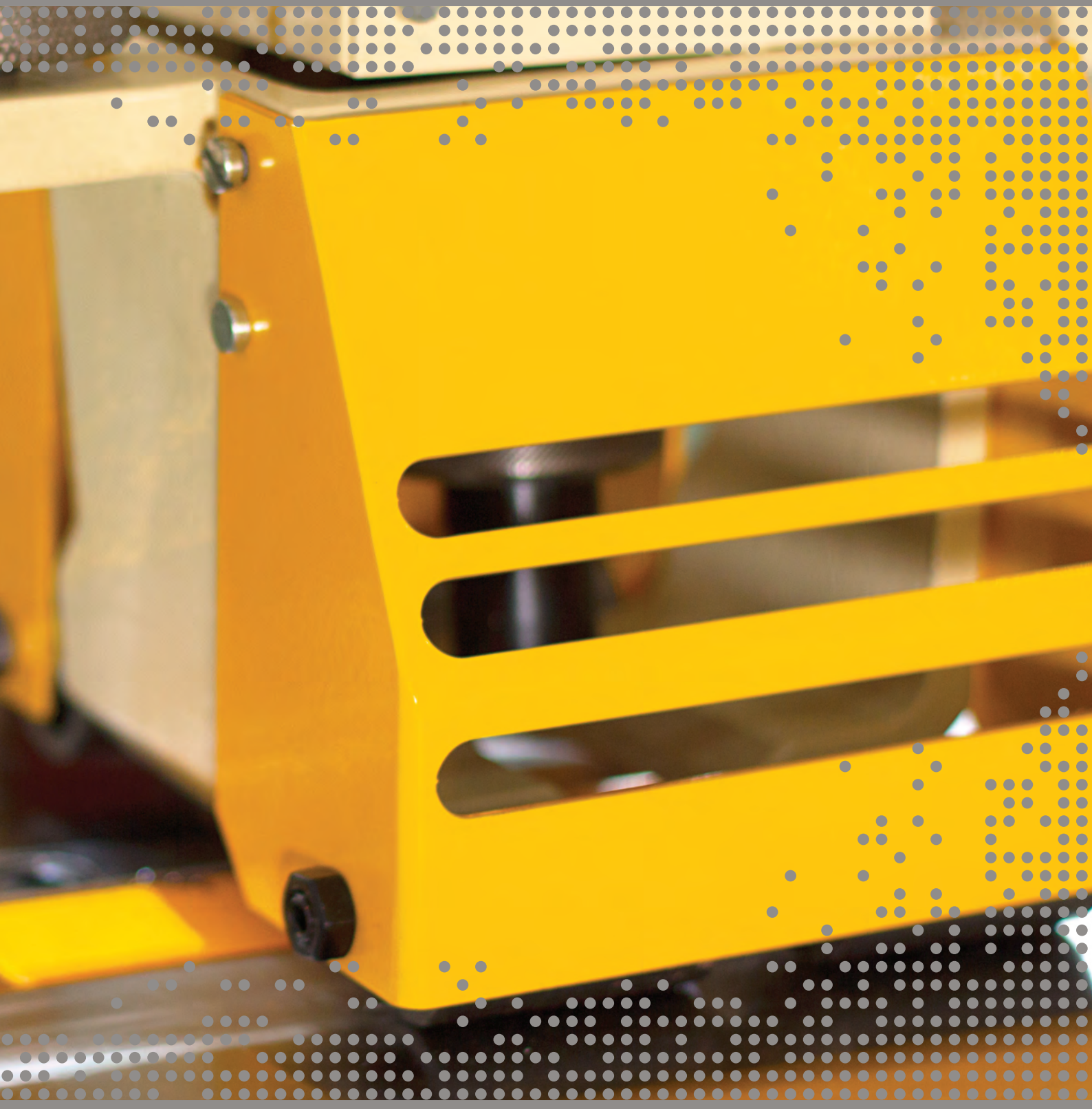
## Weltweites Vertriebsnetz.
Mit mehr als 60 Vertetungen in über 85 Ländern in 5 Kontinenten.



## 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

# UNIVERSELLE STANZSCHNEIDE-MASCHINE MIT EINEM ZYLINDER



DEUTSCH

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.

