Catálogo de Cizallas Punzonadoras

GEKA
The steel working company

Líder mundial en soluciones de cizallado y punzonado

Con más de 65000 clientes satisfechos por todo el mundo y más de 90 años de experiencia.

Excelente calidad en diseño y fabricación

Certificaciones ISO 9001 y OHSAS, más de 90 años de experiencia y una política interna orientada a la mejora continua.

Servicio integral post venta

Capacidad de respuesta inmediata gracias a nuestro stock permanente de consumibles, partes y accesorios. Asistencia postventa llevada a cabo por ingenieros cualificados de GEKA.

Gran versatilidad

Más de 50 modelos de máquinas y 8000 accesorios diferentes.
La mayor oferta en accesorios y equipos opcionales del mercado.

Fabricado íntegramente en la Unión Europea

GEKA es la única cizalla punzonadora fabricada íntegramente en la Unión Europea.

Innovación continua

Con oficina técnica propia, GEKA cuenta con varios modelos y sistemas patentados y exclusivos de GEKA: nueva Bendicrop 85, C2PL, Alfa 500, Alfa 150...

Red mundial de distribución

Con más de 60 distribuidores, GEKA está presente en más de 85 países de los 5 continentes.

Todas las máquinas GEKA se fabrican bajo pedido

Cada nueva máquina es un proyecto que se estudia individualmente y cuya fabricación se realiza íntegramente en nuestras plantas con los más exigentes estándares de calidad.

GRUPO GEKA

sinónimo de calidad, conocimiento y servicio

LA EXPERIENCIA

GRUPO GEKA fabrica cizallas punzonadoras para el trabajo de ángulos, pletinas, chapas y perfiles para los sectores de la construcción de estructuras metálicas y torres para tendidos eléctricos, de telecomunicaciones o carpintería metálica desde 1919.
Cada nueva máquina es un proyecto que se estudia individualmente por nuestra oficina técnica y cuya fabricación se realiza íntegramente en nuestras instalaciones con los más exigentes estándares de calidad.
GEKA dispone de la mayor cantidad de accesorios y equipos opcionales del mercado que aseguran la versatilidad y capacidad de adaptación de nuestras máquinas a las necesidades de nuestros clientes.

CALIDAD

GEKA fabrica todas sus máquinas controlando siempre el proceso productivo.
Así mismo, fabricamos todos nuestros útiles. Los mecanizamos y templamos en nuestra planta de forma que el estándar de calidad sea muy superior a aquellos que se ofrecen en el mercado.
Después de tantos años dedicados a ello, **GEKA** es garantía de experiencia y calidad.

VERSATILIDAD

Desde las primeras cizallas manuales hasta los actuales equipos automatizados de última tecnología, ha habido una continua evolución y esfuerzo que han convertido a GEKA en una marca pionera y de confianza en el sector del metal.

SERVICIO

Desde **GEKA** le ofrecemos nuestro apoyo y asesoramiento en todo momento. Nuestro Departamento de atención al cliente está a su disposición para brindarle el mejor servicio post-venta, tratando de dar solución a todas sus dudas y necesidades.

I+D+i

En un entorno de creciente competencia internacional, la automatización e innovación en los procesos productivos, se convierte en un elemento clave para garantizar la competitividad de las empresas.
Para ello disponemos de un equipo técnico de profesionales con gran experiencia dedicados exclusivamente a la continua investigación e innovación de nuevos avances.

Este ha constituido nuestro principal reto: proporcionar a nuestros clientes herramientas que garanticen su éxito; porque el éxito y la satisfacción de nuestros clientes han hecho que podamos seguir trabajando con la misma ilusión desde hace 90 años.

Aplicaciones

Estructuras de pabellones, carpas y stands, forja, herrajes, campos de fútbol, astilleros, mineria, equipamiento de bodegas, tratamiento del cobre, trabajos de calderería, señales de tráfico, vallas publicitarias, chasis de camión, remolques, equipamientos deportivos, parques infantiles, maquinaria agrícola, casetas metálicas, torres de alta tensión, grúas, catenaria, mobiliario urbano, barandillas, vallas y cercados, ventanas, anclajes de cemento, plazas de toros...

Todas las máquinas GEKA han sido diseñadas y fabricadas teniendo en cuenta las Directivas y Normas Armonizadas que son de aplicación en materia de seguridad.
Este compromiso, nos lleva a construir máquinas dotadas de medidas de protección que minimizan el riesgo en sus zonas peligrosas de acuerdo a la normativa europea y nacional aplicable.

- CHAPAS
- LLANTAS
- ÁNGULOS
- PERFIL UPN
- PERFIL H
- CORTE 45º
- CORTE EN 2 ALAS (una de ellas 45º)
- CORTE 90º
- CORTE DE BARRAS
- CIZALLADO
- PLEGADO
- PUNZONADO
- PUNTEADO
- MARCADO
- TALADRADO
- x1 PUNZONES
- x2 PUNZONES
- x3 PUNZONES

* Por razones gráficas algunas de las fotos mostradas en este catálogo no cumplen con las normativas de seguridad. Son meramente informativas.

índice

CIZALLAS PUNZONADORAS UNIVERSALES DE UN CILINDRO 11

Características 12

Microcrop 15

Minicrop 16

Multicrop 17

BENDICROP SERIES
CIZALLAS PUNZONADORAS UNIVERSALES CON ESTACIÓN DE PLEGADO PERMANENTE 19

Características 20

Bendicrop 50, Bendicrop 60 22

Bendicrop 85SD 23

HYDRACROP SERIES
CIZALLAS PUNZONADORAS UNIVERSALES DE DOS CILINDROS 25

Características 26

Modelos 32

Kit de producción 35

PUNZONADORAS HIDRÁULICAS 37

Puma Series 40

Punzonadoras portátiles 43

ACCESORIOS Y EQUIPOS OPCIONALES ORIGINALES GEKA 45

Equipos opcionales 46

Consumibles 51

SOLUCIONES GEKA CNC 53

Posicionadores 54

Alimentadores 56

Líneas automáticas 58

CIZALLAS PUNZONADORAS UNIVERSALES DE UN CILINDRO

La cizalla punzonadora universal de un cilindro GEKA, está configurada con tres, cuatro y hasta cinco estaciones de trabajo, de acuerdo a la capacidad del cilindro. Esto la convierte en un equipo versátil capaz de prestar varios servicios en una sola máquina.

El diseño de las cizallas punzonadoras GEKA, permite el cambio de herramientas de manera fácil, rápida y práctica.

En cuanto a sistemas de seguridad, los equipos vienen dotados de fábrica con defensas y dispositivos para evitar riesgos innecesarios a los operarios.

CARACTERÍSTICAS

Esta gama comprende tres modelos accionados por mando eléctrico y equipados de serie con mesa de trabajo, topes y escalas de medición. Opcionalmente, se pueden montar topes eléctricos para corte de llantas y perfiles.

El sistema de cizallado es de corte simple, sin pérdida de material. **Los modelos MINICROP y MULTICROP están equipados con cuchilla flotante patentada para cortes de perfiles sin deformación.**

Bancada monobloque

Grupo hidráulico de accionamiento eléctrico con bomba sumergida

Cilindro de doble efecto

Cuadro eléctrico con elementos de protección y mando integrados

Portacuchillas monobloque con casquillos anti-fricción

	MICROCROP	MINICROP	MULTICROP
L 90º	✓	✓	✓
L 45º	2 alas	1 ala	2 alas
Llanta	✓	✓	✓
Punzonado	✓	✓	✓
Entallado	Opcional en punzonado	✓	✓
Plegado	Opcional en punzonado	Opcional en punzonado	Opcional en punzonado
Tope eléctrico	Preinstalación	Preinstalación	Preinstalación
∅ + ⧄	✓	✓	✓

		MICROCROP	MINICROP	MULTICROP
CIZALLA PARA LLANTAS				
Llanta poco deformada	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13	300 x 10 200 x 13
Largo de cuchillas	mm	356	305	305
Barra redonda Ø	mm	30	-	-
Barra cuadrada ⧄	mm	25	-	-
Corte de un ala de L a 45º	mm	70	80	80
Altura de trabajo	mm	980	1030	1030
CIZALLA PARA PERFILES				
L a 90 º	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
L a 90 º (con pequeña deformación)	mm	-	100 x 100 x 10	-
L a 45 º	mm	50 x 50 x 6	-	60 x 60 x 6
Barra redonda Ø	mm	35 (opcional)	30	25
Barra cuadrada ⧄	mm	30 (opcional)	30	22
ENTALLADO		(OPCIONAL)		
Espesor chapa	mm	8	7	7
Ángulo de	mm	60	60	60
Profundidad	mm	53	50	50
Ancho	mm	36	40	40
PUNZONADO				
Potencia de punzonado	kN	360	450	450
Capacidad máxima	mm	Ø27 x 10	Ø27 x 12	Ø27 x 12
Escote	mm	170	175	160
Recorrido	mm	28	21	21
Altura de trabajo	mm	980	1015	1015
PLEGADORA		(OPCIONAL)	(OPCIONAL)	(OPCIONAL)
Potencia de plegado	kN	360	450	450
Largura máxima	mm	80	80	80
Capacidad máxima	mm	80 x 12	80 x 14	80 x 14
ESPECIFICACIONES GENERALES				
Motor	kW	2,2	2,2	2,2
Golpes minuto (carrera= 15mm)		24	16	16
Peso neto	kg	485	800	900
Peso bruto	kg	575	1000	1100
Dimensiones del embalaje	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 del embalaje marítimo	m^3	1,26	2,25	2,55
EQUIPOS OPCIONALES				
CIZALLAS PARA PERFILES Perfiles ⊔ e ⌶	mm	50	100	100
ENTALLADO DE TUBO Diámetro máximo	mm	50	60	60
PUNZONADO DIAMETROS MAYORES Diámetro máximo	mm	Ø36 x 8	Ø100 x 4	Ø100 x 4

- Capacidades basadas en resistencia material 45 kg/mm^2.
- El fabricante se reserva el derecho de cambiar características sin previa notificación.

