

UNIVERSELLE PROFILSTAHLSCHEREN



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 Schlüsselemente, um die Wettbewerbsfähigkeit der Firmen zu gewährleisten.

Hierzu verfügen wir über ein Team von Technikern, 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.

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

UPN
STAHLPROFILEDOUBLE WING
CUT (einer
davon bei 45°)

SCHEREN



SPOTTING

GEWINDE-
SCHNEIDEN

FLACHSTAHL

H
STAHLPROFILE

90° CUTS



BIEGEN



MARKIEREN



FRÄSEN



WINKEL



45° CUT

STABSTAHL
CUTTING

STANZEN



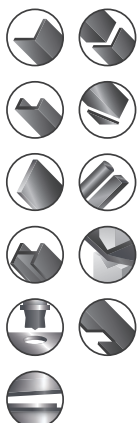
BOHREN



SENKEN



UNIVERSELLE STANZSCHNEIDEMASCHINE MIT EINEM ZYLINDER IRONWORKERS

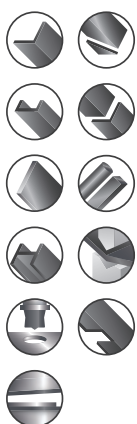


MINICROP

EIGENSCHAFTEN

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

BENDICROP SERIES: universelle stanzschneider mit permanenter faltstation

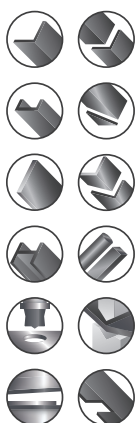


BENDICROP 60

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, $\square$ und L : Stationen mit einer Anordnung, die als hydraulischer Anschlag funktioniert.
- Matrizenhalter Schwanenhals zum Stanzen von Metallblech und Formstahl.
- Schnellspanneinrichtung.

HYDRACROP SERIES: universelle profilcheren und stanzmaschinen mit zwei zylindern IRONWORKERS



HYDRACROP 110

EIGENSCHAFTEN

- Monoblock-Bett.
- Gestaltung des Messerträgers zur Erzielung eines maximalen Schnittwinkel beim Schneiden.
- Hydraulikeinheit als Baugruppe.
- Elektrische Platine mit Schutzbauteilen und eingebauter Steuerung.
- Auslink-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
Profilstahlscheren für flacheisen	350x6 200x13	300x10 200x13	300x10 200x13
L bei 90 °	80x80x8	80x80x8	80x80x8
L bei 45 °	50x50x5	-	60x60x6
Rundstahl Ø / Vierkantstahl $\square$	-	30	25
Stanzeinrichtung	Ø27x13	Ø27x13	Ø27x13

	Bendi50	Bendi60S	Bendi60SD	Bendi85S	Bendi85SD
Profilstahlscheren für flacheisen	350x10 (2°) 350x15 (5°)	350x10 (2°) 350x15 (5°)	350x10 (2°) 350x15 (5°)	450x15 (2°) 450x18 (5°)	450x15 (2°) 450x18 (5°)
L bei 90 °	80x80x8	120x120x10	120x120x10	120x120x10	120x120x10
Rundstahl Ø / Vierkantstahl $\square$	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
Profilstahlscheren für flacheisen	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
L bei 90 °	120x120x10	130x130x13	152x152x13	205x205x18	205x205x18
L bei 45 ° (2 Flügel)	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
Rundstahl Ø / Vierkantstahl $\square$	40	45	50	60	60
Stanzeinrichtung	Ø40x10 Ø100x4*	Ø40x14 Ø100x6*	Ø40x20 Ø100x8*	Ø40x30 Ø100x12*	Ø40x40 Ø100x16*

* Optional

		Stanzeinrichtung
PUMA 55	(mm)	Ø40x10 Ø100x4*
PUMA 80	(mm)	Ø40x14 Ø100x6*
PUMA 110	(mm)	Ø40x20 Ø100x8*
PUMA 165	(mm)	Ø40x30 Ø100x12*
PUMA 220	(mm)	Ø40x40 Ø100x16*
* Optional		

PP SERIES



P MODEL

EIGENSCHAFTEN

Stanzleistung	500 kN
Maximale Stanzleistung	27 x 13 mm
Maximaler Hub	30 mm
Ausladung	130 mm
Zyklen pro Minute (20 mm Hub)	23
Stanzen größerer Durchmesser*	
Markiereinheit*	
* Optional Modell P	

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 schnittausrüstung standard.
- Flachstahl schnittausrüstung 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
- • •

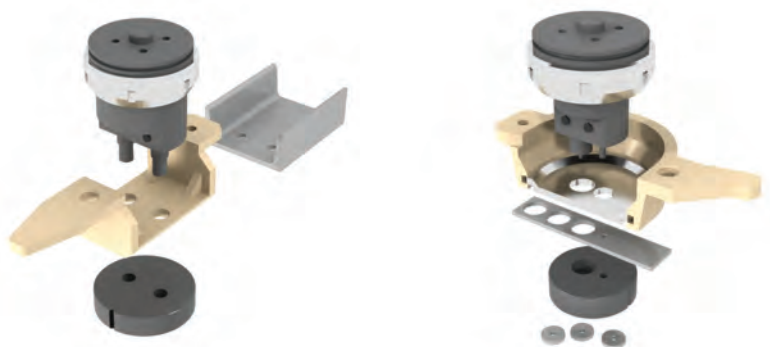


SPEZIALZUBEHÖR

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...