Kapazität basiert auf einer Materialbeständigkeit von 45 kg/mm$^2$. Gültige technische Eigenschaften, Schreibfehler oder Nichtnennung vorbehalten. Die Geka-Gruppe behält sich das Recht auf unangekündigte Änderungen der technischen Eigenschaften, Ausrüstung und Modellfotografien sowie sonstige hier erwähnte Informationen vor.

| EIGENSCHAFTEN<br>PROFILSTAHLSCHEREN FÜR FLACHEISEN | | MICROCROP | MINICROP | MULTICROP |
|---|---|---|---|---|
| Flachstahl (wenig verformt) | mm | 350 x 6<br>200 x 13 | 300 x 10<br>200 x 13 | 300 x 10<br>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** | | (OPT IONAL) | | |
| 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 | $m^3$ | 1,26 | 2,25 | 2,55 |
| **OPTIONALE AUSRÜSTUNG** | | | | |
| PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL<br>⊔ und ⊥Formstahl | mm | 50 | 100 | 100 |
| ROHR-AUSKLINKEN<br>Maximaler Durchmesser | mm | 50 | 60 | 60 |
| STANZEN GRÖSSERER DRUCHMESSER<br>Maximaler Durchmesser | mm | Ø36 x 8 | Ø100 x 4 | Ø100 x 4 |

• Leistung basierend auf eines Werkstoffwiderstands von 45 Kg/$mm^2$.

STAHLPLATTEN 
FLACHSTAHL 
WINKEL 

UPN STAHL-PROFILE 
H STAHLPRO-FILE 
45° CUT 

DOUBLE WING CUT (einer davon bei 45°) 
90° CUTS 
STABSTAHL CUTTING 

SCHEREN 
BIEGEN 
STANZEN 

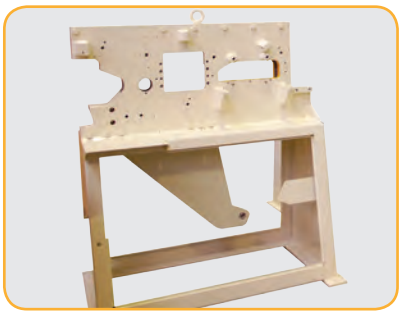
SPOTTING 
MARKIEREN 
BOHREN 

STANZER x1 
STANZER x2 
STANZER x3 

# 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.

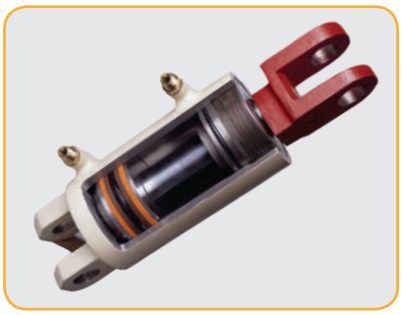
Das Profilscherensystem besteht aus einem Einzelschnitt, ohne Materialverlust. **Die MINICROP und MULTICROP wurden mit einer patentierten Gleitschneide zum Schneiden von Formstahl ohne Materialverformung ausgerüstet.**



Monoblock-Bett.



Elektrisch angetriebene Hydraulikeinheit mit Tauchpumpe.



Schaltscharank.



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 + ☐ | ✓ | ✓ | ✓ |

## Winkel-Schneidstation

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

## Stanzstation

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

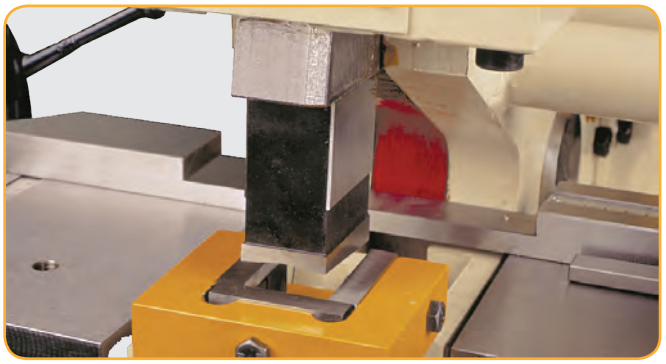
## Flachstahlstation

- 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 45º.
- Niederhalter.
- Schnittspaltverstellung für Flachstahlmesser.
- Endschalter für Hubbegrenzung.

