

**GEKA**



*Intelligente Lösung*

GEKA, S.A.

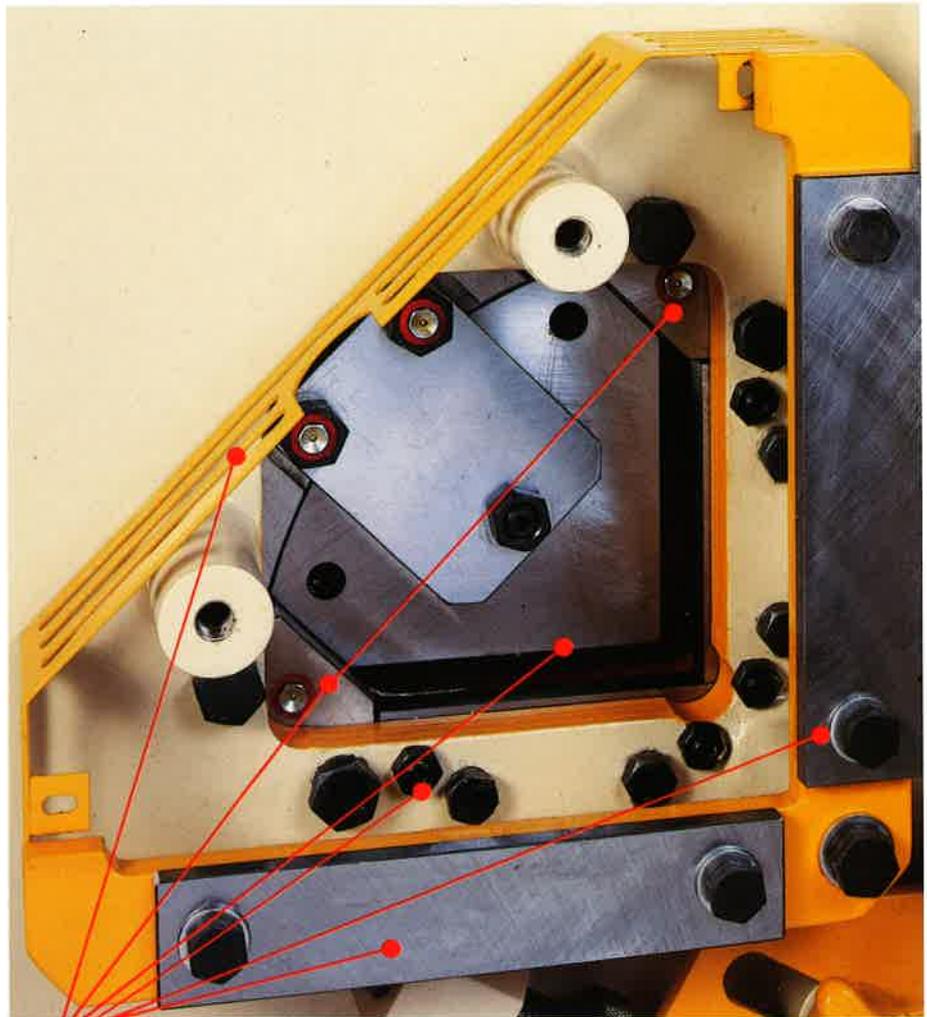
**W**ichtige Punkte



## Stanzen

Der Einsatz eines separaten, doppelt wirkenden Hydraulikzylinders an der Stanzstation ermöglicht einen hohen Hub und eine große Einbauhöhe für Standard- und Spezialwerkzeuge.

- 1 Zylinder Unterstützung.
- 2 Ausschnitt: Zylinder GEKA Hydracrop 100 S.
- 3 Hubbegrenzungsnocken.
- 4 Große Hubverstellmöglichkeit.
- 5 Einstellbare Führung gegen Verdrehung.
- 6 Zusatzführung des Zylinders gegen Auftreten außermittiger Kräfte und zur Schonung der Dichtungen.
- 7 Aufnahmebohrung für Spezialwerkzeuge.
- 8 Stempel-Schnellwechseleinrichtung.
- 9 Höhenverstell- und schwenkbarer Abstreifer.
- 10 Teilbarer Stanztisch mit Millimeterskalen.
- 11 Anschlag bis 500 mm.
- 12 Trägerstanzsattel zum Stanzen von Flachstahl und Profilen, speziell U + T-Profile am Flansch und Steg.
- 13 Justierschrauben für die Längsrichtung.
- 14 Justierschrauben für die Querrichtung.
- 15 Befestigungsschraube für den Trägerstanzsattel.