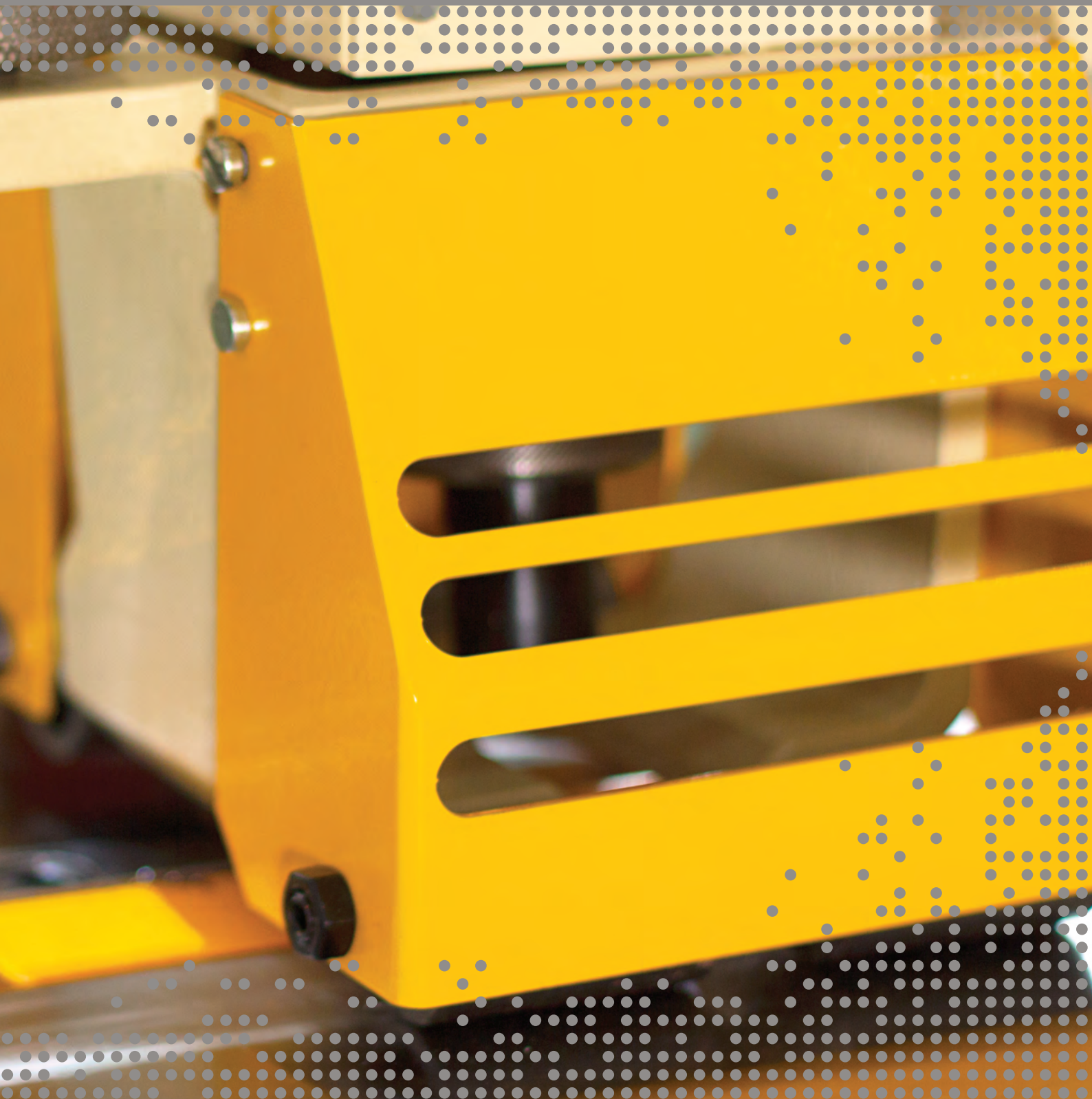


Weltweites Vertriebsnetz.
Mit mehr als 60 Vertetungen in über 85 Ländern in 5 Kontinenten.



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.