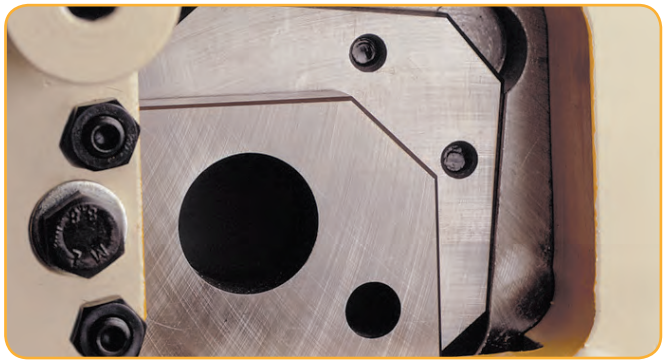
# Optionale Ausrüstung



Übergroßestanzeinrichtung bis zu Ø 36x8 mm in der Materialstärke.



Rechteckausklinker.



Spezialmesser für-Minimalverformung.



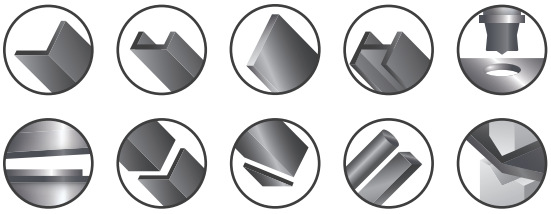
Elektrischer Kontaktanschlag.

# Microcrop

UNIVERSELLE PROFILSTAHLSCHEREN UND STANZMASCHINEN MIT EINEM ZYLINDER.

Maschine mit 3 Arbeitsstationen:

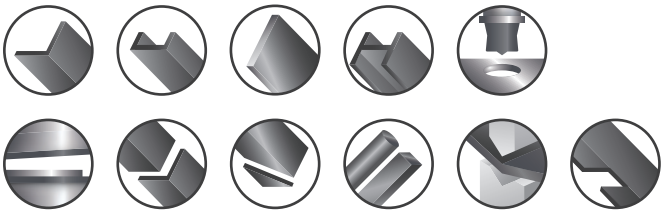
- Flachstahl
- Winkelstahl
- Stanzen






# Minicrop

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

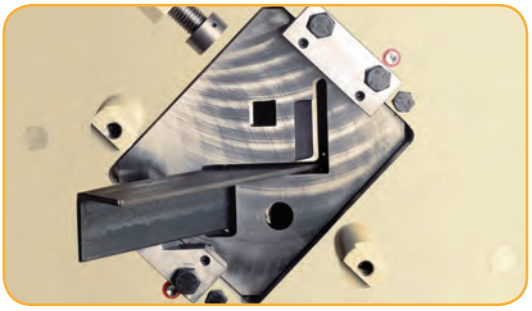




# Multicrop

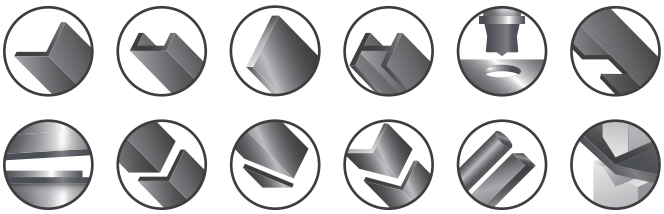
Das Modell MULTICROP bietet neben allen Kenndaten des Modells MINICROP das Schneiden von winkeligen Formstahl bei 45° innerer und äußerer Flüge.



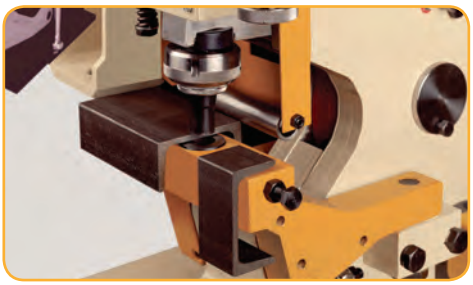



Standard-Messer zum Schneiden von L , Ø und ⍁.