CARACTERÍSTICAS COMUNES

Estación corte de ángulos

- Corte de L hasta 80x80x8 mm sin pérdida de material ni rebabas
- Guía sujeción de material
- Holgura regulable en cuchillas de L
- Protección de seguridad

Estación de punzonado

- Cuerpo monobloque y estructura sandwich
- Holgura regulable en porta-cuchillas
- Punzonado hasta Ø 27 X 10 mm (Microcrop) y Ø 27 X 12 mm (Mini y Multicrop)
- Punzón de cambio rápido
- Posibilidad de punzón excéntrico para angulares pequeños
- Protección de seguridad
- Tope abatible
- Mesa de posicionamiento preciso con frente desmontable, para punzonado de perfiles L alas hacia abajo

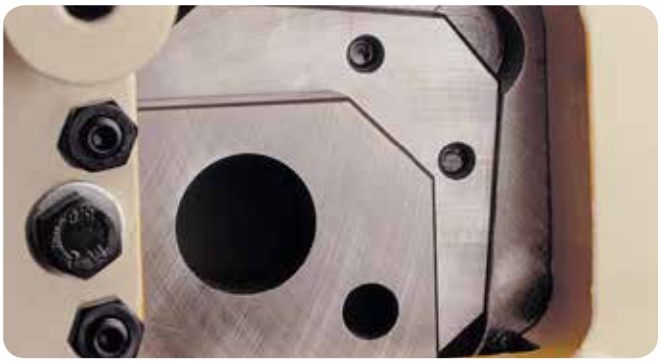
Estación de corte de llantas

- Corte hasta Ø 30 y ⧄ 25 mm en posición de llantas (con pequeña deformación)
- Corte de llantas hasta 200x13 mm
- Corte de un ala de L a 45º
- Guía sujeción de material
- Holgura regulable entre cuchillas de llantas
- Topes regulación curso

Equipos opcionales

Equipo de punzonado hasta Ø 36x8 mm de espesor

Entallado rectangular



Cuchillas para corte de Ø mínima deformación

Tope eléctrico. Estación de corte de pletinas

Microcrop

CIZALLA PUNZONADORA DE 1 CILINDRO CON 3 ESTACIONES DE TRABAJO:

Punzonado, corte de pletinas y perfiles L.

Excelente calidad del corte en la estación de cizallado de pletinas.

Minicrop

Cizalla punzonadora con cuatro estaciones de trabajo (punzonado, entallado, cizallado de pletinas ó perfiles en L y corte de barras redondas y cuadradas). Se trata de un modelo que comprende todas las características de la Microcrop e incluye además las señaladas abajo.

Minicrop permite la posibilidad de montar una amplia gama de equipos opcionales en el entallado y punzonado.

Características comunes a Minicrop y Multicrop

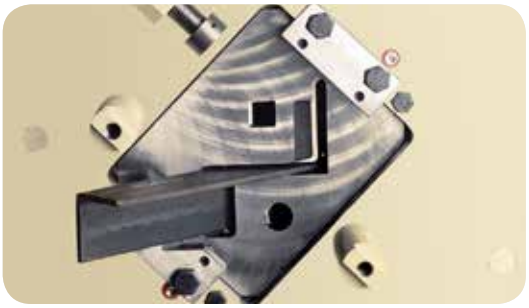
Portamatriz cuello de cisne

Equipo de corte de barras ∅ y ⧄

Equipo de entallado rectangular

Multicrop

Similar a la Minicrop, se caracteriza por disponer de una especial estación para el corte a 45º de perfiles angulares tanto alas hacia adentro como alas hacia fuera.



Cuchillas estándar corte L , ∅ y ⧄.

BENDICROP SERIES

Además de las cinco estaciones habituales de las cizallas punzonadoras, los modelos BENDICROP cuentan con una estación de plegado permanente, única en el mercado. De esta forma tenemos una máquina más completa que la cizalla punzonadora convencional, ya que permite realizar trabajos de plegado, de una forma sencilla y segura.

CARACTERÍSTICAS

Con el objetivo de eliminar las deformaciones permanentes que se producen en el material en el momento del corte, la serie BENDICROP está dotada, de forma exclusiva, de un SISTEMA DE CORTE DE LLANTAS SIN DEFORMACIÓN. Este sistema está especialmente diseñado para cortar materiales blandos (cobre, aluminio...) obteniendo calidades de corte excepcionales.

Estación permanente de plegado conforme a la normativa CE.

Corte de perfiles sin pérdida de material.
Gran gama de aperturas para Ø, ⊠ y L
Estación corte de llantas Ø, ⊠ y L :
Estaciones provistas de un conjunto que actúa como tope hidráulico.

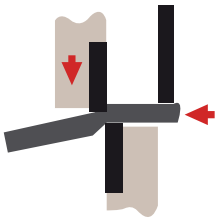
Entallado rectangular con mesa.
Bendicrop 50

Entallado triangular con mesa.
Bendicrop 85SD

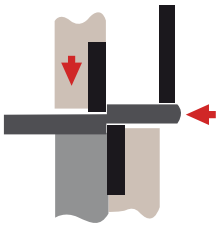
Estación también preparada para entallado de tubos.

Portamatriz cuello de cisne para el punzonado de perfiles en ⊔ e ⊥ sobre el ala y sobre el alma.
Cambio rápido de los útiles.

Sistema antitorsión para corte de llantas sin deformación



SISTEMA
CONVENCIONAL



SISTEMA
BENDICROP

CARACTERÍSTICAS BENDICROP SERIES

CIZALLA PARA LLANTAS		Bendicrop 50	Bendicrop 60 S	Bendicrop 60 SD	Bendicrop 85S	Bendicrop 85SD
Capacidad de corte de pletina	mm	350x10 (5º) 350x15	350x10 (5º) 350x15	350x10 (5º) 350x15	450x15 (5º) 450x18	450x15 (5º) 450x18
Largo de cuchillas	mm	356	356	356	475	475
Corte de un ala de L a 45º	mm	70	70	70	-	-
Altura de trabajo	mm	865	859	859	920	920
CIZALLA PARA PERFILES						
L a 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 a 45 º	mm	-	-	-	-	-
Barra redonda Ø	mm	35	45	45	45	45
Barra cuadrada ⧄	mm	30	40	40	40	40
ENTALLADO		RECTANGULAR	TRIANGULAR	TRIANGULAR	TRIANGULAR	TRIANGULAR
Espesor chapa	mm	10	10	10	12	12
Ángulo de	mm	100	100	100	120	120
Profundidad	mm	90	-	-	-	-
Ancho	mm	42	-	-	-	-
PUNZONADO						
Potencia de punzonado	kN	500	600	600	850	850
Capacidad máxima	mm	(B) Ø31 x 12 (A) Ø28 x 13	Ø40 x 11	Ø40 x 11	Ø40 x 15	Ø40 x 15
Escote	mm	177	250	500	300	500
Altura de trabajo	mm	973	1106	1106	1094	1094
PLEGADORA						
Capacidad máxima	mm	100 x 10	150 x 10	150 x 10	200 x 12	200 x 12
ESPECIFICACIONES GENERALES						
Motor	kW	3	5,5	5,5	9	9
Golpes minuto		34 (carrera 15mm)	32 (carrera 15mm)	32 (carrera 15mm)	40 (carrera 20mm)	40 (carrera 20mm)
Peso neto	kg	1000	1390	1750	2170	2400
Peso bruto	kg	1200	1598	2012	2400	2760
Dimensiones del embalaje	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 del embalaje marítimo	m^3	2,65	4,70	6,06	6,14	7,44
EQUIPOS OPCIONALES						
CIZALLAS PARA PERFILES Perfiles ⊔ e ⊥	mm	100	120	120	120	120
ENTALLADO DE TUBO Diámetro máximo	mm	60	60	60	60	60
PUNZONADO DIAMETROS MAYORES Diámetro máximo	mm	Ø100 x 4	Ø100 x 5	Ø100 x 5	Ø100 x 6	Ø100 x 6

(A). España, América Latina, Dinamarca, Australia, Arabia Saudí, África
(B). Resto del mundo

Bendicrop Series

Las empresas de carpintería y construcciones metálicas necesitan realizar plegados sencillos. GEKA ha desarrollado el modelo Bendicrop que, además de tener las estaciones para corte de L, ∅, ⊠, ⊡ , punzonado y entallado, lleva una estación de plegado, permanentemente incorporada, con capacidad hasta 100x10 mm. Asimismo dispone de un sistema para reducir la deformación en el corte de llanta.

Bendicrop 50

El modelo Bendicrop 50 va equipado de serie con tope eléctrico y se entrega con dos matrices de plegado de 40 y 70 mm de apertura en V.