UNIVERSELLE STANZSCHNEIDE-MASCHINE MIT EINEM ZYLINDER



UNIVERSELLE STANZSCHNEIDE-MASCHINE MIT EINEM ZYLINDER

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

Das Design der Stanzschneidemaschinen von GEKA ermöglicht den einfachen, schnellen und praktischen Austausch der Werkzeuge.

Die Geräte verfügen als Sicherheitssystem ab Werk über Schutzvorrichtungen, um unnötige Risiken für die Bediener zu vermeiden.

EIGENSCHAFTEN PROFILSTAHLISCHEREN FÜR FLACHEISEN		MICROCROP	MINICROP	MULTICROP
Flachstahl (wenig verformt)	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13	300 x 10 200 x 13
Messerläng	mm	356	305	305
Rundstahl Ø	mm	30	-	-
Vierkantstahl □	mm	25	-	-
Schneiden eines L-Flügel bei 45°	mm	70	80	80
Arbeitshöhe	mm	980	1030	1030
PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL				
L bei 90 °	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
L bei 90 ° (mit geringer Verformung)	mm	-	100 x 100 x 10	-
L bei 45 °	mm	50 x 50 x 6	-	60 x 60 x 6
Rundstahl Ø	mm	35 (optional)	30	25
Vierkantstahl □	mm	30 (optional)	30	22
AUSKLINKEINRICHTUNG		(OPT IONAL)		
Materialstärke	mm	8	7	7
Winkelstahl von	mm	60	60	60
Ausklintiefe	mm	53	50	50
Ausklinkbreite	mm	36	40	40
STANZEINRICHTUNG				
Stanzleistung	kN	360	450	450
In Materialstärke	mm	Ø27 x 10	Ø27 x 12	Ø27 x 12
Ausladung	mm	170	175	160
Arbeitshub	mm	28	21	21
Arbeitshöhe	mm	980	1015	1015
ABKANTSTATION		(OPTIONAL)	(OPTIONAL)	(OPTIONAL)
Abkant-Leistung	kN	360	450	450
Maximale Länge	mm	80	80	80
Maximale Leistung	mm	80 x 12	80 x 14	80 x 14
ALLGEMEINE BESCHREIBUNGEN				
Motoleistung	kW	2,2	2,2	2,2
Hubzahl pro Minute (Hub = 15 mm)		24	16	16
Nettogewicht	kg	485	800	900
Gesamtgewicht	kg	575	1000	1100
Verpackungsabmessung	m	1,1 x 0,76 x 1,5	1,36 x 1,1 x 1,5	1,36 x 1,1 x 1,7
Volumen Verschiffungsverpackung	m³	1,26	2,25	2,55
OPTIONALE AUSTRÜSTUNG				
PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL LJ und I Formstahl	mm	50	100	100
ROHR-AUSKLINKEN Maximaler Durchmesser	mm	50	60	60
STANZEN GRÖßERER DURCHMESSER Maximaler Durchmesser	mm	Ø36 x 8	Ø100 x 4	Ø100 x 4

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

STAHLPLATTEN 	UPN STAHL- PROFILE 	DOUBLE WING CUT (einer davon bei 45°) 	SCHEREN 	SPOTTING 	STANZER 
FLACHSTAHL 	H STAHLPRO- FILE 	90° CUTS 	BIEGEN 	MARKIEREN 	STANZER 
WINKEL 	45° CUT 	STABSTAHL CUTTING 	STANZEN 	BOHREN 	STANZER 

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.**



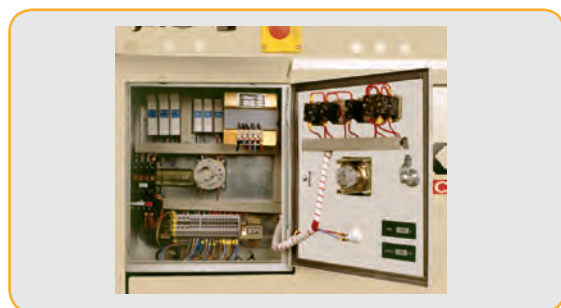
Monoblock-Bett.



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 + Ø	✓	✓	✓

Winkel-Schneidstation

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

Stanzstation

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

Flachstahlstation

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

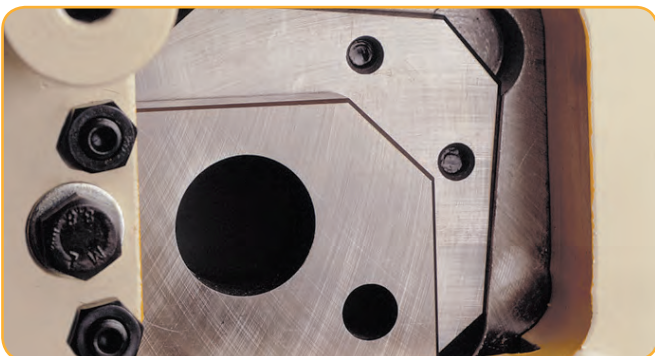
Optionale Ausrüstung



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



Rechteckausklinker.



