SERIE BENDICROP

ITALIANO

GEKA
The steel working company

SERIE BENDICROP

Le aziende metalmeccaniche che si occupano di carpenteria e di costruzioni metalliche, hanno spesso la necessità di eseguire piegature semplici. GEKA ha progettato il modello Bendicrop 50, che oltre ad avere le stazioni di taglio per L, ∅, ⧄, ⧅ punzonatura, scantonatura e stazioni di rifilatura, include una permanente stazione di piegatura integrata. Dispone inoltre di un sistema per ridurre la deformazione di taglio.

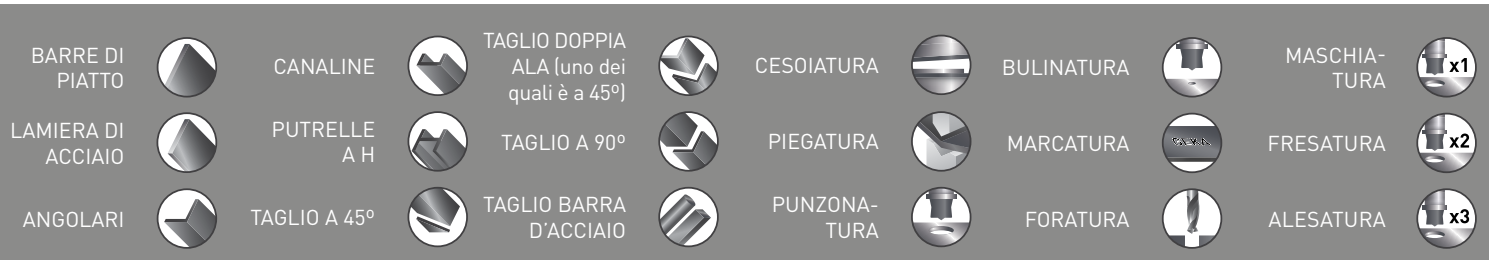
Oltre alle cinque stazioni di punzonatura e cesoiatura, BENDICROP ha una permanente stazione di piegatura, l'unica sul mercato. La macchina è quindi più completa di quella convenzionale, in quanto può eseguire lavori di piegatura tramite una procedura semplice veloce e sicura.

Caratteristiche tecniche valide tranne errore tipografico o omissione. Gruppo Geka, impegnato nel miglioramento continuo dei suoi prodotti, può modificare, senza preavviso, le specifiche tecniche, le attrezzature e fotografie dei modelli, così come ogni altra informazione qui raccolta.

CARATTERISTICHE

CESOIA PER BARRE PIATTE		Bendicrop 50	Bendicrop 60 S	Bendicrop 60 SD	Bendicrop 85 S	Bendicrop 85 SD
Barre piatte	mm	350 x 10 (5º) 350 x 15	350 x 10 (5º) 350 x 15	350 x 10 (5º) 350 x 15	450 x 15 (5º) 450 x 18	450 x 15 (5º) 450 x 18
Lunghezza della lama	mm	356	356	356	475	475
Taglio di una L a 45º	mm	70	70	70	-	-
Altezza di lavoro	mm	865	859	859	920	920
CEOIE PER PROFILI IN FERRO						
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 rotonda Ø	mm	35	45	45	45	45
Barra quadrata ⧄	mm	30	40	40	40	40
Altezza di lavoro	mm	1093	1078	1078	1141	1145
TAGLIO		RETTANGOLARE	TRIANGOLARE	TRIANGOLARE	TRIANGOLARE	TRIANGOLARE
Spessore lamiera	mm	10	10	10	12	12
Angolo di	mm	100	100	100	130	130
Profondità	mm	90	-	-	-	-
Larghezza	mm	42	-	-	-	-
Altezza di lavoro	mm	1025	1039	1039	1005	1005
PUNZONATURA						
Potenza di punzonatura	kN	500	600	600	850	850
Capacità massima	mm	(B) Ø31 x 12 (A) Ø28 x 13	Ø40 x 11	Ø40 x 11	Ø40 x 15	Ø40 x 15
Incavo	mm	177	250	500	300	500
Altezza di lavoro	mm	961	1106	1106	1094	1094
PIEGATURA						
Capacità massima	mm	100 x 10	150 x 10	150 x 10	200 x 12	200 x 12
Altezza di lavoro	mm	1300	1306	1306	1356	1360
SPECIFICHE GENERALI						
Motore	kW	3	5,5	5,5	9	9
N º colpi al minuto		34 (corsa 15mm)	32 (corsa 15mm)	32 (corsa 15mm)	40 (corsa 20mm)	40 (corsa 20mm)
Peso netto	kg	1000	1390	1750	2170	2400
Peso lordo	kg	1200	1598	2012	2400	2760
Dimensioni imballo	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
Volume imballo marino	m^3	2,65	4,70	6,06	6,14	7,44
EQUIPAGGIAMENTO OPZIONALE						
CESOIE PER PROFILI IN FERRO Profili a ⊔ e ⌶	mm	100	120	120	120	120
TAGLIO DEL TUBO Diametro massimo	mm	60	60	60	60	60
DIAMETRI PIÙ GRANDI DI PUNZONATURA. Diametro massimo	mm	Ø100 x 4	Ø100 x 5	Ø100 x 5	Ø100 x 6	Ø100 x 6