## Winkelschneiden

**GEKA HYDRACROP** Maschinen schneiden Winkelstahl, auch ungleichschenkelig ohne Verformung. Durch ein patentiertes System mit oszillierendem Messer werden beide Schenkel gleichzeitig an- und durchgeschnitten. In Verbindung des radial wirkenden Messerträgers erhöht sich die Scherleistung in der Winkelstation erheblich und gewährleistet einen sauberen, sanften Schnitt.

- 1 Führungsleisten zur Einstellung des Winkelschnittes.
- 2 Justierschrauben für Schnittspalteinrichtung.
- 3 Obermesser für verformungsfreien Schnitt.
- 4 Obermesserführungen.
- 5 Fingerschutz.

## Flachstahlschneiden

Die hohe Stabilität des Messerträgers, welcher an beiden Enden gelagert ist, erlaubt eine große Schnittkapazität. Das Obermesser hat eine geometrische Form, welches in Verbindung mit der Radialkraft einen gleichbleibenden kleinen Schnittwinkel ergibt und dadurch einen verzugsarmen Schnitt ermöglicht.

1 Untermesser mit 4 Schneidkanten.

2 Obermesser in geometrischer Form:

3 Schnittspalteinstellung.

4 Obermesser-Beilage für verformungsarmen Schnitt

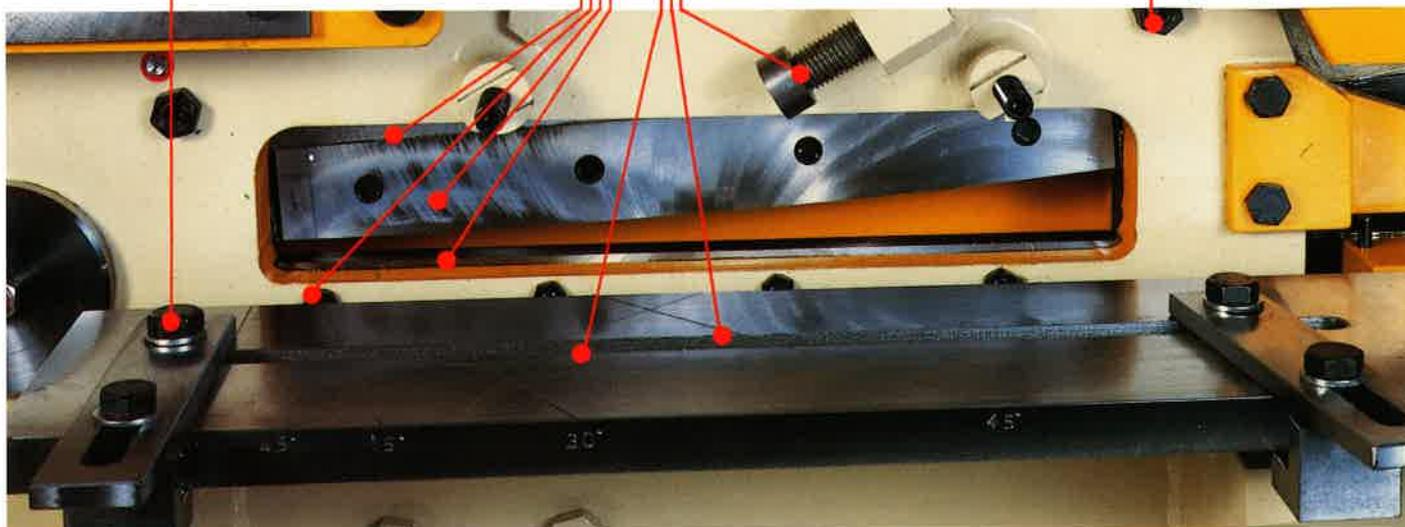
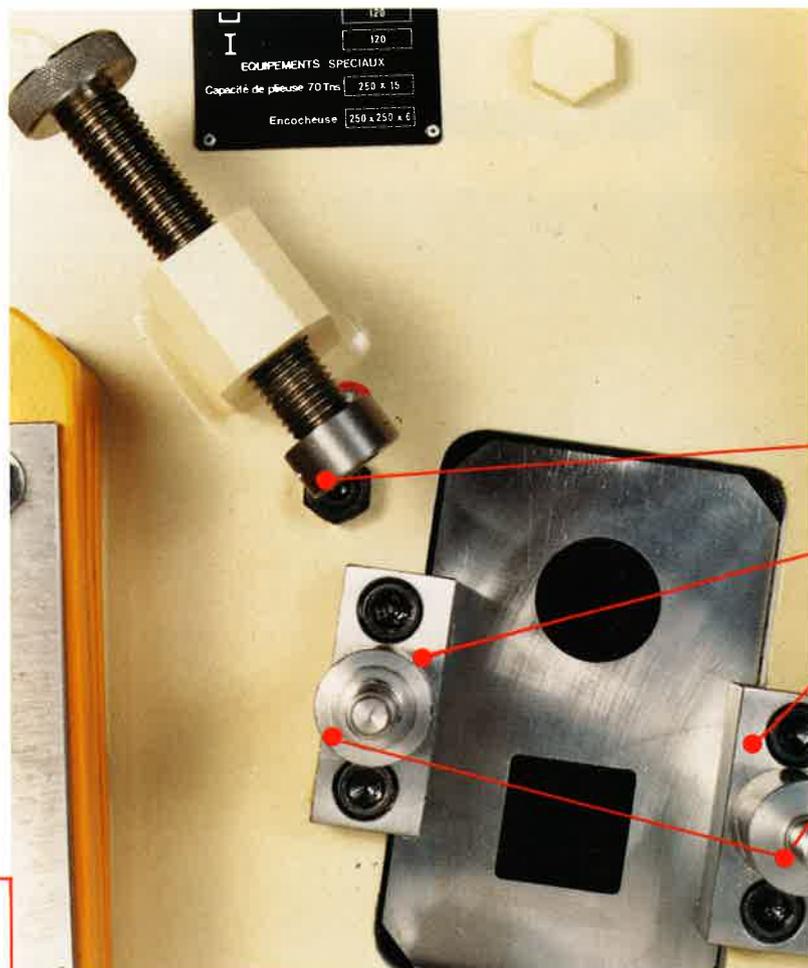
5 Rechtes und linkes Anschlaglineal, winkelverstellbar bis 45 Grad.