Spezialmesser für-Minimalverformung.



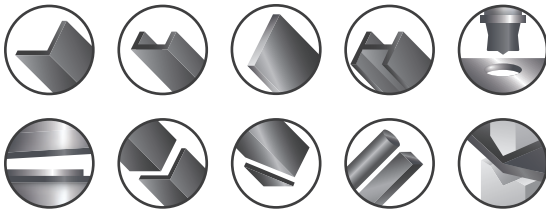
Elektrischer Kontaktanschlag.

Microcrop

UNIVERSELLE PROFILSTAHLSCHEREN UND STANZMASCHINEN
MIT EINEM ZYLINDER.

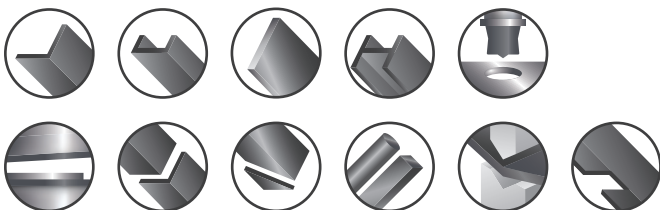
Maschine mit 3 Arbeitsstationen:

- Flachstahl
- Winkelstahl
- Stanzen



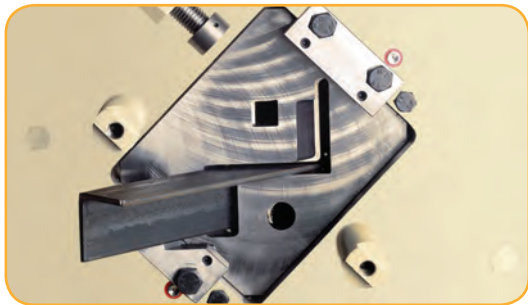
Minicrop

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

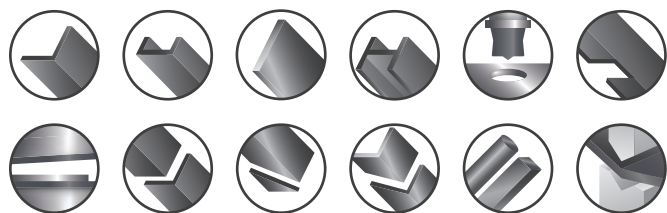


Multicrop

Das Modell MULTICROP bietet neben allen Kenndaten des Modells MINICROP das Schneiden von winkligen 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...