Bendicrop 60

Existen dos versiones diferentes de este modelo: S, (250mm escote) y SD (500mm escote).

El modelo Bendicrop 60 va equipado de serie con tope eléctrico y se entrega con dos matrices de plegado de 40 y 70 mm de apertura en V.

Bendicrop 85

Novedosa cizalla-punzonadora de 2 cilindros y seis estaciones de trabajo, única en el mercado, dispone de una estación de plegado integrada en la máquina y un eficaz sistema que evita la deformación de la pletina en el momento del corte. La plegadora para pletinas cumple las directrices CE. Gracias al recorrido vertical del porta-cuchillas, la máquina ofrece interesantes prestaciones:

- **Estación de punzonado. (Mayor potencia. Escote 500 mm.)**
- **Corte de llantas.**
- **Estación de plegado.**
- **Estación de entallado triangular de serie.**
- **Corte de perfiles angulares y barras ∅ y ⧄**
- **Tope hidráulico de serie:**
  Por su especial diseño y el movimiento vertical de su portacuchillas, la Bendicrop 85 SD está dotada de un único tope hidráulico que integra las estaciones de corte de llantas, ángulos y barras redondas y cuadradas.
- **Sistema de Seguridad Integrado:**
  La defensa de punzonado está asociada a un final de carrera de tal forma que, cuando esta defensa se abre, el punzón baja sin presión en el primer tiempo del pedal y sube en el segundo tiempo. Esto facilita la labor de centrado entre matriz y punzón de forma segura para el usuario.

Existen dos versiones diferentes de este modelo: S, (300mm escote) y SD (500mm escote).

HYDRACROP SERIES

GEKA dispone de una amplia gama de cizallas punzonadoras de dos cilindros indicadas para aquellos usuarios cuyas necesidades de producción exijan máquinas de doble operación, más velocidad o mayor capacidad.

Los modelos Hydracrop disponen de cinco estaciones de trabajo:

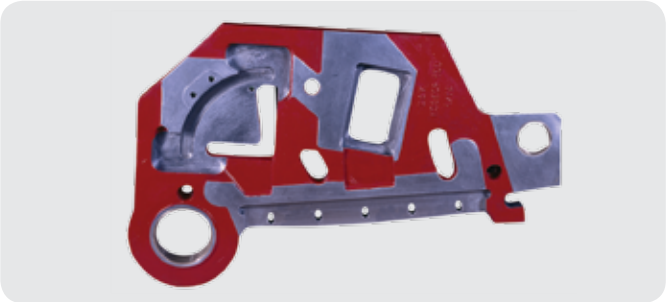
- Punzonado
- Corte de Perfiles
- Corte de ∅ y ⧄
- Corte de Llantas
- Entallado

CARACTERÍSTICAS

Diseño

Todas las cizallas punzonadoras de dos cilindros GEKA están concebidas con la garantía de diseño y fabricación de GEKA.

Bancada monobloque



Portacuchillas soportado por dos extremos

Conjunto grupo hidráulico

Mesa de entallado con topes milimetrados

Cuadro eléctrico con elementos de protección y mando integrados

Mesa de punzonado con topes milimetrados

Mesa opcional con canales en T y amplio espacio para montaje de troqueles especiales (preferentemente autoguiados)

ESTACIONES DE TRABAJO

Estación de punzonado

Cuenta con un cilindro independiente, que permite crear un puesto de trabajo universal, con amplio espacio para el montaje de útiles especiales.

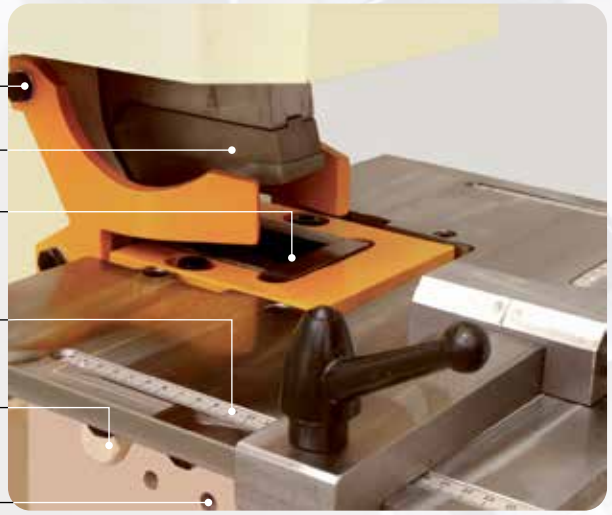
1. Apoyo del cilindro
2. Cilindro de doble efecto seccionado
3. Topes regulación carrera
4. Amplia carrera para trabajos de plegado, embutido, formado, etc.
5. Generoso guiado antigiro regulable
6. Guiado adicional para absorción de esfuerzos descentrados y protección juntas hidráulicas
7. Cambio rápido de punzón
8. Tope regulable en altura
9. Mesa con reglas milimetradas, incluido en el Kit de producción
10. Tope posicionador
11. Porta-matriz cuello cisne para punzonado de chapas y perfiles
12. Tensor longitudinal con sistema de ataque frontal
13. Tensor transversal con sistema de ataque lateral
14. Bulón fijación base cuello cisne

ESTACIONES DE TRABAJO

Estación de entallado

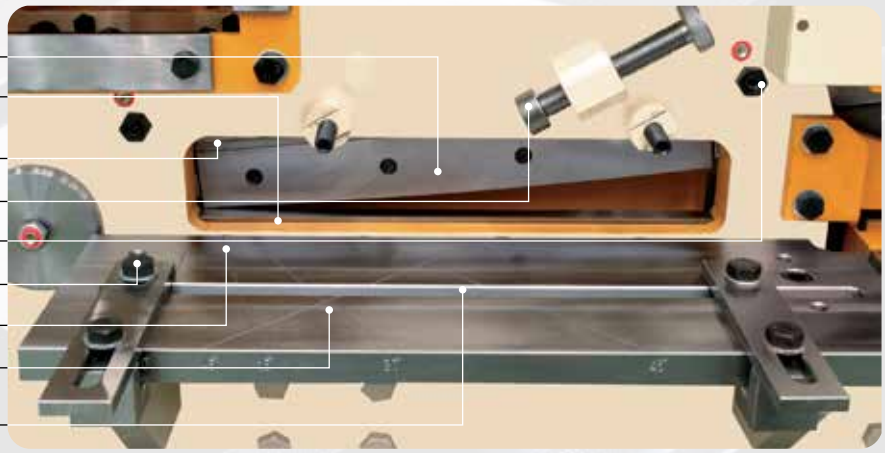
Esta zona de la máquina ha sido diseñada para montar los más diversos equipos opcionales, en stock, a disposición de nuestros clientes:

- Entallado triangular a 90º
- Equipo entallado de tubo
- Redondeado de extremos de llanta
- Redondeado de esquinas
- Entallado de zarpas, etc.
- Equipo de punzonado



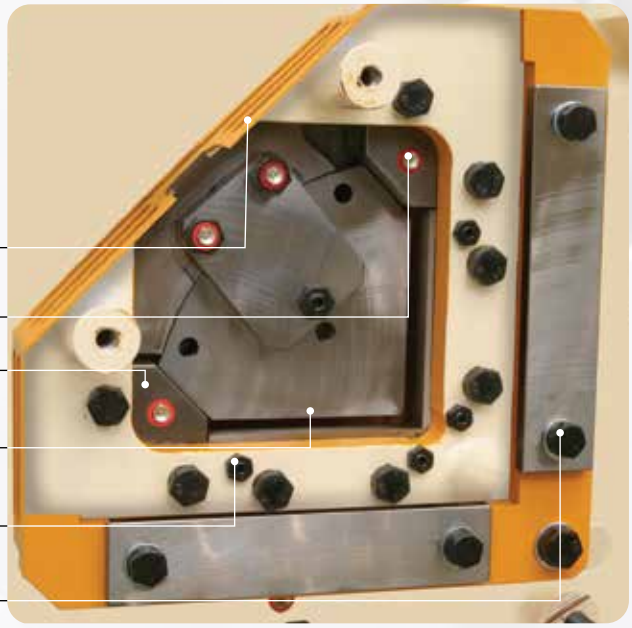
Estación de corte de llantas

La gran estabilidad del porta-cuchillas monobloque, controlado en sus dos extremos, permite el montaje de una larga cuchilla superior, de geometría estudiada, para una óptima calidad de corte. El sistema radial permite, mediante su efecto multiplicador de fuerza, dar grandes capacidades de corte de óptima calidad.



Estación de corte de ángulo L

GEKA, consciente de la trascendental importancia de un trabajo de calidad, ha concebido, basándose en el porta-cuchillas radial, un sistema patentado de cuchilla superior flotante que sigue un movimiento rectilíneo en todo su curso, cortando angulares sin deformación ni pérdida de material (corte simple), superando así el problema de deformación que genera el sistema radial convencional.