6 Auflagetisch Flachstahlschere.

7 Nut im Tisch für die Anschlagverstellung

8 Verstellerschraube für den Niederhalter.

9 Stellschraube für die Führungen des Messerträgers.





## Rund-, Vierkant oder Profilstahlscheren

Die **GEKA HYDRACROP** Maschinen sind standardmäßig mit Messern zum Schneiden von Rund- und Vierkantmaterial ausgerüstet. Diese Station ist jedoch gleichfalls vorgesehen zum Einbau von Messern für das Schneiden von Profilmaterialien wie T, I, U und Sonderformen. Diese Messer sind kurzfristig ab Werk erhältlich.

Die Messer können schnell, mittels vier Schrauben gewechselt werden.

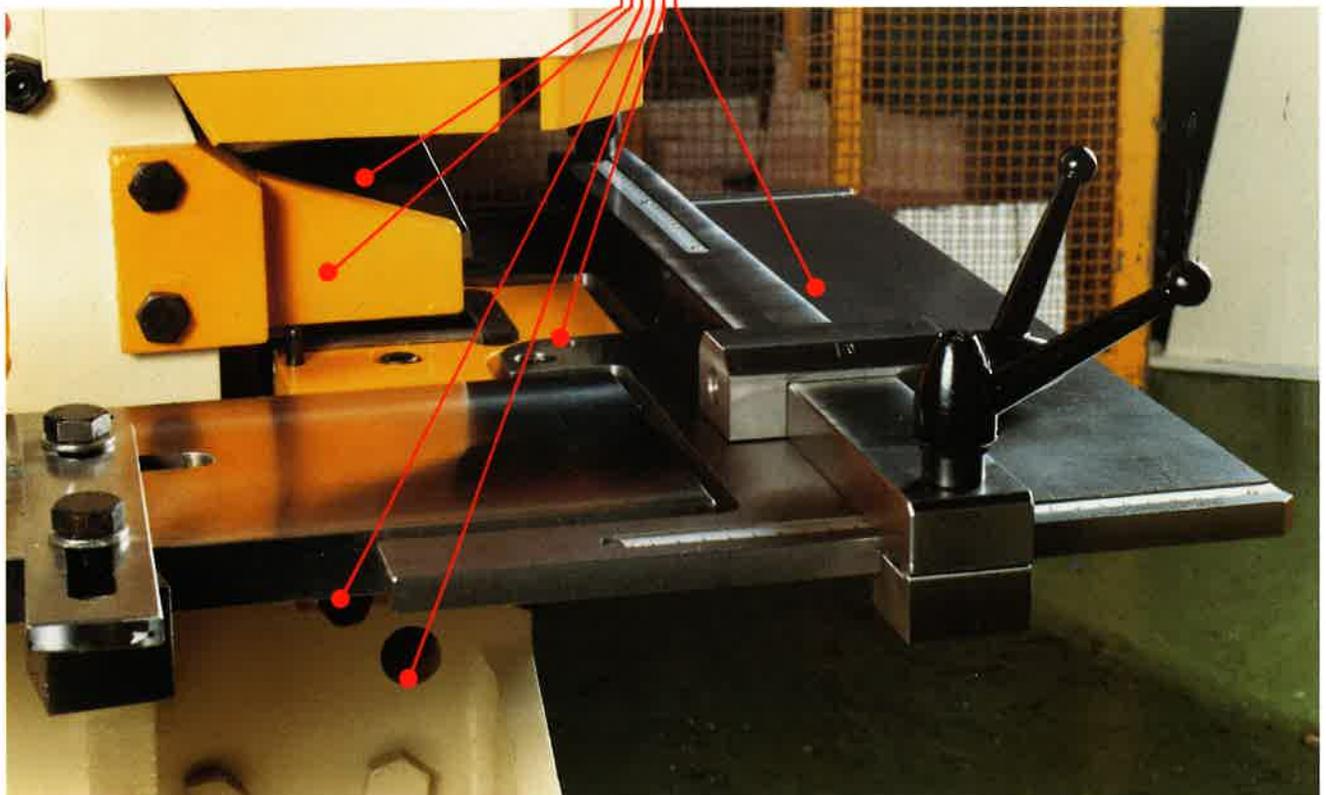
- 1 Niederhalterverstellung.
- 2 Messerhalteblock.
- 3 Niederhalter Abstand- und Führungsblöcke.

## Ausklinken

- 1 Rechteckausklinkstempel.
- 2 Niederhalterfinger.
- 3 Verstellung der Ausklink-Untermesser.
- 4 Bohrungen zur Aufnahme von Spezialeinrichtungen.
- 5 Rechteckausklinksattel.
- 6 Präzisionsausklinktisch mit Millimeterskalen und Anschlägen.