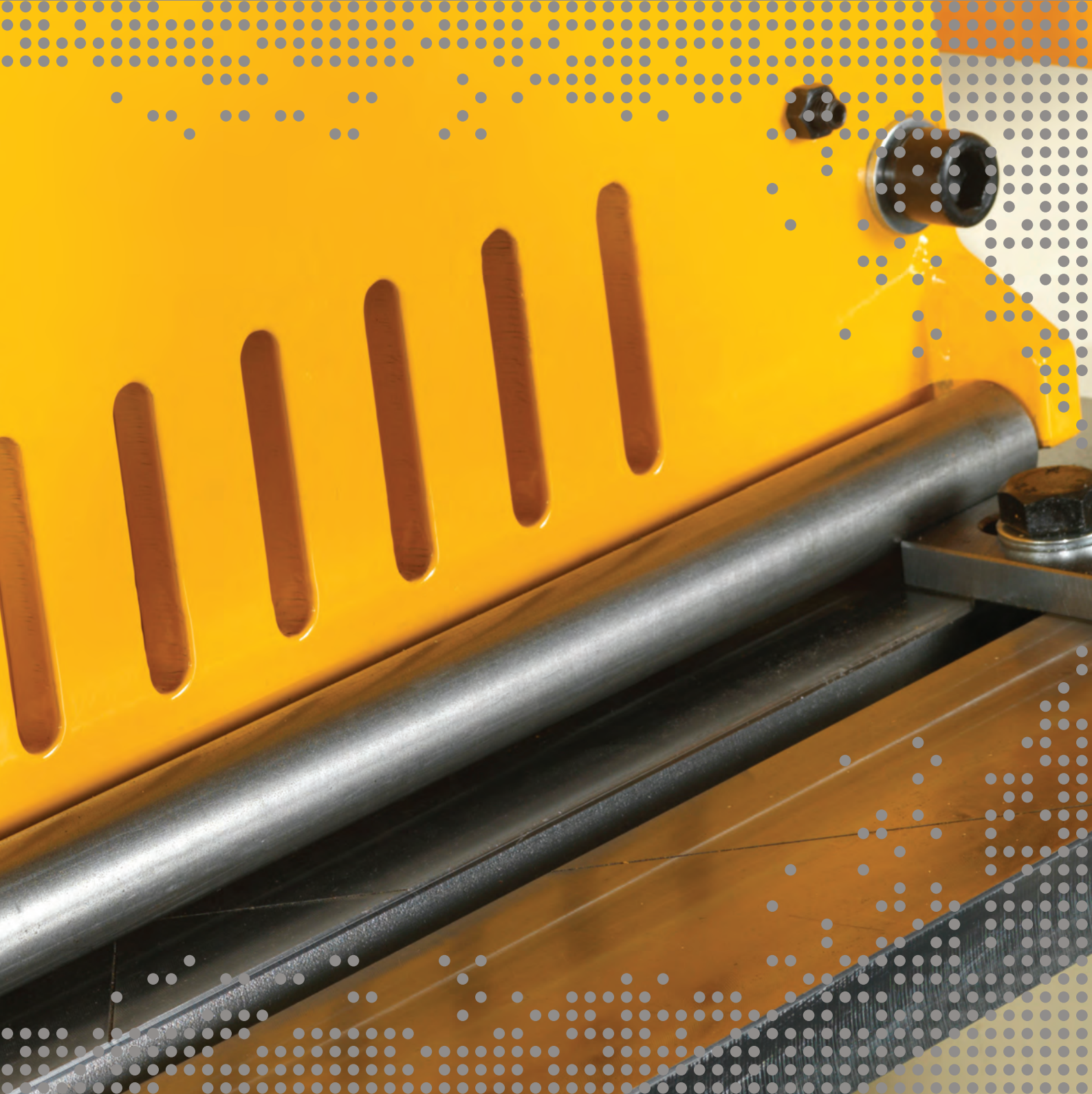


Weltweites Vertriebsnetz.
Mit mehr als 60 Vertetungen in über 85 Ländern in 5 Kontinenten.



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.

BENDICROP SERIE



BENDICROP SERIE

Die Schlosserei- und Stahlbauunternehmen benötigen einfache Biegeteile. GEKA hat das Modell Bendicrop entwickelt, das neben den Schneidestationen L, Ø, ▢, ▣, 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.

Eigenschaften

PROFILSTAHLSCHERE FÜR FLACHSTAHL		Bendicrop 50	Bendicrop 60 S	Bendicrop 60 SD	Bendicrop 85 S	Bendicrop 85 SD
Flachstahl (wenig verformt)	mm	350x10 (5°) 350x15	350x10 (5°) 350x15	350x10 (5°) 350x15	450x15 (5°) 450x18	450x15 (5°) 450x18
Messerlänge	mm	356	356	356	475	475
Schneiden eines L-Schenkel bei 45°	mm	70	70	70	-	-
Arbeitshöhe	mm	865	859	859	920	920
PROFILSCHERE FÜR FORMSTAHL						
L bei 90 °	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 °	mm	-	-	-	-	-
Rundstahl Ø	mm	35	45	45	45	45
Vierkantstahl □	mm	30	40	40	40	40
Arbeitshöhe	mm	1093	1078	1078	1141	1145
AUSKLINKEINRICHTUNG		RECHTECKLINKER	DREIKANTLINKER	DREIKANTLINKER	DREIKANTLINKER	DREIKANTLINKER
Materialstärke	mm	10	10	10	12	12
Winkelstahl von	mm	100	100	100	130	130
Ausklintiefe	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	m³	2,65	4,70	6,06	6,14	7,44
OPTIONALE AUSTRÜSTUNG						
PROFILSCHEREN FÜR FORMSTAHL. L und I 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

STAHL- PLATTEN		UPN STAHL- PROFILE		DOPPEL- SCHENKEL SCHNITT (einer davon bei 45°)		SCHEREN		ANKOERNEN		STANZEN	
FLACHSTAHL		H STAHL- PROFILE		90° SCHNITT		BIEGEN		MARKIEREN		STANZEN	
WINKEL		45° SCHNITT		STABSTAHL SCHNEIDEN		STANZEN		BOHREN		STANZEN	

EIGENSCHAFTEN

1.- Ein- und Zweizylindermaschinen mit 6 Arbeitsstationen. Einzigartig von Geka.

- Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.
- Stanzeinrichtung.
- Profilstahlscheren 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.

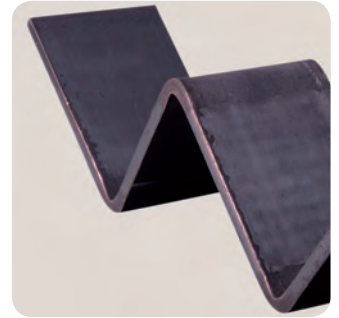
5.- Schnellspaneinrichtung.