Protección de seguridad

Guía cuchilla superior

Guía cuchilla inferior

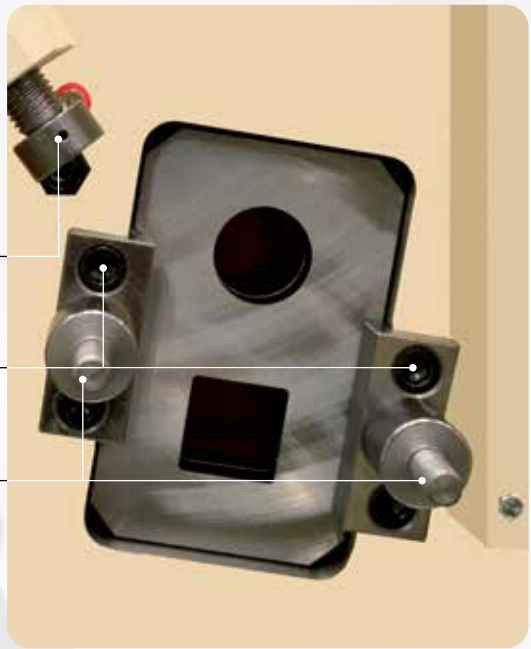
Cuchilla superior corte sin deformación

Tensores control juego entre cuchillas

Soportes correctores ángulo de corte

Estación de corte de barras ∅ y ⧄

Las máquinas Hydracrop de GEKA van equipadas en su versión estándar con cuchillas para corte de barras ∅ y ⧄. Además este puesto ha sido diseñado teniendo en cuenta el corte de perfiles especiales como ⊔, ⌶, T para lo que se dispone de un amplio stock de cuchillas de distintas formas que permiten relizar muchas y muy diversas operaciones de corte.



Husillo regulación y posicionamiento altura de la guía

Bridas sujeción cuchilla

Bulones sujeción guía

HYDRACROP SERIES

Hydracrop se presenta en cinco modelos con diferentes capacidades: 55/110 - 80/150 - 110/180 - 165/300 - 220/300.
La primera cifra indica toneladas métricas en lado punzón.
La segunda, toneladas métricas, en puesto de corte de L .

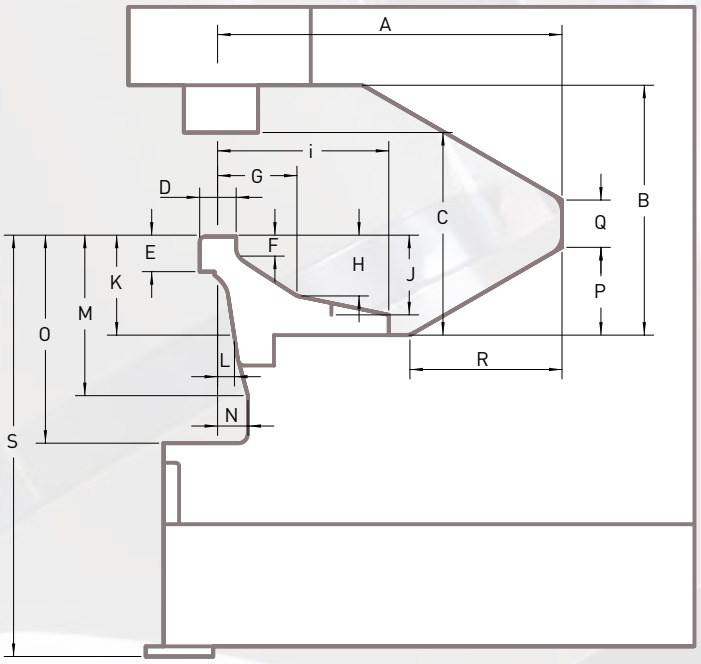
Existen dos diferentes versiones de cada uno de los modelos: S, y SD.

Versión S

- Máquinas accionadas por dos cilindros.
- 5 puestos de trabajo, equipados con utillajes para corte de L, llantas y barras ∅ y ∅̸, entallado rectangular y punzonado.
- Cambio rápido de punzón.
- Mesa de corte de llanta con guías orientables.
- 2 puestos de trabajo simultáneos.
- Preparado para "Kit de producción" compuesto de:
  - Amplia mesa de punzonado con topes milimetrados.
  - Amplia mesa de entallado con topes milimetrados.
  - Tope eléctrico de un metro de longitud con ajuste fino.
  - Lámpara para mejor visión de las zonas de corte.
  - 10 juegos de punzón y matriz redondos.
- Mayor velocidad desarrollada por un potente grupo hidráulico.
- Equipo especial de aproximación a presión reducida y velocidad lenta.

Versión SD

- Incluye las mismas características de la versión S y dispone de un bastidor de mayor profundidad de escote y estructura apropiada para trabajos en chapa.



		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
HYDRACROP55	S	254	350	280	65	57	33	120,5	81	233,5	81	137	25	208	35	233	72	268	125	1066
	SD	508	350	280	65	57	33	120,5	81	233,5	81	137	25	208	35	233	99	110	170	1066
HYDRACROP80	S	305	370	300	65	64	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	120	250	120	1094
	SD	510	370	300	65	64	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	225	1094
HYDRACROP110	S	305	395	325	79	81	40	140,5	96	267	96	161	25	256	45	311	120	275	120	1151
	SD	610	395	325	79	81	40	140,5	96	267	96	161	25	256	45	311	150	72	260	1151
HYDRACROP165	S	510	450	380	85	79	47	158	104	322	142	200	25	369	45	450	160	80	160	1110
	SD	610	450	380	85	79	47	158	104	322	142	200	25	369	45	450	150	100	260	1110
HYDRACROP220	S	385	470	400	85	79	47	158	104	322	142	200	25	372	45	450	35	350	35	1090
	SD	475	470	400	85	79	47	158	104	322	142	200	25	372	45	450	85	300	85	1090

Medidas en mm.

			55/110 S, SD	80/150 S, SD	110/180 S, SD	165/300 S, SD	220/300 S, SD
CIZALLA PARA LLANTAS							
Corte llanta poco deformada		mm mm	300x15 200x20	450x15 300x20	600x15 400x20	750x20 400x30	750x20 400x30
Largo de cuchillas		mm	305	475	605	765	765
Barra cuadrada ∅		mm	25	-	-	-	-
Altura de trabajo		mm	880	850	960	870	870
L a 45 º (1 ala)		mm	60	80	100	120	120
CIZALLA PARA PERFILES							
Potencia de corte		kN	1100	1500	1800	3000	3000
L a 90 º corte sin deformación		mm	120x120x10	130x130 x13	152x152x13	205x205x18	205 x205x18
L a 45 º (2 alas)		mm	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70 x 7	70x70x7
CON CUCHILLA ESPECIAL							
L a 90 º (corte poca deformación)		mm	130x130x13	152x152x13	160x160x16	205x205x25	205x205x25
CIZALLA PARA BARRAS							
Barra redonda ∅		mm	40	45	50	60	60
Barra cuadrada ∅		mm	40	45	50	60	60
CON CUCHILLAS ESPECIALES							
Perfiles UPN		mm	120	140	160	180	180
Perfiles IPN		mm	120	140	160	180	180
ENTALLADO							
En chapa de espesor		mm	10	12	13	16	16
L de		mm	100	100	100	120	120
Profundidad		mm	90	90	90	110	110
Ancho		mm	42	52	52	58	58
PUNZONADO							
Potencia de punzonado		kN	550	800	1100	1650	2200
Capacidad máxima con cambio rápido		mm	∅40x10	∅40x14	∅40x20	∅40x30	
y base matriz, cuello de cisne		mm	∅20x20	∅24x24	∅28x28	∅34x34	∅40x40
Escote	S SD	mm	250 500	300 500	300 610	510 610	385 475
Recorrido		mm	60	70	80	100	100
Altura de trabajo		mm	1085	1095	1165	1110	1110
ESPECIFICACIONES GENERALES							
Número de ciclos completos de 20 mm de carrera			37	40	28	31	26
Motor		kW	5	9	9	15	15
Peso neto aprox. con paquete de producción	S SD	kg	1390 1750	2070 2400	2750 3300	5200 6300	5900 7000
Peso bruto	S SD	kg	1598 2012	2323 2760	3162 3795	5980 7245	6875 8050
Dimensiones del embalaje	S SD	m	1,67x1,16x2,09 2,10x1,16x2,09	2,13x1,20x2,05 2,31x1,2x2,05	2,13x1,20x2,20 2,69x1,4x2,20	2,83x1,60x2,20 2,95x1,60x2,20	2,88x1,60x2,40 3,04x1,60x2,40
Volumen embalaje marítimo	S SD	m^3	4,04 5,09	4,72 6,68	5,62 8,28	10 10,38	11,06 11,67

- Capacidades basadas en resistencia material 45 kg/mm^2.
- El fabricante se reserva el derecho de cambiar características sin previa notificación.