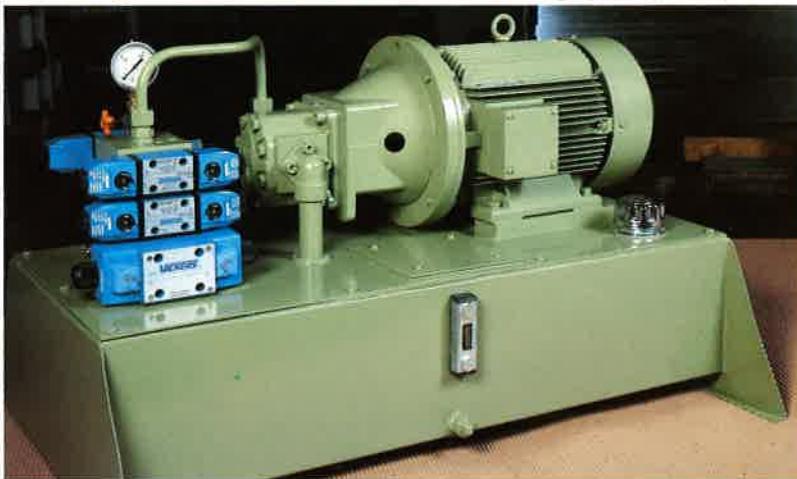
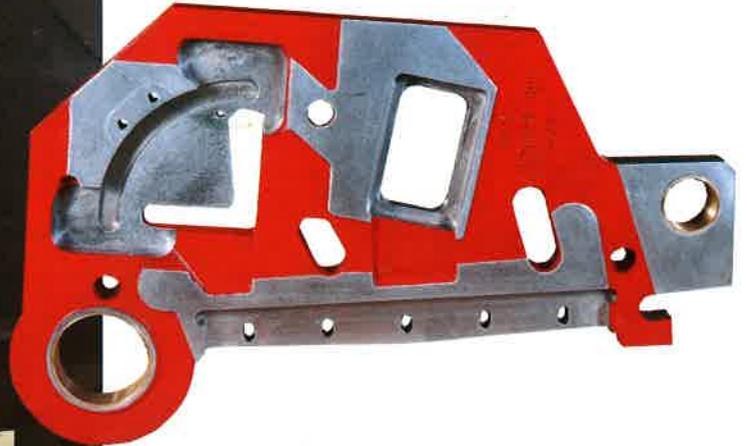
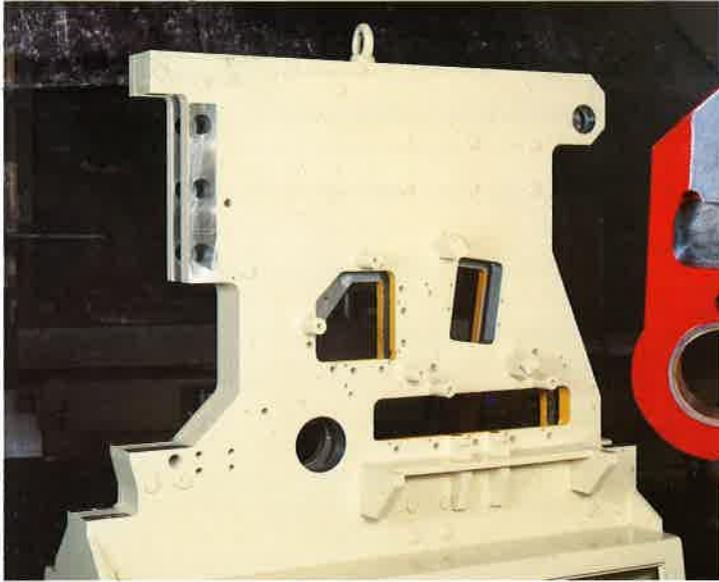
Diese Station ist mit einem schnellen und langsamen Hub für den Einricht- und Schneidbetrieb ausgerüstet. Eine Vielzahl von Sonderzubehör und Spezialeinrichtungen können angebaut werden. Zum Beispiel:

- Dreikantausklineinrichtung.
- Rohrausklineinrichtung.
- Falchstahlabrundeinrichtung.
- Eckenabrundwerkzeug.
- Sonderausklineinrichtung.

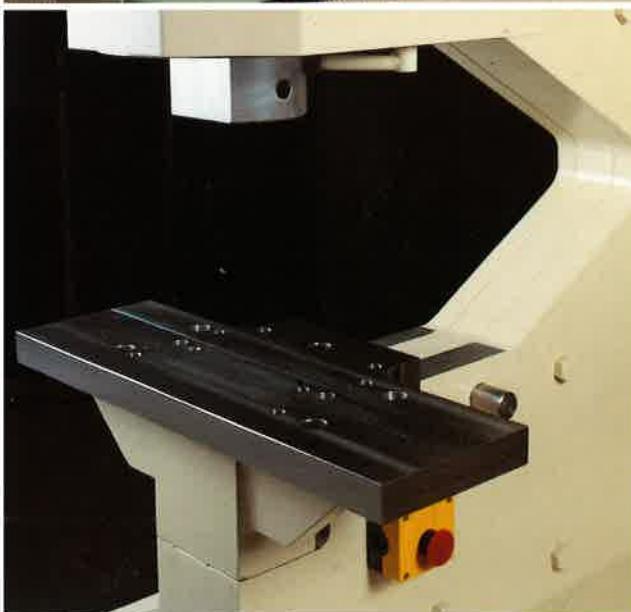




# **W**irtschaftliche Konstruktion



- Messerhalter beidseitig gelagert.
- Zweiplatten-Maschinenrahmen mit nachstellbaren Führungen.
- Hydraulik-Einheit führender Hersteller.
- Großer Arbeitsraum zur Aufnahme von vielseitigem Zubehör.
- Elektro-Schaltschrank VDE entsprechend