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

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

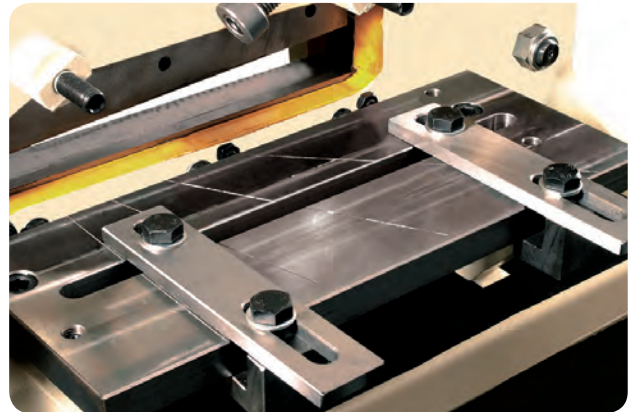
8.- Rechteckausklinkeinrichtung und Dreikantausklinker. Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen dreiseitiges Ausklinken.

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.



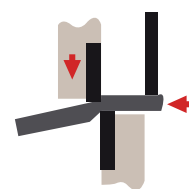
1

Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.

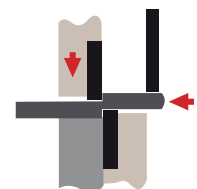


3

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

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

3

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. Schnellspaneinrichtung.



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 60 (2 Zylinder)

Das Modell Bendicrop 60 ist serienmäßig 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)
- Bendicrop 85SD (500mm Ausladung) mit seilenmäßigem, 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.





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)



Winkel-Schneidstation

Winkelschneiden bis zu 120x120x10 mm.

Integrierter, hydraulischer Niederhalter für Scherstationen (Bendicrop 85SD)

Winkelschneiden ohne Materialverlust.



Scherstation für Stangenprofil

Standardmäßig ausgestattet mit Messer für Ø und ∅ Profile.

Großer Öffnungsbereich für Ø und ∅.



Abkantstation

Mit den EU-Normen konforme, permanente Abkantstation.



Ausklinkstation

Rechteckausklinkeinrichtung (Bendicrop 50)

Dreikantausklinkeinrichtung (Bendicrop 60S, 60SD, 85S, 85SD)

Geeignete Station für Rohr Ausklinkungen- dreiseitiges Ausklinken.



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.

Schnellspaneinrichtung.

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.



Elektrischer Schaltschrank

Handwahlschalter / elektrischer Endschalter.

Tippschalter für die Annäherung und Einrichtung.

Schnell zu öffnende Tür für den Zugang zur Hydraulikeinheit.



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.

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**
- **Winkelstahl**
- **Stabstahl**
- **Ø Stenzen** **☒ 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 Ø und ☒, Schneiden, rechtwinkeliges Ausklinken und Stanzen.
- Schnellspannwechselsystem.
- Flachstahltisch- einstellbarem Niederhalten.
- 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.

EIGENSCHAFTEN

			55/110 S, SD	80/150 S, SD	110/180 S, SD	165/300 S, SD	220/300 S, SD
Flachstahl (gering verformt)							
Flachstahl (gering verformt)	mm		300x15	450x15	600x15	750x20	750x20
	mm		200x20	300x20	400x20	400x30	400x30
Messrerlänge	mm		305	475	605	765	765
Vierkantstahl	mm		25	-	-	-	-
Arbeitshöhe	mm		880	850	960	870	870
L bei 45 ° (1 Flügel)	mm		60	80	100	120	120
PROFILSTAHLSCHERE							
Profilscherenleistung	kN		1100	1500	1800	3000	3000
L bei 90°, Schnitt ohne Verformung	mm		120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18	205 x205x18
L bei 45 ° (2 Flügel)	mm		70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70 x 7	70x70x7
MIT SPEZIALMESSER							
L bei 90°, (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		250	300	300	510	385
	SD		500	500	610	610	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		1390	2070	2750	5200	5900
	SD		1750	2400	3300	6300	7000
Gesamtgewicht	S		1598	2323	3162	5980	6875
	SD		2012	2760	3795	7245	8050
Verpackungsabmessungen	S	m	1,67x1,16x2,09	2,13x1,20x2,05	2,13x1,20x2,20	2,83x1,60x2,20	2,88x1,60x2,40
	SD		2,10x1,16x2,09	2,31x1,2x2,05	2,69x1,4x2,20	2,95x1,60x2,20	3,04x1,60x2,40
Volumen der Verschiffungsverpackung	S	m³	4,04	4,72	5,62	10	11,06
	SD		5,09	6,68	8,28	10,38	11,67

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

STAHLPLATTEN



UPN STAHL-PROFILE



DOUBLE WING CUT
(einer davon bei 45°)



SCHEREN



SPOTTING



STANZER



FLACHSTAHL



H STAHLPRO-FILE



90° CUTS



BIEGEN



MARKIEREN



STANZER



WINKEL



45° CUT



STABSTAHL CUTTING



STANZEN



BOHREN



STANZER



MODELLE

Hydracrop 55/110

EIGENSCHAFTEN

Schneiden von Flachstahl	300 x 15 mm 200 x 20 mm
L Schneiden mit Standartmessern (keine Verformung)	120 x 120 x 10 mm
L Schneiden mit optionaler Sondermessern (geringe Verformung):	130 x 130 x 13 mm
Schneiden von Ø und ∅	40 mm
Stanzleistung Ø	40 x 10 mm