HYDRACROP SERIES

Hydracrop 55/110

Corte de llanta	300 x 15 mm 200 x 20 mm
Corte de L con cuchilla estándar (sin deformación)	120 x 120 x 10 mm
Corte de L con cuchilla opcional (pequeña deformación)	130 x 130 x 13 mm
Corte de barras Ø y ⧄	40 mm
Capacidad de punzonado Ø	40 x 10 mm

HYDRACROP SERIES

Hydracrop 80/150

Corte de llanta	450 x 15 mm 300 x 20 mm
Corte de L con cuchilla estándar (sin deformación)	130 x 130 x 13 mm
Corte de L con cuchilla opcional (pequeña deformación)	152 x 152 x 13 mm
Corte de barras Ø y ⧄	45 mm
Capacidad de punzonado Ø	40 x 14 mm

Hydracrop 110/180

Corte de llanta	600 x 15 mm 400 x 20 mm
Corte de L con cuchilla estándar (sin deformación)	152 x 152 x 13 mm
Corte de L con cuchilla opcional (pequeña deformación)	160 x 160 x 16 mm
Corte de barras Ø y ⧄	50 mm
Capacidad de punzonado Ø	40 x 20 mm

HYDRACROP SERIES

Hydracrop 165/300

Corte de llanta	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Corte de L con cuchilla estándar (sin deformación)	205 x 205 x 18 mm
Corte de L con cuchilla opcional (pequeña deformación)	205 x 205 x 25 mm
Corte de barras Ø y ⧄	60 mm
Capacidad de punzonado Ø	40 x 30 mm

Hydracrop 220/300

Corte de llanta	750 x 20 mm 400 x 30 mm
Corte de L con cuchilla estándar (sin deformación)	205 x 205 x 18 mm
Corte de L con cuchilla opcional (pequeña deformación)	205 x 205 x 25 mm
Corte de barras Ø y ⧄	60 mm
Capacidad de punzonado Ø	40 x 40 mm

KIT DE PRODUCCIÓN

Mayor productividad

Para conseguir el máximo de prestaciones GEKA pone a disposición de sus clientes el **Kit de producción**, a precio simbólico y compuesto por:

Tope eléctrico de un metro

Juego de diez punzones y matrices redondos

Lámpara con soporte magnético

PUMA SERIES

Las punzonadoras hidráulicas GEKA, han sido diseñadas por técnicos experimentados, con la ayuda de potentes equipos de CAD CAM y puestas a punto, valorando las sugerencias de los más de 60.000 usuarios de cizallas y punzonadoras GEKA.

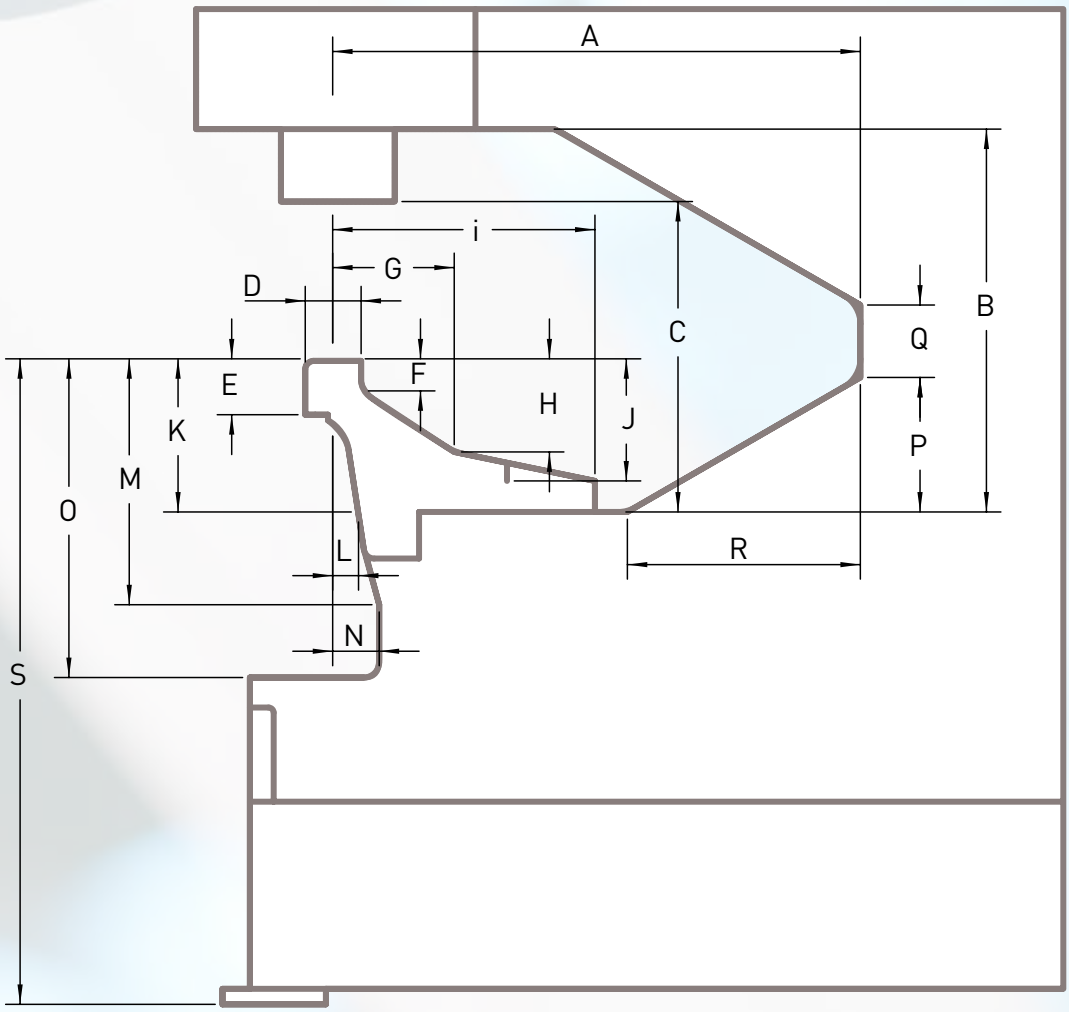
PUNZONADORAS GEKA

CARACTERÍSTICAS

- Bancada técnicamente dimensionada
- Cilindro con guía suplementaria
- Vástago con sistema antigiro, fuerte y preciso
- Centraje progresivo del punzón
- Cambio rápido del punzón
- Protecciones de seguridad
- Gran espacio libre, para el montaje de equipos especiales
- Excelente velocidad de trabajo
- Gran variedad de equipos opcionales, estándar y especiales, para la realización de una amplia gama de trabajos
- Gama de punzonadoras Puma desde 55 Tn a 220 Tn con escotes de punzonado entre 500 mm y 800 mm
- Gama de punzonadoras Portatiles de 50 Tn con escote de punzonado de 130 mm

		PUMA-55	PUMA-80	PUMA-110	PUMA-165	PUMA-220
Potencia punzonado	kN	550	800	1100	1650	2200
Capacidad máxima	mm	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30	Ø40x40
Escote	mm	500	510	500	510	510
	mm	750	750	750	760	800
PUNZONADO DE PERFILES CON BASE MATRIZ CUELLO DE CISNE						
I en el ala	mm	100-300	100-300	100-450	100-450	100-450
I en alma	mm	100-500	100-500	100-500	120-500	120-500
U en el ala	mm	100-300	100-300	120-400	120-400	120-400
U en el alma	mm	120-260	120-380	120-400	120-400	120-400
CARACTERÍSTICAS GENERALES						
Potencia del motor	kW	5	9	9	15	20
Golpes por minutos con 20 mm de curso		37	40	28	28	25
Curso máximo	mm	60	70	80	100	100
Altura de trabajo	mm	1060/810	1094/1194	991/1066	1060/1060	1013/1013
Peso neto	kg	1150/1885	1715/2115	3150/3970	4290/4525	5200/5500
Peso bruto	kg	1320/2100	1925/2350	3400/4300	4700/5000	5700/6000
Volumen	m3	3,63/4,17	4,53/5,87	5,55/6,82	7,31/8,95	9,63/10
Dimensiones con embalaje marítimo S	m	1,55x1,2x1,95	1,7x1,3x2,05	2,08x1,3x2,05	2,03x1,6x2,25	2,56x1,6x2,35
Dimensiones con embalaje marítimo SD	m	1,93x1,2x1,8	2,1x1,3x2,15	2,28x1,3x2,3	2,03x1,6x2,35	2,66x1,6x2,35
EQUIPOS OPCIONALES						
Entallado de tubo	mm	60	60	60	60	60
Punzonado diámetros mayores	mm	Ø100x4	Ø100x6	Ø100x8	Ø100x 12	Ø100x16

- Capacidades basadas en resistencia material 45 kg/mm^2.
- El fabricante se reserva el derecho de cambiar características sin previa notificación.



		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
PUMA55	S	500	340	270	65	55	33	120,5	81	233,5	1	137	25	231	45	327	102	78	185	1060
	SD	750	340	270	65	55	33	120,5	81	233,5	81	137	25	231	45	327	102	78	185	810
PUMA80	S	510	370	300	65	62	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	234	1094
	SD	750	370	300	65	62	31	123	89	253,5	89	144	25	234	45	304	130	70	278	1194
PUMA110	S	500	420	350	79	79	40	140,5	96	267	96	161	25	326	47	461	95	125	100	991
	SD	750	420	350	79	79	40	140,5	96	267	96	161	25	326	47	461	95	125	100	1066
PUMA165	S	510	450	350	85	79	35	158	104	430	160	200	25	372	45	450	0	240	0	1060
	SD	760	450	380	85	79	35	158	104	430	160	200	25	372	45	450	141	98	245	1060
PUMA220	S	510	450	375	85	79	33	162	100	435	151	198	30	-	30	483	0	330	0	1013
	SD	800	450	375	85	79	33	162	100	435	151	198	30	-	30	483	125	200	216	1013

Medidas en mm.