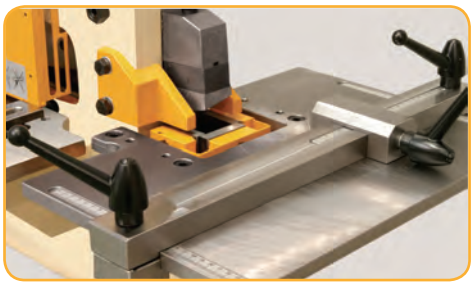
## Gemeinsame eigenschaften von Minicrop und Multicrop



Schwanenhals zum Stanzen



Großer Öffnungsbereich für Ø und ⍁



Rechteckausklinkeinrichtung

# 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...



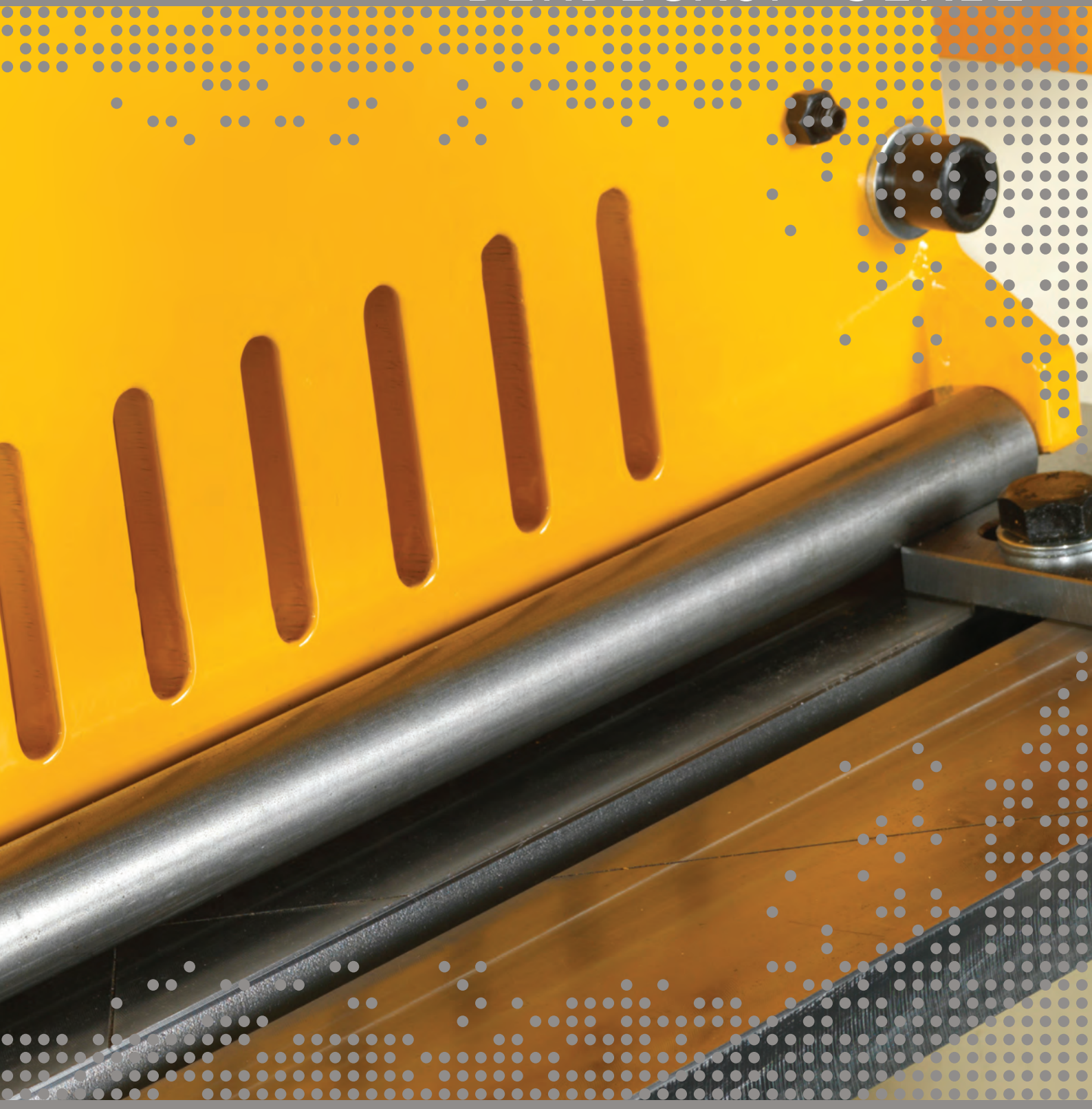
## Weltweites Vertriebsnetz.
Mit mehr als 60 Vertetungen in über 85 Ländern in 5 Kontinenten.