Hydracrop 80/150

EIGENSCHAFTEN

Schneiden von Flachstahl	450 x 15 mm 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 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 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 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:



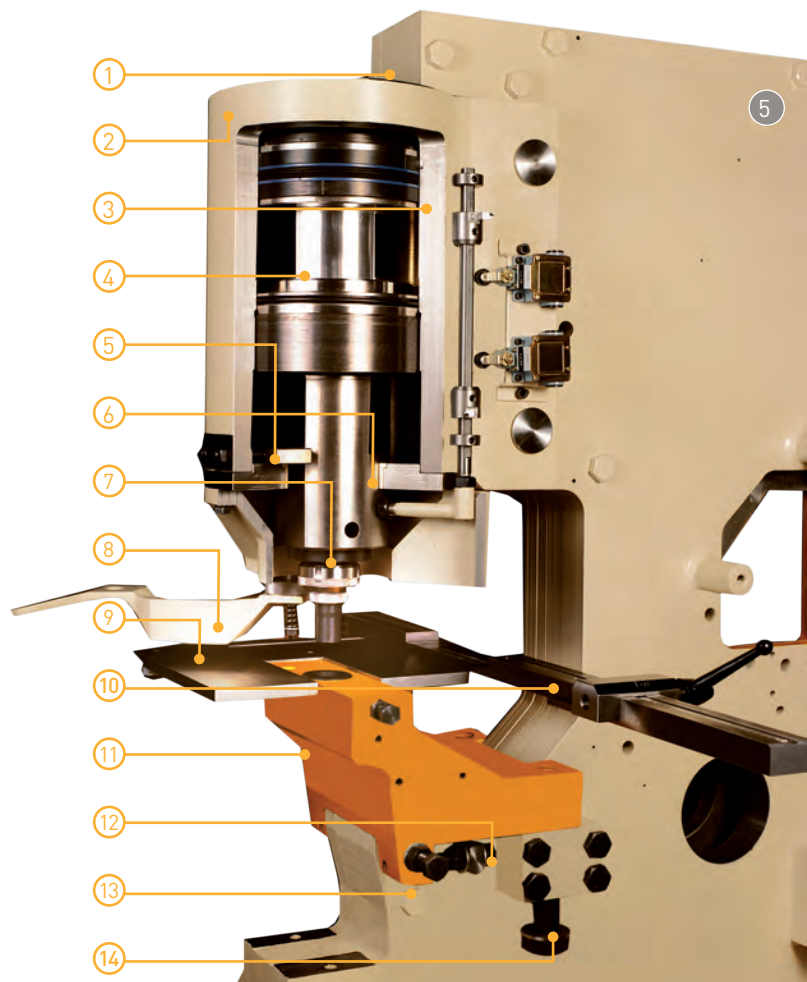
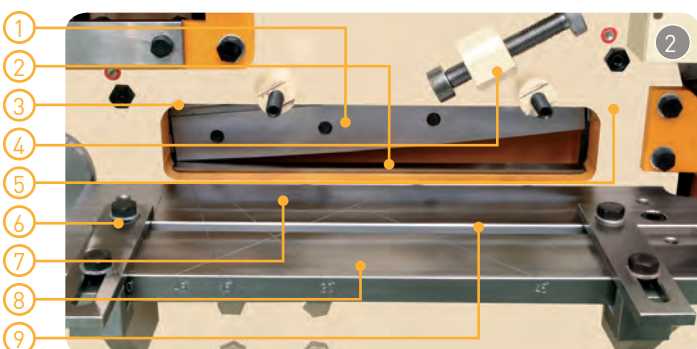
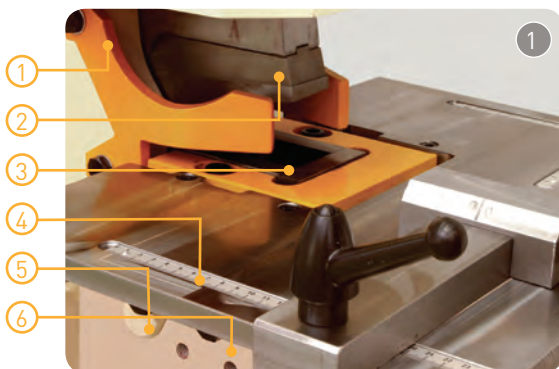
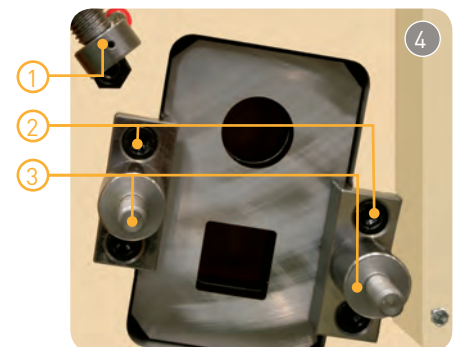
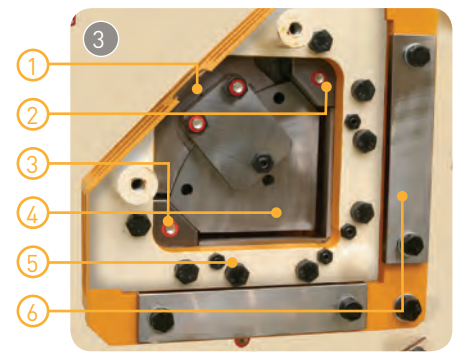
Elektrische Kontaktanschlag von einem Meter.