PUMA SERIES

Puma 55

Potencia de punzonado	550 kN
Capacidad máx. ∅	40 x 10 mm
Capacidad máx. ∅	20 x 20 mm
Capacidad máx. ⧄	28 x 11 mm
Escote	500 / 750 mm

Puma 80

Potencia de punzonado	800 kN
Capacidad máx. ∅	40 x 14 mm
Capacidad máx. ∅	24 x 24 mm
Capacidad máx. ⧄	28 x 16 mm
Escote	510 / 750 mm

PUMA SERIES

Puma 110

Potencia de punzonado	110 kN
Capacidad máx. ∅	40 x 20 mm
Capacidad máx. ∅	28 x 28 mm
Capacidad máx. ⧄	28 x 20 mm
Escote	500 / 750 mm

Puma 165

Potencia de punzonado	1650 kN
Capacidad máx. ∅	40 x 30 mm
Capacidad máx. ∅	34 x 34 mm
Capacidad máx. ⧄	28 x 28 mm
Escote	510 / 760 mm

PUMA SERIES

Puma 220

Potencia de punzonado	2200 kN
Capacidad máx. ∅	40 x 40 mm
Capacidad máx. ⧄	28 x 28 mm
Escote	510 / 800 mm

PUNZONADORAS PORTÁTILES

Las punzonadoras portátiles PP-50 tienen una potencia de punzonado de 500 kN y un escote de 130 mm.

Existen dos variantes de este modelo:

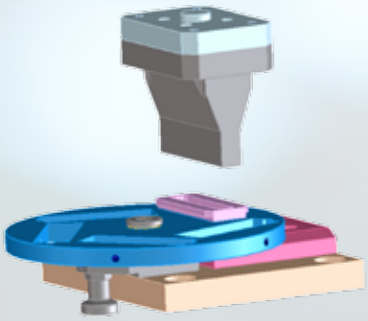
- Modelo P

Con mesa de canales en T, preferentemente para montaje de troqueles autoguiados.

- Modelo G

Para punzonado de general de chapas y perfiles.

MARCADORA MANUAL



- Unidad de marcado con 5 referencias de 6 caracteres cada una
- Cambio y selección manual de la referencia
- 30 caracteres disponibles

CARACTERÍSTICAS PUNZONADORAS PORTÁTILES

Potencia de punzonado		500 kN
Capacidad máxima de punzonado		27 x 13 mm
Curso máximo		30 mm
Escote		130 mm
Potencia del motor		3 kW
Ciclos por minuto (20 mm de carrera)		23
Peso neto	(G)	355 kgs
	(P)	415 kgs
Peso bruto	(G)	480 kgs
	(P)	540 kgs
Dimensiones con embalaje marítimo		1,1 x 0,9 x 1,55 m
Volumen		1,53 m3

EQUIPOS OPCIONALES (P)

Punzonado diámetros mayores	Ø40 x 8 mm
Marcado	

El uso de consumibles y equipos especiales originales GEKA garantizan un mayor rendimiento y durabilidad de su maquina GEKA.

ACCESORIOS Y EQUIPOS OPCIONALES ORIGINALES GEKA

ACCESORIOS DE SERIE

ACCESORIOS OPCIONALES

ACCESORIOS ESPECIALES

Fabricamos todos nuestros útiles y accesorios para dotar a su máquina GEKA de la máxima versatilidad.
Los mecanizamos y templamos en nuestras plantas de manera que el estándar de calidad sea muy superior a otros que se ofrecen en el mercado.
GEKA dispone de la mayor cantidad de accesorios y equipos opcionales originales del mercado.

ACCESORIOS

ACCESORIOS DE SERIE

Las Cizallas Punzonadoras Universales GEKA se comercializan con un completo equipamiento de útiles, cuya calidad y resistencia dan al producto una gran relación calidad/precio.

Cada estación de trabajo está equipada para que el usuario sea capaz de realizar diferentes tareas productivas de forma cómoda y sencilla, ahorrando tiempo, energía y costes.

Algunos ejemplos de accesorios estandar de serie:

- Equipo de punzonado estándar.
  - Microcrop
  - Minicrop
  - Hydracrop 55
  - Hydracrop 80
  - Hydracrop 110
  - Hydracrop 165
  - Hydracrop 220

- Equipo entallado rectangular estándar.
  - Microcrop
  - Hydracrop 55
  - Hydracrop 80
  - Hydracrop 110

- Equipo de corte de ∅ y ⧄ estándar.
  - Microcrop
  - Multicrop
  - Bendicrop
  - Hydracrop 55
  - Hydracrop 80
  - Hydracrop 110
  - Hydracrop 165

- Equipo de corte de L 90º estándar
  - Microcrop
  - Minicrop
  - Multicrop
  - Bendicrop
  - Hydracrop 55
  - Hydracrop 80
  - Hydracrop 110
  - Hydracrop 165

- Equipo de corte de pletina standard
  - Microcrop
  - Minicrop
  - Hydracrop 55
  - Hydracrop 80
  - Hydracrop 165

ACCESORIOS

ACCESORIOS OPCIONALES

GEKA dispone de una amplia gama de accesorios opcionales de fácil instalación, para las estaciones de punzonado, corte, entallado, que le permitirán incrementar sus niveles de producción y acortar sus plazos de entrega.

Estos accesorios, disponibles en stock, permiten que nuestros clientes puedan disponer de una rápida y económica solución a sus necesidades.

Nuestra filosofía es cubrir las necesidades de producción de nuestros clientes con la mayor calidad y en el menor tiempo posibles.

Punzonado

Diferentes opciones para punzonado de diferentes diámetros y formas chapa, tubos, ángulos ó perfiles en pletinas. Asimismo disponemos de una completa gama de soluciones para el corte redondeado de pletinas ó esquinas de chapa.

Corte perfiles

Cuchillas para perfiles en U, I y T

Entallado

Equipos de entallado rectangular, triangular en chapa y perfiles L ó escantonado en esquinas de tubos.

Plegado

Todo tipo de plegado de llantas y ángulos.

Nuestros modelos Bendicrop disponen de estación de plegado integrada.

Para el resto de máquinas los equipos de plegado se acoplan en la estación de punzonado ó entallado

ACCESORIOS

ACCESORIOS OPCIONALES

Algunos ejemplos de accesorios opcionales estandar:

- Corte de perfil T. corte de varilla redonda y cuadrada
- Corte perfil I y U
- Diámetros mayores hasta diam 100
- Entallado triangular
- Entallado rectangular
- Entallado de garras
- Entallado de tubos
- Tope hidraulico en angulos y llantas
- Punzonado en ala y alma de U 40 80
- Punzonado extremo de tubo
- Entallado de rejillas
- Plegadora estándar
- Plegadora dos posiciones transversal y paralela
- Punzonado hasta diam. 160

...

Otros equipos opcionales de posicionamiento:

Mesas y topes de apoyo, de fácil manejo, que contribuyen a la mejora de la productividad, proporcionan mayor seguridad y ayudan a mejorar la precisión y calidad del resultado.

Sistema para punzonado de agujeros en línea

Flip Stop: Es una unidad de topes mecánicos regulables manualmente para el punzonado de agujeros en una línea.

La unidad se compone de una mesa, a montar sobre la máquina, con 2 topes para control de profundidad y una regla, de 2 metros de longitud por módulo, que se monta a continuación del porta matriz, con 8 topes escamoteables adicionales por cada módulo.

Opciones para el incremento de productividad lado cizalla

Tope Eléctrico: Cubre las estaciones de cizallado.

Funcionamiento: Se empuja el material a mano y cuando éste hace contacto con la cabeza del tope eléctrico, la máquina da un ciclo completo de corte. El ajuste del largo se hace sobre la regla milimetrada con una cabeza de ajuste fino (ver foto).

Este equipo esta incluido en el Kit de producción y todas las máquinas llevan preinstalación completa.

ACCESORIOS GEKA

ACCESORIOS ESPECIALES

En muchas ocasiones, nuestros usuarios necesitan realizar trabajos especiales, que no se ajustan a ninguna de las opciones clásicas de las Cizallas Punzonadoras Convencionales. Para ello, GEKA pone a disposición de los usuarios un equipo de Ingenieros, con gran experiencia en el desarrollo de toda clase de utillajes y aplicaciones especiales.