## Leistungsangaben

Technische Daten	GEKA-HYDRACROP MODELLE				
	50 / 100	70 / 130	100 / 160	150 / 290	200 / 290
<b>FLACHSTAHLSCHERE</b>					
Flachstahl..... mm.	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
Messerlänge..... mm.	305	475	605	765	876
Vierkantstahl..... mm.	25	—	—	—	—
Arbeitshöhe..... mm.	880	850	960	870	870
<b>PROFILSTAHLSCHERE</b>					
Winkelstahlstation..... Tns.	100	130	160	290	290
Winkel rechtwinklig (verformungsfrei)..... mm.	120x120x10	130x130x13	152x152x13	205x205x18	205x205x18
Winkel auf Gehrung 45 Grad..... mm.	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
MIT SPEZIALMESSERN					
Winkelstahl 90°..... mm.	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25	205x205x25
<b>STABSTAHLSCHERE</b>					
Rundstahl..... mm.	40	45	50	60	60
Vierkantstahl □..... mm.	40	45	50	60	60
MIT SPEZIALMESSERN					
U-Stahl..... mm.	100	120	150	180	180
T- oder I-Stahl..... mm.	100	120	150	180	180
<b>AUSKLINKEINRICHTUNG</b>					
In Blech bis..... mm.	10	12	13	16	16
Winkelstahl bis..... mm.	100	100	100	120	120
Ausklinktiefe..... mm.	90	90	90	110	110
Ausklinkbreite..... mm.	42	52	52	58	58
<b>STANZEINRICHTUNG</b>					
Stanzkraft..... Tns.	50	70	100	150	200
Max. Lochdurchmesser in Materialstärke..... mm.	Ø 27x13	Ø 27x20	Ø 31x26	Ø 40x30	Ø 40x40
"N" und "S" Ausladung..... mm.	250	300	300	510	385
"SD" Ausladung..... mm.	500	500	610	610	475
Arbeitshub..... mm.	60	70	80	100	100
Arbeitshöhe..... mm.	1.085	1.095	1.165	1.110	1.110
<b>MASCHINEN DATEN</b>					
Hubzahl bei 20 mm					
Hub:	"N".....	25	25	17	—
	"S" und "SD".....	37	40	28	34
Motorleistung:	"N"..... kW.	3	5	5	—
	"S" und "SD"..... kW.	5	9	9	15
Nettogewicht	"N"..... Kg.	1.320	1.900	2.500	—
	"S"..... Kg.	1.390	2.020	2.750	5.200
	"SD"..... Kg.	1.750	2.400	3.300	6.300
Bruttogewicht:	"N"..... Kg.	1.518	2.185	2.875	—
	"S"..... Kg.	1.598	2.323	3.162	5.980
	"SD"..... Kg.	2.012	2.760	3.795	7.245
Kistenabmessung:	"N" und "S"..... mm.	1,67x1,4x1,95	2x1,4x2	2,25x1,4x2,27	3x1,45x2,30
	"SD"..... mm.	2,20x1,4x1,95	2,50x1,4x2	2,75x1,4x2,27	3,30x1,45x2,40
Raumbedarf der seemäßigen Verpackung	"N" und "S"..... m <sup>3</sup>	4,55	5,60	7,15	10
	"SD"..... m <sup>3</sup>	6	7	8,74	11,48
<b>Sonderausrüstung und Sonderzubehör siehe separaten Katalog</b>					
<b>Ausklinkvorrichtung</b>					
Max. Leistung..... mm.	250x250x6	250x250x6	250x250x6	250x250x6	250x250x6
<b>Rohausklinkvorrichtung</b>					
Max. Durchmesser..... mm.	60	60	60	60	60

# GEKA, S.A.

## **K**omplette Baureihe von hydraulischen Maschinen zum Schneiden und Stanzen mit 2 Zylindern

- 5 Größen: Modell HYDRACROP 50/100  
70/130  
100/160  
150/290  
200/290

Die erste Zahl zeigt die Leistung der Stanzstation.  
Die zweite Zahl nennt die der Winkelstation jeweils in To.

- 3 TYPEN N S SD SIND ERHÄLTlich

**TYPE N:**

- Maschinen mit 2 Arbeitszylindern.
- 5 Arbeitsstationen, ausgerüstet mit Werkzeugen zum Schneiden von Winkeln, Flachstahl, Rund- und Vierkantmaterial, Rechteckausklinker und Lochstanze.
- Schnellwechsel-Werkzeugsystem.
- Tisch für Flachstahlschere mit Anschlägen zum Schneiden verschiedener Winkel.

**TYPE S:**

- Ausführung wie Type N zuzüglich nachfolgend beschriebenen Einrichtungen
- Hochleistungshydraulik für hohe Geschwindigkeit.
- Zwei unabhängig oder gleichzeitig arbeitende Stationen.
- Hydraulische Ankörn- und Sucheinrichtung im Einrichtbetrieb mit reduziertem Druck und Geschwindigkeit.
- Maschinen vorbereitet für den Anbau des Produktionspaketes

**TYPE SD:**

- Ausführung wie Type S, jedoch mit noch größerer Ausladung im Stanzbereich.

Produktions-  
paket zum  
Sonderpreis:

- Teilbarer Präzisionsstanztisch mit Millimeterskalen und Anschlägen. –  
Präzisionsausklinktisch mit Millimeterskalen und ,Anschlägen – Automatischer  
Längenanschlag 1000 mm – Maschinenleuchte.



## Hydracrop 50/100

### Wichtige Leistungsangaben

- Flachstahl 300 × 15 mm  
200 × 20 mm
- Winkelstahl mit minimalster  
Verformung: 120 × 120 × 10 mm
- Winkelstahl mit Sondermessern  
130 × 130 × 13 mm
- Rund- und Vierkantstahl 40 mm
- Stanzleistung Ø 27 × 13 mm



## Hydracrop 70/130

### Wichtige Leistungsangaben

- Flachstahl 450 × 15 mm
- 300 × 20 mm
- Winkelstahl mit minimalster Verformung:  
130 × 130 × 13 mm
- Winkelstahl mit Sondermessern  
150 × 150 × 13 mm
- Rund- und Vierkantstahl 45 mm
- Stanzleistung  $\varnothing$  27 × 20 mm



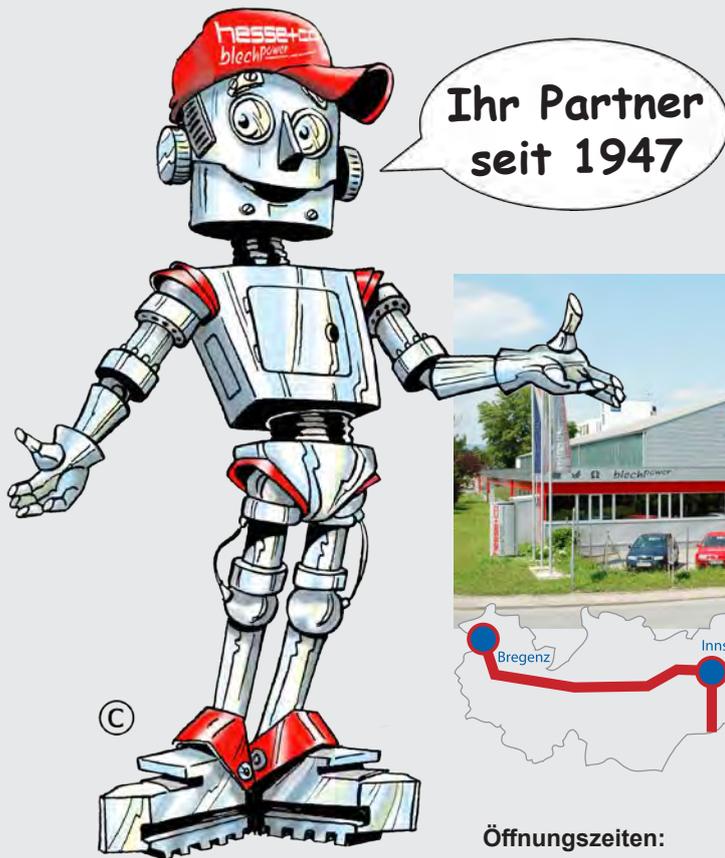
## Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m<sup>2</sup> großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

## Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m<sup>2</sup> showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)



### Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr  
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

HESSE+CO Maschinenfabrik GmbH  
Industrienzentrum NÖ-Süd  
Straße 4 - Objekt 8  
A-2351 Wiener Neudorf  
AUSTRIA

**hesse** **hesse+co**  
*blechpower*  
maschinen und werkzeuge

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.  
Gültig bis auf Widerruf.

Tel.: +43/2236/638 70-0  
Fax: +43/2236/636 62  
[office@hesse-maschinen.com](mailto:office@hesse-maschinen.com)  
[www.hesse-maschinen.com](http://www.hesse-maschinen.com)  
[www.blechpower.com](http://www.blechpower.com)