Satz mit zehn Rundstempeln mit Matrizen.



Maschinenlampe mit magnetischem Fuß.





Auslinkstation

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

- Dreikantausklinkeinrichtung bei 90°.
- Stanzrüstung.
- Rohrstanzausrüstung.
- Stanzen von Flachstabstahlenden.
- Stanzen von Ecken.
- Ausklinken von U- und Formstählen, usw.

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



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 durchdrachten 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 45° Führungen rechts und links.
- 7.- Abstandssteuerung zwischen den Schneiden.
- 8.- Flachstahl-Schneidstisch.
- 9.- Nutführungspositionierung mit Abdeckung der gesamten Messerlänge.



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.- Schnittpaltverstellung zum Einstellen Der Schnittpalt zwischen den Messern.
- 6.- Auflagen Schneidwinkelkorrektur.



Schneiden von Ø und □ Stangen

Die GEKA HYDRACROP Maschinen sind standardmäßig mit Messern zum Schneiden von Ø und □ Stangen ausgerüstet. Des Weiteren wurde dieser Arbeitsstation unter Berücksichtigung des Schneidens von Spezialprofilen, wie L, I, 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.



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.- Endschar 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.- Schnellspaneinrichtung.
- 8.- Höheneinstellbarer Abstreifer.
- 9.- Tisch mit Millimeterskalen, im Produktionspaket enthalten.
- 10.- Positionierung des Endscharers.
- 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.



Elektrischer Schaltschrank

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



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.

Vertrauen Sie auf bald 80 Jahre Erfahrung!

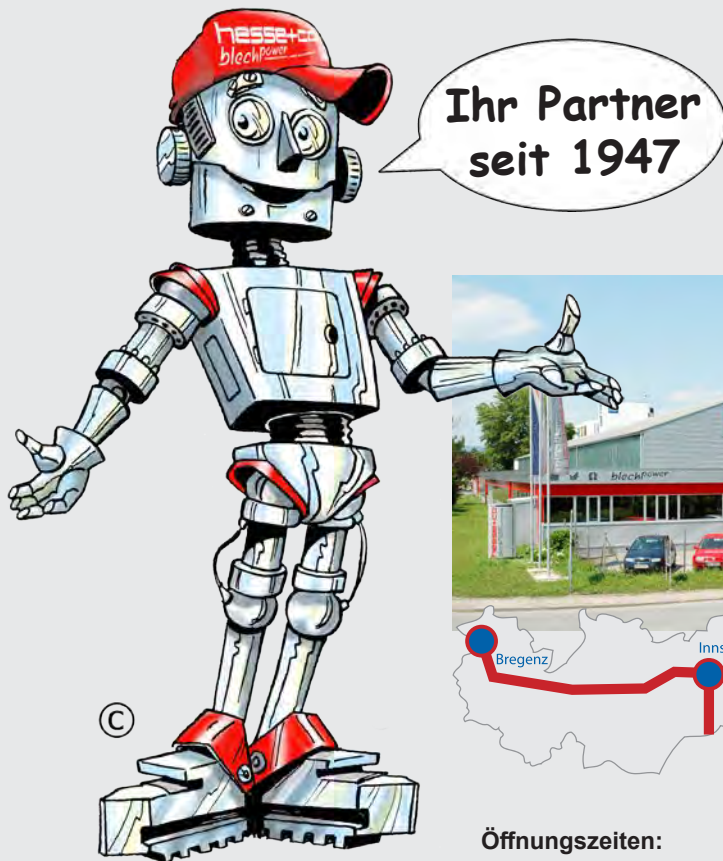
Die Firma **Hesse + Co** wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert.

Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in nearly 80 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 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com



Öffnungszeiten:

Mo - Do 7:45 - 16:30 Uhr
Fr 7:45 - 13:15 Uhr

Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH
Industriezentrum 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
office@hesse-maschinen.com
www.hesse-maschinen.com