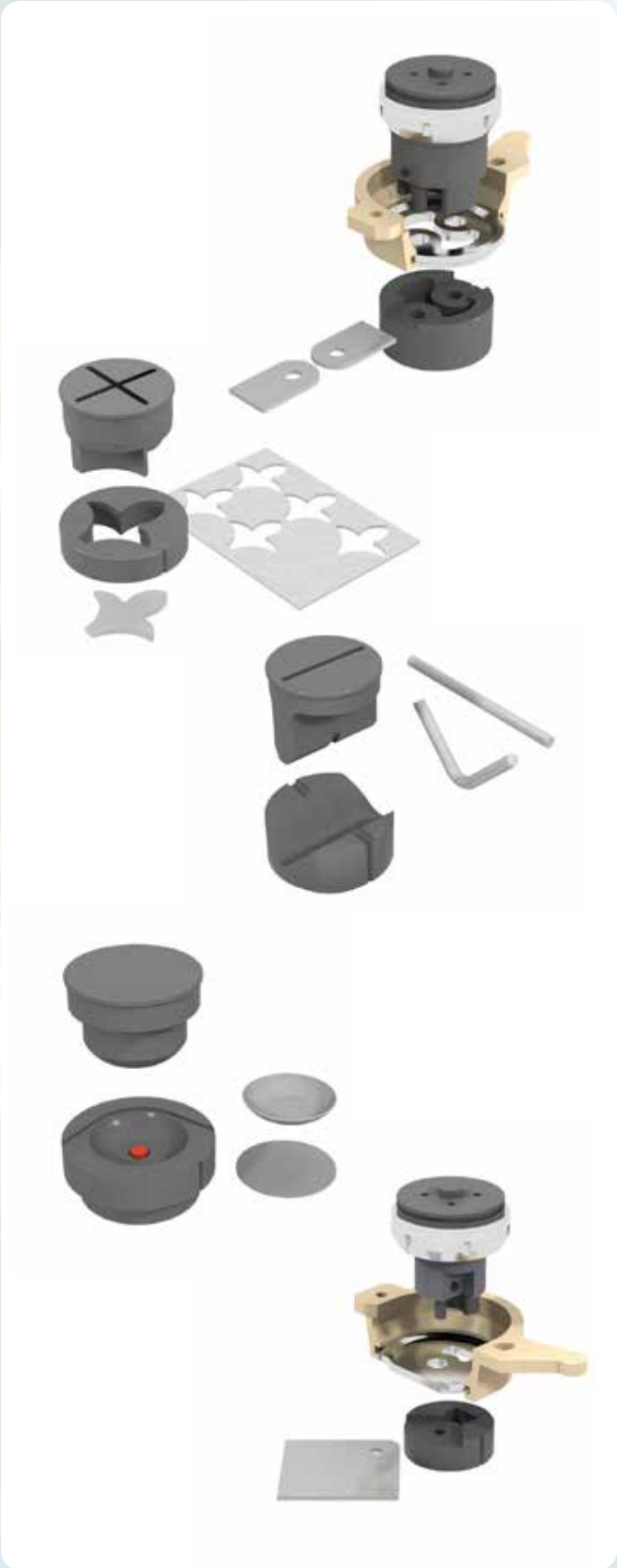
Actualmente GEKA dispone de una completa gama de más de 7000 diseños personalizados de accesorios para aplicaciones especiales.

Nuestra versatilidad y continua innovación, nos permite seguir siendo fieles a nuestro objetivo de adaptarnos a las necesidades de nuestros clientes.

Les mostramos una pequeña selección de algunos de nuestros accesorios especiales, diseñados para cubrir la demanda de nuestros clientes:

- Redondeado y punz. tubo aplastado
- Punzonado de perfiles
- Punz. Obl. Especial L y U
- Entallado de tubo
- Entallado llavín en U
- Entallado especial s/plano
- Punzonado multiple
- Corte y punzonado de pletina
- Forma "flor"
- Redondeado Esquinas y punzonado
- Punzon+matriz corte pletina
- Corte y entallado especial
- Entallado especial
- Corte, entallado y 2 punzonados
- Punzonado tubo redondo
- Punzonado tubo cuadrado
- Punzonado doble UPN
- Punzonado (zona entallado)
- Punzonado + embutición
- Redondeado llanta en entallado
- Redondeado Llanta + 2 punzones
- Redondeado Llanta + 4 punzones
- Corte recto y punzonado
- Entallado rejillas n 13
- Entallado rejillas n 13 con pisador
- Entallado triple rejilla
- Punzonado guiado
- Punzonado arandelas
- Entallado pletina para perfil T
- Pisador elástico Hydracrop
- Pisador elástico Mini-micro
- Corte de cadena
- Plegado de varilla

...



CONSUMIBLES

Más de 8.000 referencias distintas fabricadas nos aportan la experiencia y el conocimiento necesarios para poder diseñar casi cualquier accesorio o equipo opcional, tanto estándar como a medida de las necesidades de cada cliente.

Los siguientes ejemplos son sólo una pequeña muestra de las herramientas y accesorios que GEKA puede suministrar.

Punzones y matrices

Cuchillas

Entallados

Múltiples posibilidades

SOLUCIONES GEKA CNC

En un entorno de creciente competencia internacional, la automatización e innovación en los procesos productivos, se convierte en un elemento clave para garantizar la competitividad de las empresas.
Con el fin de obtener mayores niveles de precisión y productividad, GEKA ha incorporado automatismos a sus equipos.

Las soluciones CNC de GEKA para el procesado automático de ángulos y llantas conjugan su larga experiencia en el área del punzonado y cizallado con la más avanzada tecnología, para ofrecer al mercado unas máquinas técnicamente superiores, y con una excelente relación calidad-precio.

POSICIONADORES

Semi-Paxy

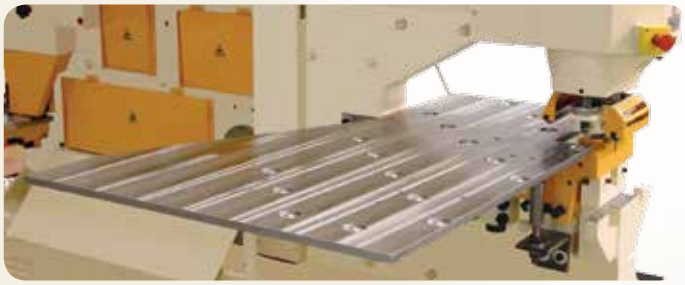
La Semi-Paxy es una solución para el punzonado y posicionamiento por topes mediante control CNC. Se trata de una mesa de control de ejes X e Y con topes programables. El conjunto se monta sobre máquinas nuevas aunque también es posible instalarlo en máquinas existentes. Es necesario que la máquina base sea una HYDRACROP o PUMA y que tenga un escote mínimo de 500 mm.

Versiones:
X 1000: para material con una longitud máxima de 1.000 mm
X Plus: módulos en longitud de 2000, 3000, 4000, 5000 y 6000 mm para material más largo

Los anchos máximos de material son:
• 400 mm para instalar en HYDRACROP o PUMA con escote de 500 mm
• 500 mm para instalar en HYDRACROP 110SD y 165 SD
• 650 mm para instalar en PUMA con escote de 750 mm

El cojunto básico se compone de:
• Placa soporte
• Conjunto de dos carros posicionadores de topes accionados por servomotor
• Equipo de control mediante pantalla táctil
• Conjunto de accionamientos por servomotor independiente para cada eje, con husillo de bolas y captación por encoder

El proceso de trabajo es el siguiente:
Se programa la posición de los agujeros a punzonar, en cotas absolutas o incrementales.
Al dar marcha al control se posicionarán los topes para el primer agujero.
Se coloca el material a punzonar contra los topes y se acciona el pedal de punzonado.
La máquina punzonará un agujero y los topes irán a la posición del siguiente agujero programado.
Repetir la secuencia hasta punzonar todos los agujeros.



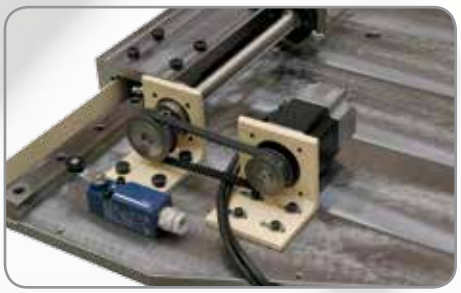
BOLAS PARA AYUDA AL DESPLAZAMIENTO DEL MATERIAL
• Mesa con bolas de desplazamiento para ayuda al movimiento del material
• Bolas precargadas con muelles en el módulo base y rígidas disponible en todas las versiones,

CABEZAL TRIPLE DE PUNZONADO
• Tres punzones diferentes seleccionables mediante el control
• Hasta 40 mm de diámetro
• Se punzona un agujero por golpe
• Muy adecuado para las piezas que requieran agujeros de más de un diámetro

CONTROL TIPO PC
• Equipado con monitor táctil a color y teclado
• Interfaz gráfica intuitiva y de sencilla programación
• Importación de ficheros dxf y dstv

CARACTERÍSTICAS

Velocidad desplazamiento eje X	0-12 m/min
Velocidad desplazamiento eje Y	0-12 m/min
Tolerancia de posicionamiento	+/- 0,20 mm/min
Repetitividad	+/- 0,1 mm



Accionamiento motor/husillo/encoder
de la versión base de Semipaxy

Alimentadores

PAX

El conjunto se compone de:

- Conjunto de carro de arrastre y posicionamiento de material sobre guías templadas
- Equipo de control mediante pantalla táctil
- Posicionamiento por medio de servomotor
- Mesa de rodillos lineales
- Conjunto de rodillos transversales regulables manualmente para guiado de material

CARACTERÍSTICAS

Carreras disponibles	De metro en metro*
Velocidad máxima de desplazamiento	24 m/min
Tolerancias de posición	± 0,25 mm/m
Peso máximo a alimentar	250 kg
Repetitividad	± 0,15 mm

* A partir de 3 metros

Carro de avance unidad PAX

ALRS

El conjunto ALRS ha sido diseñado para la alimentación automática de llantas sobre la estación de cizallado de nuestros modelos Hydracrop (a partir del modelo 80).
La tradicionalmente engorrosa operación de empuje manual del material hasta su posición, queda totalmente eliminada con la consiguiente economía de tiempo y un sustancial incremento de productividad y precisión.