## 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

# 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.



Kapazität basiert auf einer Materialbeständigkeit von 45 kg/mm². Gültige technische Eigenschaften, Schreibfehler oder Nichtnennung vorbehalten.
Die Geka-Gruppe behält sich das Recht auf unangekündigte Änderungen der technischen Eigenschaften, Ausrüstung und Modellfotografien sowie sonstige hier erwähnte Informationen vor.

# 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 Ø | 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) 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 | 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 | 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



# 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.
- Ø & ☐ 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.

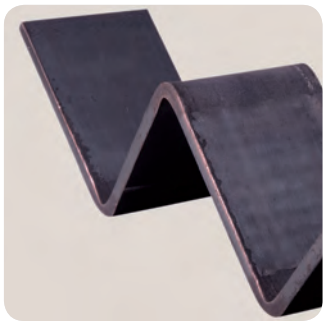
**6.-** Scheren von Winkel ohne Materialverlust. Hohe Schneidkapazität bei Ø und ☐.

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

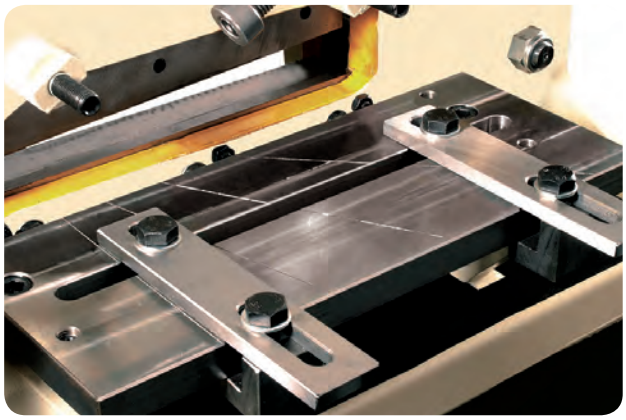
**8.-** Rechteckausklinkeinrichtung und Dreikantausklinker. Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.

**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.

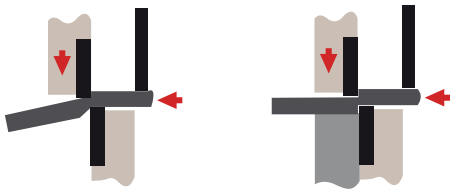




1 Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.



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.

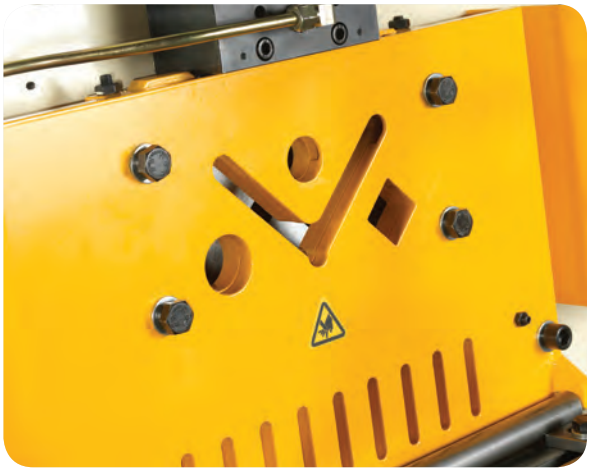


KONVENTIONELLE MASCHINE | BENDICROP MASCHINE

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



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



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





8 Rechteckausklinkeinrichtung. Bendicrop 50

Dreikantausklinkeinrichtung. Bendicrop 60 und 85.

Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.

## 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.




## 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).



# 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

# HYDRACROP SERIES



DEUTSCH

GEKA
The steel working company

# 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**
- **Winklstahl**
- **Stabstahl**
- ∅ **Stanzen** ☑ **Schneiden**
- **Ausklinken**

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 ∅ und ☑, Schneiden, rechtwinkeliges Ausklinken und Stanzen.
- Schnellspannwechselsystem.
- Flachstahltisch- 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 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.

Gültige technische Eigenschaften, Schreibfehler oder Nichtnennung vorbehalten.
Die Geka-Gruppe behält sich das Recht auf unangekündigte Änderungen der technischen Eigenschaften, Ausrüstung und Modellfotografien sowie sonstige hier erwähnte Informationen vor.

# EIGENSCHAFTEN

| Flachstahl (gering verformt) | | | 55/110 S, SD | 80/150 S, SD | 110/180 S, SD | 165/300 S, SD | 220/300 S, SD |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Flachstahl (gering verformt) | | mm<br>mm | 300x15<br>200x20 | 450x15<br>300x20 | 600x15<br>400x20 | 750x20<br>400x30 | 750x20<br>400x30 |
| Messerlänge | | mm | 305 | 475 | 605 | 765 | 765 |
| Vierkantstahl | | mm | 25 | - | - | - | - |
| Arbeitshöhe | | mm | 880 | 850 | 960 | 870 | 870 |
| L bei 45 º (1 Flügel) | | mm | 60 | 80 | 100 | 120 | 120 |
| **PROFILSTAHLSCHERE** | | | | | | | |
| Profilscherenleistung | | kN | 1100 | 1500 | 1800 | 3000 | 3000 |
| L bei 90º, Schnitt ohne Verformung | | mm | 120x120x10 | 130x130 x13 | 152x152x13 | 205x205x18 | 205 x205x18 |
| L bei 45 º (2 Flügel) | | mm | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70 x 7 | 70x70x7 |
| MIT SPEZIALMESSER | | | | | | | |
| L bei 90º, (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<br>SD | mm | 250<br>500 | 300<br>500 | 300<br>610 | 510<br>610 | 385<br>475 |
| Arbeitshub | | mm | 60 | 70 | 80 | 100 | 100 |
| Arbeitshöhe | | mm | 1085 | 1095 | 1165 | 1110 | 1110 |
| **ALLGEMEINE BESCHREIBUNG** | | | | | | | |
| Anzahl der Hübe bei 20 mm | | | 37 | 40 | 28 | 31 | 26 |
| Motor | | kW | 5 | 9 | 9 | 15 | 15 |
| Ca. Nettogewicht mit Produktionsverpackung | S<br>SD | kg | 1390<br>1750 | 2070<br>2400 | 2750<br>3300 | 5200<br>6300 | 5900<br>7000 |
| Gesamtgewicht | S<br>SD | kg | 1598<br>2012 | 2323<br>2760 | 3162<br>3795 | 5980<br>7245 | 6875<br>8050 |
| Verpackungsabmessungen | S<br>SD | m | 1,67x1,16x2,09<br>2,10x1,16x2,09 | 2,13x1,20x2,05<br>2,31x1,2x2,05 | 2,13x1,20x2,20<br>2,69x1,4x2,20 | 2,83x1,60x2,20<br>2,95x1,60x2,20 | 2,88x1,60x2,40<br>3,04x1,60x2,40 |
| Volumen der Verschiffungsverpackung | S<br>SD | $m^3$ | 4,04<br>5,09 | 4,72<br>6,68 | 5,62<br>8,28 | 10<br>10,38 | 11,06<br>11,67 |

• Leistung basierend auf eines Werkstoffwiderstands von 45 Kg/$mm^2$.