(A). Spagna, Sud America, Danimarca, Australia, Arabia Saudita, Africa
(B). Resto del mondo
Capacità basate su una resistenza del materiale di 45 kg / mm^2



CARATTERISTICHE PRINCIPALI

1.- Tagliaferri universale a uno e due cilindri con sei stazioni di lavoro. Esclusivo Geka.
- Stazione di piegatura permanente conforme a normative CE standard.
- Punzonatura
- Scantonatura
- Cesoiatura per barre piatte
- Taglio angolare
- Taglio di barre rotonde e quadrate

2.- Il movimento verticale del porta lama che dà alle macchine una prestazione eccellente.

3.- Dotato di un sistema anti-torsione per ridurre le deformazioni durante la fase di taglio delle barre piatte. I modelli BENDICROP sono dotati di due stampi di piegatura a V

4.- Portamatrice a collo di cigno per punzonatura di profili U e I su ala e anima.

5.- Cambio utensili rapido.

6.- Ampia gamma di aperture per ∅, ⧄ e L.

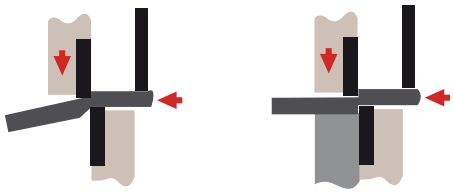
7.- Sistema di cesoiatura del piatto e delle piastre con minima deformazione, e taglio obliquo fino a 45º.

8.- Scantonatura rettangolare e triangolare con tavola. Adatto anche per intagli di tubi, intagli rettangolari,etc....

9.- Sistema di sicurezza integrato: La protezione della stazione di piegatura è collegata a un finecorsa in modo che quando viene aperta, il punzone si abbassa senza pressione durante il primo intervallo del pedale, aumenta durante il secondo intervallo. Questo permette di centrare punzone e matrice in modo più facile e più sicuro per l'utente.

1 Stazione di piegatura permanente conforme a normative CE standard.

3 Al fine di eliminare la deformazione permanente nel materiale durante il processo di taglio, la gamma BENDICROP include un esclusivo SISTEMA DI TAGLIO SENZA DEFORMAZIONE. Questo sistema è appositamente progettato per tagliare materiali morbidi (rame, alluminio), con finiture di taglio elevatissime.



SISTEMA CONVENZIONALE

SISTEMA BENDICROP

3 Sistema antitorsione per taglio di barre piatte senza deformazione.

Bendicrop 50 (un cilindro)

Il modello Bendicrop 50 viene fornito con:
- Due stampi di piegatura a V da 40 e 70 mm.
- Unità di Scantonatura rettangolare con tavola

4 Portamatrice a collo di cigno per punzonatura di profili U e I su ala e anima. Cambio utensili rapido.

Bendicrop 60 (due cilindri)

Il modello Bendicrop 60 viene fornito con:
- Due stampi di piegatura a V da 40 e 70 mm.
- Unità di Scantonatura triangolare con tavola

Esistono due diverse versioni di questo modello:
• Bendicrop 60S (incavo 250mm)
• Bendicrop 60 SD (incavo 500mm).

6 Taglio angolare senza spreco di materiale. Ampia gamma di aperture per Ø, ⊠ e profili. Stazioni dotate di un sistema che agisce come un fermo idraulico solo nel modello BENDICROP 85 SD.

8 Stazione di scantonatura rettangolare con tavola millimetrata Bendicrop 50

Stazione di scantonatura triangolare con tavola Bendicrop 60 & 85

Questa stazione può essere utilizzata anche per la scantonatura dei tubi

Bendicrop 85 (due cilindri)

Il modello Bendicrop 85 viene fornito con:
- Due stampi di piegatura a V da 50 e 90 mm.
- Unità di Scantonatura triangolare con tavola

Esistono due diverse versioni di questo modello:
• Bendicrop 85S (incavo 300mm)
• Bendcirop 85SD (incavo 500mm) con fermo idraulico standard.

Con il suo speciale sistema portalama a movimento verticale, il modello Bendicrop 85 SD ha un unico fermo idraulico che integra le stazioni di taglio del profilo, dell'angolare, e le stazioni di taglio barra tonda e quadrata.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

1

Stazione di taglio barre piatte

- Cesoia di barre piatte fino a 450x15 mm.
- Tavolo guidato per tranciatura piana.
- Spazio regolabile tra le lame piatte.
- Sistema anti-torsione per tranciatura piatta senza deformazione.
- Stazioni di tranciatura dotata di un fermo idraulico. (Solo nel modello BENDICROP 85 SD)

2

Stazione di taglio profilo angolare

- Taglio del profilo a L fino a 120x120x10 mm senza spreco di materiale o barre.
- Premilamiera idraulico incorporato per la stazione di tranciatura. (Bendicrop 85SD)
- Taglio inclinato senza spreco di materiale.

3

Stazione di taglio barre

- Attrezzata per il taglio di barre ∅ e barre ⧄
- Ampia gamma di aperture per barre ∅ e barre ⧄

4

Stazione di piegatura

- La stazione di piegatura è permanente e conforme alle norme CE.

5

Stazione di scantonatura

- Scantonatura rettangolare con tavola (Bendicrop 50)
- Scantonatura triangolare con tavola (Bendicrop 60S, 60SD, 85S e 85SD)
- Questa stazione può essere utilizzata anche per l'intaglio del tubo, intaglio rettangolare, ecc.

6

Stazione di punzonatura

- Supporto del cilindro
- Cilindro a doppio effetto
- Interruttori di finecorsa per l'impostazione della corsa del punzone
- Corsa lunga del cilindro per eseguire piegature, imbutiture, formature...
- Lunga guida antirotazione regolabile
- Guida aggiuntiva per l'assorbimento delle sollecitazioni derivanti dalle lavorazioni decentrate, a protezione delle guarnizioni idrauliche.
- Mandrino per il montaggio di utensili speciali.
- Cambio rapido dei punzoni.
- Arresto di posizionamento regolabile
- Tavola con righe millimetrate, inclusa nel pacchetto di produzione.
- Dispositivo di misurazione regolabile fino a 500 mm.
- Porta matrice a collo di cigno per la punzonatura di canali e parti.
- Dispositivo di bloccaggio del piano regolabile asse X.
- Dispositivo di bloccaggio del piano regolabile asse Y.
- Bullone di fissaggio alla base del collo di cigno

7

Armadio elettrico

- Selettore manuale / finecorsa elettrico.
- Selettore movimento graduale.
- Copertura facilmente rimovibile per accedere all'unità idraulica.

GRUPPO GEKA
QUALITÀ, KNOW HOW, ASSISTENZA

Leader mondiale nelle soluzioni di punzonatura e cesoiatura
Con oltre 80000 clienti soddisfatti in tutto il mondo e più di 90 anni di esperienza.

Comprovata qualità, design e produttività
Certificazioni ISO 9001 e OHSAS oltre a 90 anni di esperienza e a una politica di analisi continua del mercato.

Importante servizio di post-vendita
Un magazzino ricambi sempre fornito permette la consegna entro il giorno successivo all'ordine di materiali di consumo, parti, e accessori, oltre all'assistenza tecnica dei nostri qualificati ingegneri.

Grande versatilità
Oltre 50 modelli di macchine e 8000 diversi accessori. GEKA offre la più vasta gamma di soluzioni, optional e attrezzature sul mercato.

Prodotto e fabbricato nell'Unione Europea
Al contrario di altri produttori, GEKA è l'unica a realizzare l'intera produzione nell'Unione Europea (UE).

Innovazione continua
Bendicrop 85, C2PL, Alfa 500, Alfa 150, Gamma Traction, Sigma110...

Rete di distribuzione mondiale
Con oltre 60 distributori e presenti in oltre 85 paesi in 5 continenti.

Tutte le macchine GEKA sono speciali
Ogni nuova macchina GEKA è unica nel suo genere. I nostri designer sviluppano soluzioni adatte alle esigenze specifiche di ogni clienti. Produciamo ogni GEKA nelle nostre strutture secondo standard precisi e ben definiti.

geka-group.com

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