CARACTERÍSTICAS

	ALRS 600	ALRS 750
Máx ancho de llanta (mm)	600	750
Máx longitud de llanta (mm)	7000	7000
Velocidad de desplazamiento	18 m/min	18 m/min
Precisión de posicionamiento	+/- 0,2 mm/m	+/- 0,2 mm/m

FAAS

- Sistema automático para el corte de llantas y ángulos
- Aplicación ideal para constructores metálicos, placas de anclaje y ángulos de refuerzo
- Alimentación mediante carro accionado mediante piñón cremallera
- Tope hidráulico para llantas y angulares
- Capacidad de corte de 600x15 mm en llantas y de 150x150x15 mm para angulares
- Longitud máxima de barras de 6 m
- Saque el máximo rendimiento del sistema FAAS equipándolo con una semipaxy
- Equipado con tope hidráulico de ángulos y llantas
- El sistema FAAS debe ir montado sobre una Hydracrop 110 S

Procesado de llantas

La familia ALFA nace para solucionar las necesidades de punzonado y corte de llantas de forma totalmente automatizada. Así se obtiene en un solo proceso el producto final, aumentando notablemente la productividad y eficacia, reduciendo costes y tiempos muertos.

Los constructores metálicos, estructuristas, fabricantes de cuadros eléctricos, así como los trabajos en metal y cualquier otra tarea que requiera procesar una gran cantidad de llantas, son aplicaciones ideales para los modelos de la familia ALFA.

Corte giratorio.
Corte de llantas desde -45º hasta +45º

	ALFA 150	ALFA 500	ALFA 500/150	ALFA 500/165T	ALFA 500/220T
Llanta mínima	25x4 mm	50x5 mm	50x5 mm	100x10 mm	100x10 mm
Llanta máxima	150x10 mm	500x20 mm	500x20 mm	500x30 mm	500x40 mm
Punzones ala horizontal	2	3	3	hasta 3	hasta 3
Máximo diámetro	31 mm	40 mm	40 mm	40 mm	40 mm
Fuerza de punzonado	640 kN	1100 kN	1100 kN	1650 kN	2200 kN
Marcado	-	roldana	roldana	roldana	roldana
Número de caracteres	-	40	40	40	40
Punzones ala vertical	-	-	1	-	-
Diámetro máximo	-	-	31 mm	-	-
Fuerza de punz. vertical	-	-	600 kN	-	-
Tamaño mín. ángulo	-	-	40x40x4 mm	-	-
Tamaño máx. ángulo	-	-	150x150x15 mm	-	-
Unidad de Taladro	✓	✓	✓	✓	✓

Capacidades basadas en resistencia de material de 45 kg/mm2

ALFA 500

ALFA 150

Punzonado de chapa y llantas

Las soluciones CNC de GEKA familia PAXY, están concebidas para satisfacer las necesidades de punzonado de chapa y llantas.

Las laboriosas operaciones previas al punzonado de chapa gruesa, como marcado, punteado, posicionado a mano, son resueltas de forma totalmente automática mediante la familia PAXY, brindándole una mayor productividad, reducción de costes y gran precisión.

CARACTERÍSTICAS

	PAXY
Movimiento de material	automático
Posicionamiento	automático
Nº de ejes	2
Superficie mínima	1000x500 mm

Capacidades basadas en resistencia de material de 45 kg/mm²

Procesado de ángulos

Para aquellos clientes que requieran procesar un gran volumen de perfiles angulares de forma rápida y eficaz optimizando costes, GEKA pone a su alcance la solución más asequible para el punzonado y corte de perfiles angulares de forma totalmente automatizada.

Los constructores de estructuras metálicas, de torres de transmisión de electricidad y telecomunicaciones, torres en general, postes para catenarias, así como de cualquier estructura que requiera de un gran volumen de perfiles angulares, verán en nuestras soluciones un gran aliado para su negocio.

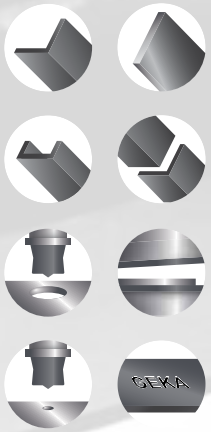
	C2PL 65	C2PL 80	DPS 150	ALPS 150	ALPS 160
L mínimo	40x40x4 mm	40x40x4 mm	35x35x4 mm	35x35x4 mm	35x35x4 mm
L máximo	65x65x7 mm	80x80x8 mm	150x150x15 mm	150x150x15 mm	160x160x16 mm
Llanta mínima	•	•	•	50x5 mm	50x5 mm
Llanta máxima	•	•	•	150x15 mm	160x16 mm
U mínima	•	•	•	60x30 mm	60x30 mm
U máxima	•	•	•	120x60 mm	120x60 mm
Marcado	•	•	roldana	casette	casette
Caracteres	•	•	40	5x10 caracteres	5x10 caracteres
Nº punzones	2 (1 por ala)	2(1 por ala)	4 (2 por ala)	6 (3 por ala)	6 (3 por ala)
Diámetro máximo	18 mm	25 mm	31 mm	31 mm	31 mm
Potencia de punzonado	170 kN	340 kN	600 kN	730 kN	730 kN
Potencia de estación de corte	350 kN	650 kN	1900 kN	1900 kN	2500 kN
Velocidad de alimentado	programable hasta 36 m/min				
Tolerancia de posicionado	+/- 0,25 mm +/- 0,15 mm/m				

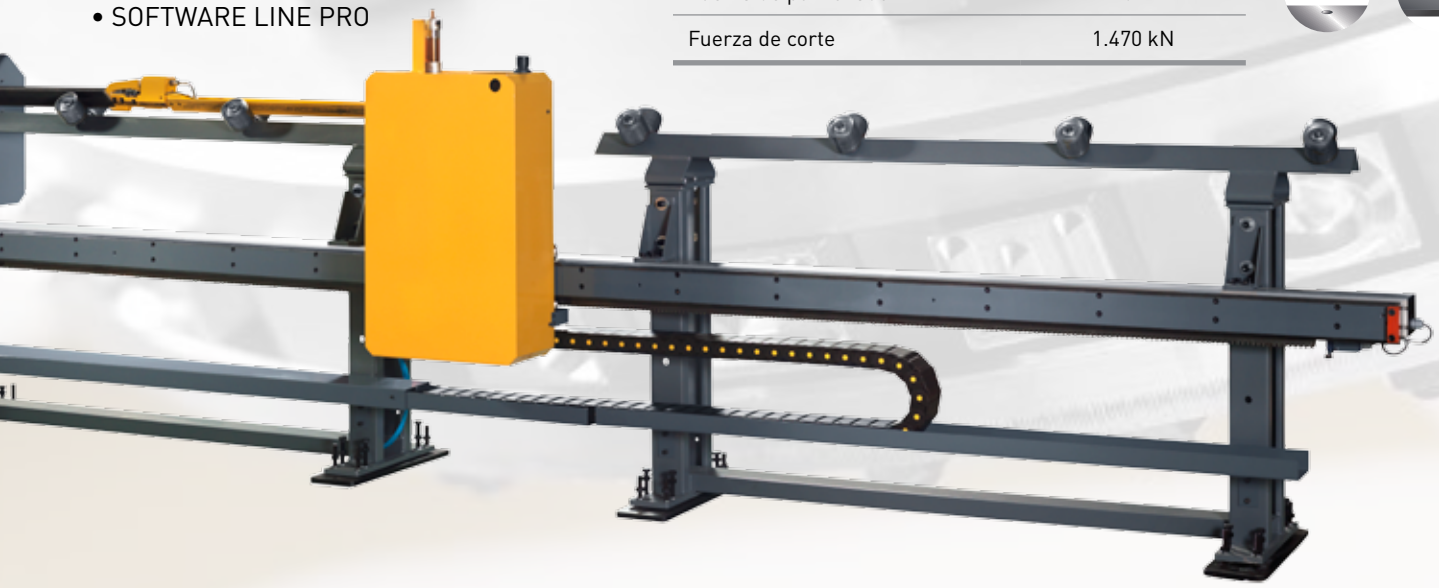
GAMMA TRACTION 100 es la nueva línea de Geka Automation para el procesado de perfiles angulares con sistema de avance de material mediante pinza. Esta versión está diseñada para satisfacer las necesidades de punzonado, marcado y corte de angulares de tamaño medio y pequeños.

Opciones disponibles:

- CARGADOR AUTOMÁTICO
- UNIDAD DE MARCADO
- PUNZONADO DOBLE
- SISTEMA AUTOMÁTICO DE DESCARGA
- SOFTWARE LINE PRO

GAMMA TRACTION 100	
Ángulo mínimo	35 x35 x4 mm
Ángulo máximo	100x100x10 mm
Largura máx. de los perfiles	12 m
Número de punzones	Hasta 4 (2 por ala)
Diámetro máximo de punzonado por esperor	31 x 10 mm
Marcado	Impacto
Fuerza de punzonado	490 kN
Fuerza de corte	1.470 kN





GEKA Worldwide

El conocimiento y la integración en el mercado internacional son dos características que describen la actuación del grupo GEKA desde sus orígenes. Con la experiencia de todo este tiempo, el grupo GEKA

- Exporta más del 80% de su producción
- Cuenta con una amplia y estable red comercial con más de 60 distribuidores en todo el mundo
- Ha vendido máquinas en más de 85 países
- Ofrece el mejor servicio postventa y de mantenimiento allí donde sea necesario

Hoy en día más de 80.000 máquinas GEKA se encuentran trabajando en los 5 continentes a plena satisfacción del cliente.

GEKA

The steel working company

www.geka-group.com

Maquinaria Geka S.A. Polígono Zerradi, 1. P.O. Box 163. 20180 Oiartzun - Spain. T. +34 943 490 034. info@geka.es