STAHLPLATTEN

FLACHSTAHL

WINKEL

UPN STAHL-PROFILE

H STAHLPRO-FILE

45º CUT

DOUBLE WING CUT (einer davon bei 45º)

90º CUTS

STABSTAHL CUTTING

SCHEREN

BIEGEN

STANZEN

SPOTTING

MARKIEREN

BOHREN

STANZER x1

STANZER x2

STANZER x3

# MODELLE

## Hydracrop 55/110

| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Schneiden von Flachstahl | 300 x 15 mm<br>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 |
| Stanzleistung Ø | 40 x 10 mm |




## Hydracrop 80/150

| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Schneiden von Flachstahl | 450 x 15 mm<br>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

| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Schneiden von Flachstahl | 600 x 15 mm<br>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 165/300




| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Schneiden von Flachstahl | 750 x 20 mm<br>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




| EIGENSCHAFTEN | |
|---|---|
| Schneiden von Flachstahl | 750 x 20 mm<br>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 |

# PRODUKTIONSPAKET

Um einen  einfacheres Arbeiten zu erzielen, liefert GEKA .Ein Produktionspaket zu einem günstigen Preis mit folgendem Inhalt:



Elektrische Kontaktanschlag von einem Meter.

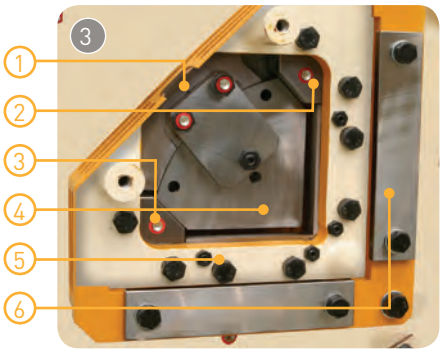


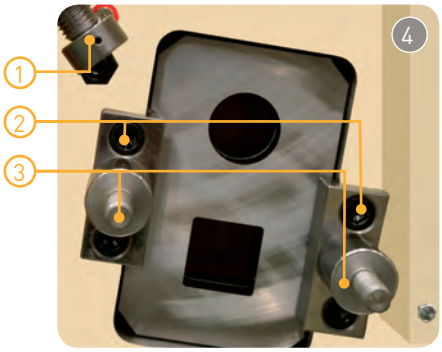
Satz mit zehn Rundstempeln mit Matrizen.

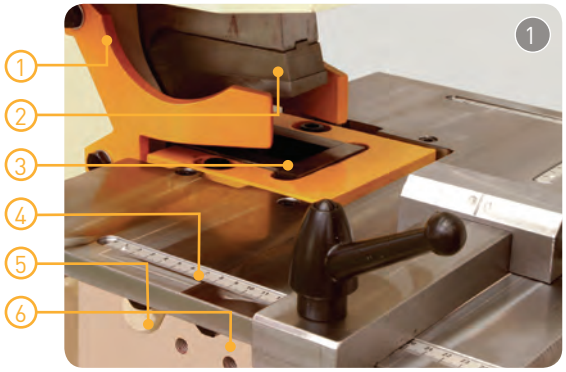


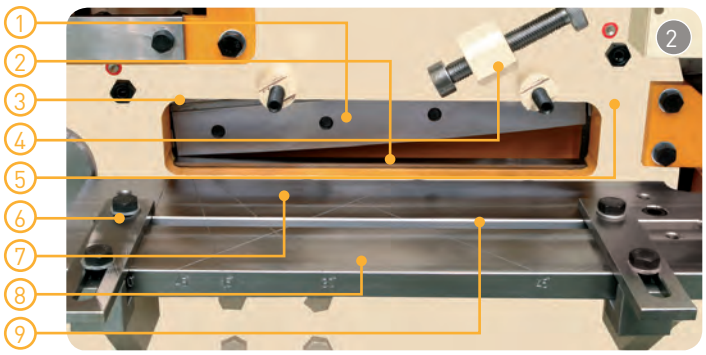
Maschinenlampe mit magnetischem Fuß.

