

# HYDRACROP SERIES



**pilses**

**GEKA**   
The steel working company

# CARACTERÍSTICAS

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

• Capacidades basadas en resistencia material 45 kg/mm<sup>2</sup>.

CHAPAS 	PERFIL UPN 	CORTE en 2 ALAS (una de ellas 45°) 	CIZALLADO 	PUNTEADO 	PUNZONES 
LLANTAS 	PERFIL H 	CORTE 90° 	PLEGADO 	MARCADO 	PUNZONES 
ÁNGULOS 	CORTE 45° 	CORTE DE BARRAS 	PUNZONADO 	TALADRADO 	PUNZONES 

# MODELOS

## Hydracrop 55/110

### CARACTERÍSTICAS

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 $\varnothing$ y $\square$	40 mm
Capacidad de punzonado $\varnothing$	40 x 10 mm



## Hydracrop 80/150

### CARACTERÍSTICAS

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 $\varnothing$ y $\square$	45 mm
Capacidad de punzonado $\varnothing$	40 x 14 mm



## Hydracrop 110/180

### CARACTERÍSTICAS

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 $\varnothing$ y $\square$	50 mm
Capacidad de punzonado $\varnothing$	40 x 20 mm



## Hydracrop 165/300

### CARACTERÍSTICAS

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 $\varnothing$ y $\square$	60 mm
Capacidad de punzonado $\varnothing$	40 x 30 mm



## Hydracrop 220/300

### CARACTERÍSTICAS

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 $\varnothing$ y $\square$	60 mm
Capacidad de punzonado $\varnothing$	40 x 40 mm



## KIT DE PRODUCCIÓN

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



Topo eléctrico de un metro

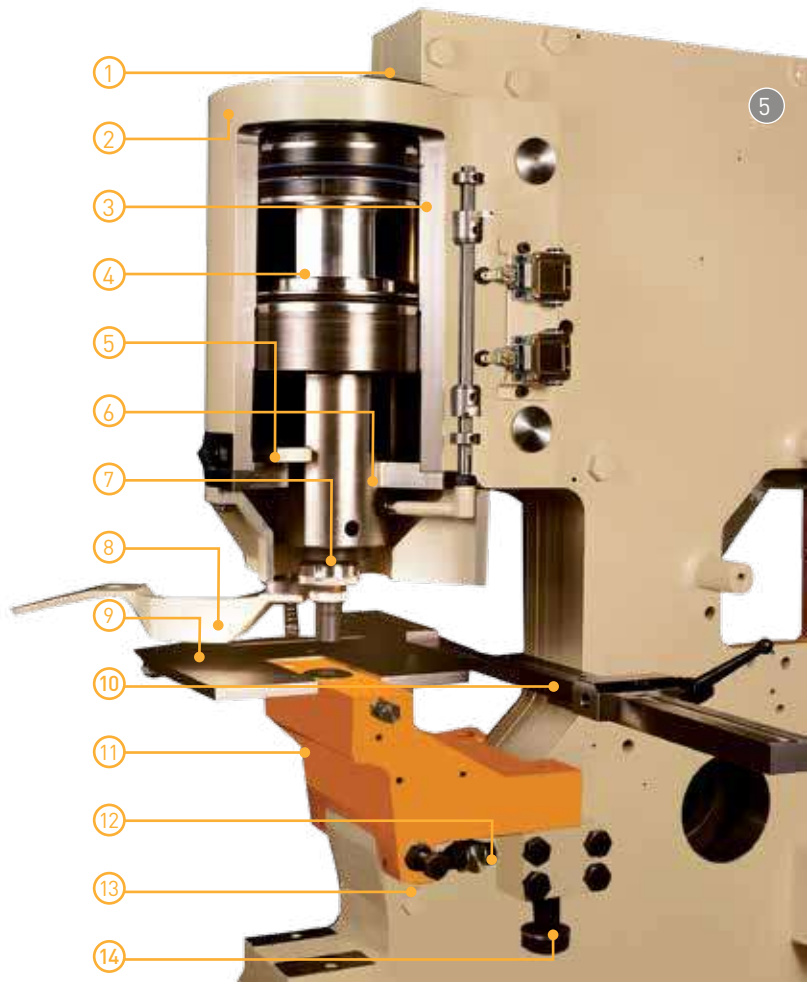
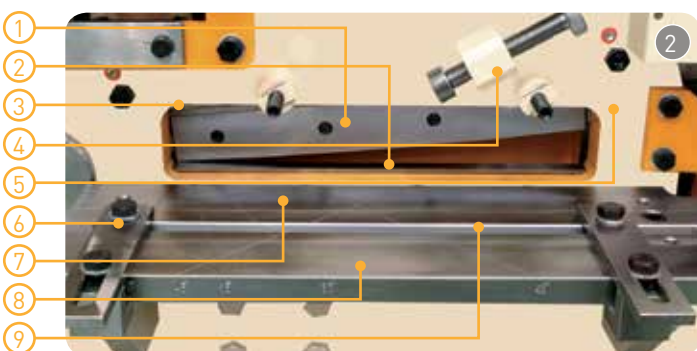
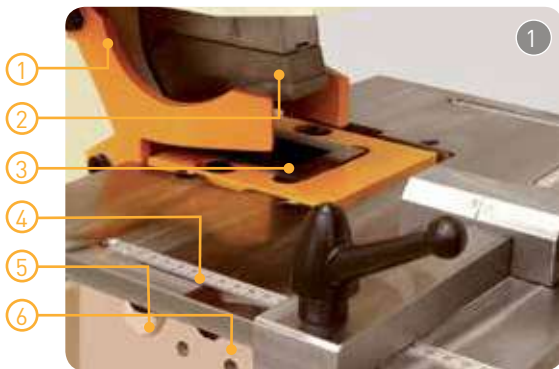
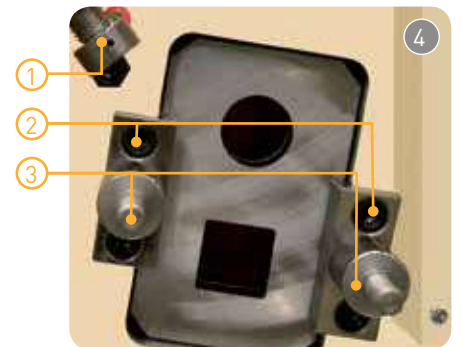
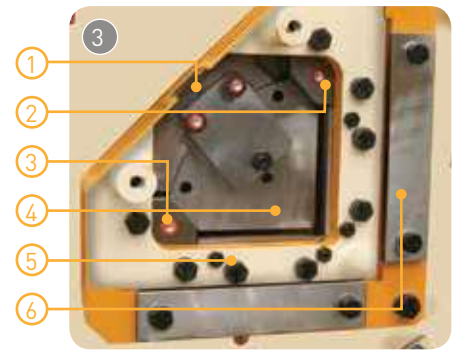


Juego de diez punzones y matrices redondos



Lámpara con soporte magnético







## 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 90°
  - Equipo entallado de tubo
  - Redondeado de extremos de llanta
  - Redondeado de esquinas
  - Entallado de zarpas, etc.
  - Equipo de punzonado
- 1.- Tope extractor
  - 2.- Punzón rectangular
  - 3.- Entallado rectangular
  - 4.- Mesa con topes milimetrados, incluido en el Kit de producción
  - 5.- Tornillos centraje transversal
  - 6.- Agujeros fijación equipos especiales

1



## 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.

- 1.- Cuchilla superior de geometría especial.
- 2.- Cuchilla inferior.
- 3.- Suplemento control ángulo de corte cuchilla superior, para corte sin deformación.
- 4.- Husillo fijación guía.
- 5.- Control holgura portacuchillas.
- 6.- Guías orientables 45° derecha e izquierda.
- 7.- Control juego entre cuchillas.
- 8.- Mesa corte llantas.
- 9.- Ranura posicionamiento guías con cobertura de todo el largo de la cuchilla.

2



## Estación corte de ángulos

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.

- 1.- Protección de seguridad.
- 2.- Guía cuchilla superior.
- 3.- Guía cuchilla inferior.
- 4.- Cuchilla superior corte sin deformación.
- 5.- Tensores control juego entre cuchillas.
- 6.- Soportes correctores ángulo de corte

3



## Estación de corte de barras $\varnothing$ y $\square$

Las máquinas Hydracrop de GEKA van equipadas en su versión estándar con cuchillas para corte de barras  $\varnothing$  y  $\square$ . Además este puesto ha sido diseñado teniendo en cuenta el corte de perfiles especiales como L, I, 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.

- 1.- Husillo regulación y posicionamiento altura de la guía.
- 2.- Bridas sujeción cuchilla.
- 3.- Bulones sujeción guía.

4



## 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.

5



## Cuadro eléctrico

Selector manual / Tope eléctrico.  
Selector anti-retorno para aproximación.  
Puerta de fijación rápida para acceso al grupo hidráulico.

6