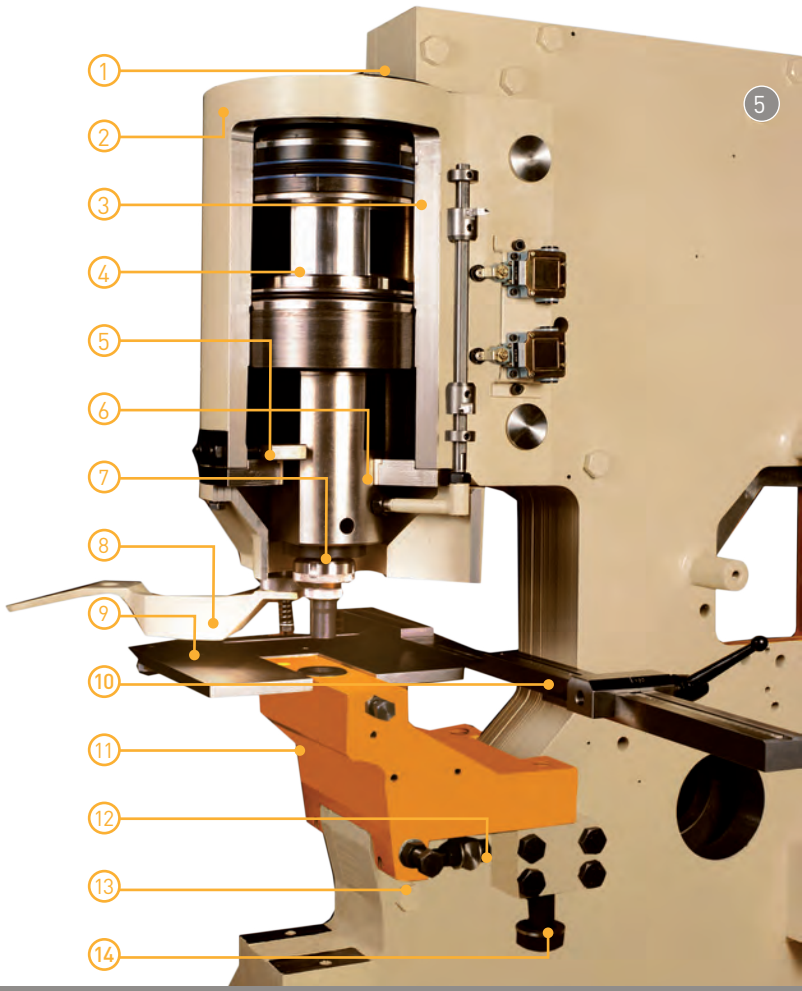

GEKA
Hydracrop 165/S
CE
1
2
3
4
5
6


3
1
2
3
4
5
6


4
1
2
3


1
1
2
3
4
5
6


2
1
2
3
4
5
6
7
8
9


5
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

1



## Ausklinkstation

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

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

1.- Abstreifer
2.- Rechteckausklink-Stempel
3.- Rechteckausklink-Sattel
4.- Tisch mit Skalierung und Lineal im Produktionspaket enthalten.
5.- Kreuzzentrierungsschrauben
6.- Befestigungslöcher Spezialausrüstung

2



## 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.

1.- Obermesser mit Spezialgeometrie.
2.- Untermesser.
3.- Schnittwinkelverstellung der oberen Messer zum Schneiden ohne Verformung.
4.- Führungsbefestigungsschraube.
5.- Justierschraube- Messerträger.
6.- Einstellbare 45º Führungen rechts und links.
7.- Abstandssteuerung zwischen den Schneiden.
8.- Flachstahl-Schneidtisch.
9.- Nutführungspositionierung mit Abdeckung der gesamten Messerlänge.

3



## 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

1.- Schutzvorrichtung.
2.- Obere Profilstahlführungen.
3.- Unter Profilstahlführungen.
4.- Obermesser ohne Verformung.
5.- Schnittspaltverstellung zum Einstellen Der Schnittluft zwischen den Messern.
6.- Auflagen Schneidwinkelkorrektur.

4



## Schneiden von ∅ und ☐ Stangen

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

1.- Einstellschraube und Höheneinstellung der Führung.
2.- Halterung der Profilstahlmesser.
3.- Führungsbefestigungsbolzen.

5



## 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.

6



## 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

# Ihr Partner für neue und gebrauchte Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen

www.hesse-maschinen.com

hesse+co
BLECHBEARBEITUNGS- UND WERKZEUGMASCHINEN
SEIT 1947

**Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH**
IZ NÖ Süd, Straße 4, Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
+43 2236 63870
office@hesse-maschinen.com

Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten