

# HYDRACROP SERIES

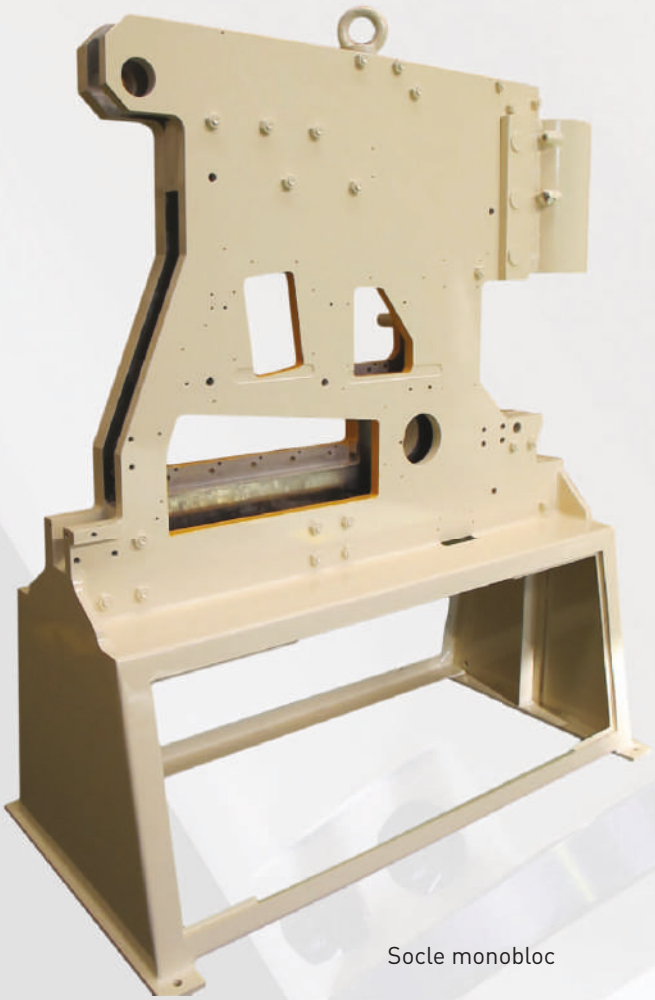
Quand la production nécessite des machines à 2 opérateurs, avec des vitesses plus élevées et des capacités plus importantes, GEKA offre la solution avec sa gamme HYDRACROP, disposant de 5 postes de travail:

- Poinçonnage
- Cisaillage de plat
- Cisaillage de profilés
- Cisaillage de ronds et de carrés
- Grugeage

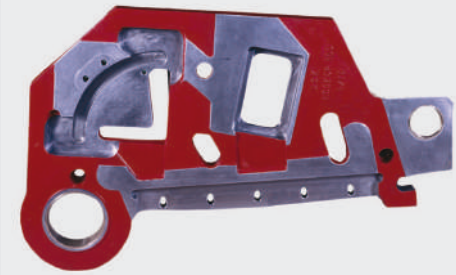
# Caractéristiques

## Dessin

Chaque cisaille GEKA deux cylindres est conçu avec un design GEKA et garantie de fabrication.



Socle monobloc



Porte-lames conçu pour une efficacité performante dans la coupe



Ensemble équipement hydraulique



Tableau électrique avec éléments de protection et de commande incorporés

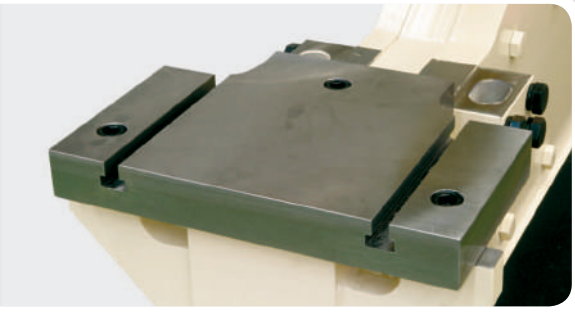


Table en option avec rainures en T et grand espace pour le montage de matrices spéciales, de préférence autoguidées

# POSTES DE TRAVAIL

## Poinçonnage

Pourvu d'un vérin indépendant qui permet de former un poste de travail universel avec un grand espace pour le montage d'outils spéciaux.

1. Appui du vérin.
2. Vérin à double effet sectionné.
3. Butées réglage course.
4. Grande course réglable pour les opérations de pliage, d'emboutissage, de formage, etc.
5. Grand guidage anti-rotation réglable.
6. Guidage spécial absorbant les efforts décentrés (protection des joints hydrauliques, alignement des outils).
7. Changement rapide des poinçons.
8. Extracteur réglable en hauteur.
9. Table avec règles millimétrées incluse dans le Kit de production.
10. Butée de positionnement jusqu'à 500 mm.
11. Porte-matrice bigorne pour poinçonnage de tôles et de profilé.
12. Réglage longitudinal avec système d'attaque frontale.
13. Réglage transversal avec système d'attaque latérale.
14. Boulon de fixation porte matrice.

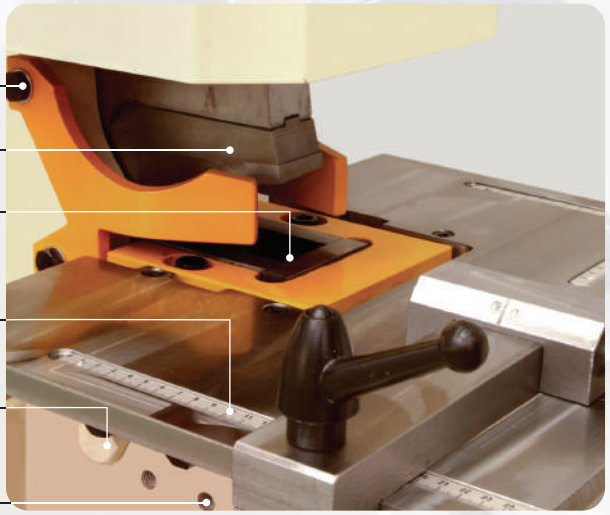


# POSTES DE TRAVAIL

## Grugeoir

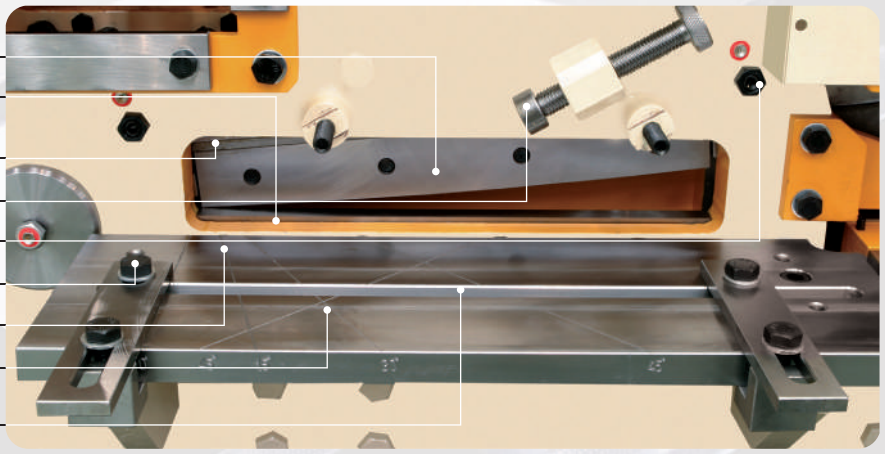
Cette partie de la machine a été conçue pour recevoir en option les équipements les plus divers disponibles en stock pour nos clients:

- Grugeoir triangulaire à 90º.
- Équipement de poinçonnage.
- Grugeoir pour gueule de loup sur tubes.
- Arrondissage des extrémités du fer plat.
- Rayonnage des coins.
- Ouvertures de pattes de scellement, etc.




## Coupe du fer plat

L'énorme stabilité du porte-lame monobloc, contrôlé aux deux extrémités, permet de Monter une longue lame supérieure, dont la géométrie a été conçue pour obtenir une excellente qualité du coupe. Le système radial, grâce à son effet multiplicateur de forcé, offre de grandes capacités de cisaillage d'excellente qualité.



# Coupe cornière L

GEKA, sachant fort bien l'importance que représente un travail de qualité, a conçu en se basant sur le portelame radial, un système breveté de lame supérieure flottante qui suit un mouvement rectiligne sur l'ensemble de sa course en coupant des angulaires sans déformation ni perte de matériau (coupe simple) ce qui résout le problème de la déformation produite par le système radial conventionnel.



Protection de sécurité

Guidage lame supérieure cisaille

Guide lames inférieur

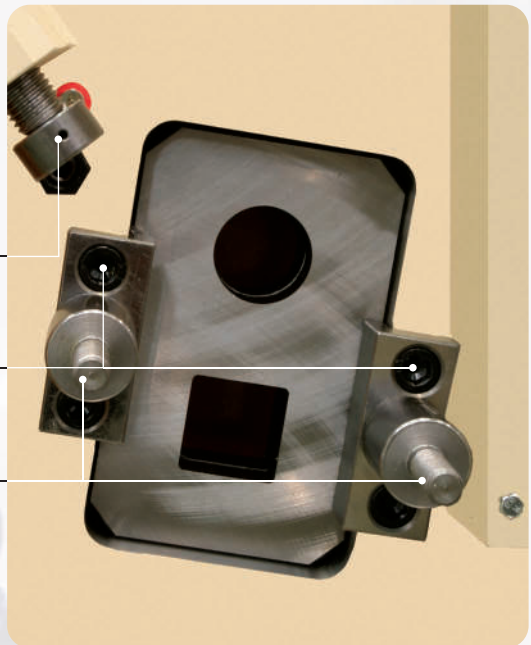
Lame supérieure coupe sans déformation

Réglage du jeu entre lames

Support correcteur d'équerrage de coupe

# Coupe de barres ⌀ et ⍁

Dans la version standard, les machines HYDRACROP de GEKA sont équipées de lames pour la coupe de barres ⌀ et ⍁. En outre, ce poste a été conçu en tenant compte de la coupe de profilés spéciaux comme ⌴, ⌶, T et par conséquent un grand stock de lames est disponible.



Broche de réglage en hauteur de guide

Brides de fixation de la lame

Boulons fixation guidage

# Caractéristiques

5 MODELES HYDRACROP: 55/110, 80/150, 110/180, 165/300 , 220/300

Le premier chiffre indique la puissance en tonnes au poste de poinçonnage. Le second chiffre indique la puissance en tonnes au poste de cisaillage.

Les Hydracrop sont déclinées en 5 modèles de différentes capacités. Il existe 4 versions pour chaque modèle : A, S, AD et SD. Les modèles 165 et 220 sont uniquement en 2 versions : S et SD

## VERSION A

- Machines actionnées par deux vérins.
- 5 postes de travail équipés d'outillages pour la coupe de L, barres Ø et ☐, grugeoir rectangulaire et poinçonnage.
- Changement rapide du poinçon.
- Table de coupe du fer plat avec guidages orientables.
- 2 postes de travail simultanés.
- Préparé pour "Kit de production" formé par:
  - Une grande table de poinçonnage avec butées millimétrées.
  - Une grande table de grugeage avec butées millimétrées.
  - Une butée électrique de un mètre de long avec réglage précis.
  - Lampe pour mieux voir les zones de coupe.
  - 10 jeux de poinçons et matrices ronds.

## VERSION S

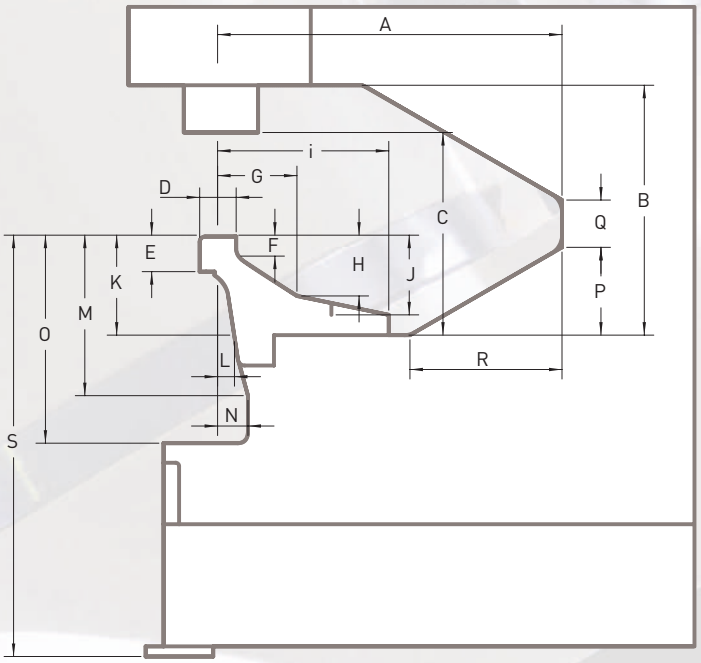
Equipement de la version A ainsi que les suivants en suppléments:
- Vitesse supérieure développée par un puissant groupe hydraulique.
- Équipement spécial d'approximation à pression réduite et à vitesse lente.

## VERSION AD

- Mêmes caractéristiques que dans la version A avec un grand col de cygne adaptée pour le travail des tôles.

## VERSION SD

- Mêmes caractéristiques que dans la version S avec un grand col de cygne adaptée pour le travail des tôles.




| | | 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 |

Capacités en mm.

| | | | 55/110<br>A, S, AD, SD | 80/150<br>A, S, AD, SD | 110/180<br>A, S, AD, SD | 165/300<br>S, SD | 220/300<br>S, SD |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **CISAILLE A FERS PLATS** | | | | | | | |
| Fer plat déformation minime | | mm<br>mm | 300x15<br>200x20 | 450x15<br>300x20 | 600x15<br>400x20 | 750x20<br>400x30 | 750x20<br>400x30 |
| Longuer des lames | | mm | 305 | 475 | 605 | 765 | 765 |
| Barre carrée ☐ | | mm | 25 | - | - | - | - |
| Hauteur de travail | | mm | 880 | 850 | 960 | 870 | 870 |
| Decoupe d'une aile de L à 45 º | | mm | 60 | 80 | 100 | 120 | 120 |
| **CISAILLE A PROFILES** | | | | | | | |
| Puissance de coupe | | kN | 1100 | 1500 | 1800 | 3000 | 3000 |
| L à 90 o coupe sans déformation | | mm | 120x120x10 | 130x130 x13 | 152x152x13 | 205x205x18 | 205 x205x18 |
| L à 45 º (2 ailes) | | mm | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70x7 | 70x70 x 7 | 70x70x7 |
| AVEC LAMES SPÉCIALES | | | | | | | |
| L à 90 o (coupe peu de déformation) | | mm | 130x130x13 | 152x152x13 | 160x160x16 | 205x205x25 | 205x205x25 |
| **CISAILLE POUR BARRES** | | | | | | | |
| Barre ronde Ø | | mm | 40 | 45 | 50 | 60 | 60 |
| Barre carrée ☐ | | mm | 40 | 45 | 50 | 60 | 60 |
| AVEC LAMES SPÉCIALS | | | | | | | |
| Profilés UPN | | mm | 120 | 140 | 160 | 180 | 180 |
| Profilés IPN | | mm | 120 | 140 | 160 | 180 | 180 |
| **GRUGEOIR** | | | | | | | |
| Découpe la tôle | | mm | 10 | 12 | 13 | 16 | 16 |
| L de | | mm | 100 | 100 | 100 | 120 | 120 |
| Profondeur | | mm | 90 | 90 | 90 | 110 | 110 |
| Largeur | | mm | 42 | 52 | 52 | 58 | 58 |
| **POINÇONNAGE** | | | | | | | |
| Puissance de poinçonnage | | kN | 550 | 800 | 1100 | 1650 | 2200 |
| Capacité maximale | | mm | Ø40x10 | Ø40x14 | Ø40x20 | Ø40x30 | |
| | | mm | Ø20x20 | Ø24x24 | Ø28x28 | Ø34x34 | Ø40x40 |
| Gorge | A, S<br>AD, SD | mm | 250<br>500 | 300<br>500 | 300<br>610 | 510<br>610 | 385<br>475 |
| Course | | mm | 60 | 70 | 80 | 100 | 100 |
| Hauteur de travail | | mm | 1085 | 1095 | 1165 | 1110 | 1110 |
| **CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES** | | | | | | | |
| Coups par minute sur 20 mm. de course (poinçonnage) | A, AD<br>S, SD | | 25<br>37 | 25<br>40 | 17<br>28 | -<br>31 | -<br>26 |
| Moteur | A, AD<br>S, SD | kW | 3<br>5 | 5<br>9 | 5<br>9 | -<br>15 | -<br>15 |
| Poids net | A<br>S<br>AD<br>SD | kg | 1320<br>1390<br>1680<br>1750 | 1900<br>2070<br>2230<br>2400 | 2500<br>2750<br>3050<br>3300 | -<br>5200<br>-<br>6300 | -<br>5900<br>-<br>7000 |
| Poids brut | A<br>S<br>AD<br>SD | kg | 1518<br>1598<br>1932<br>2012 | 2185<br>2323<br>2622<br>2760 | 2875<br>3162<br>3508<br>3795 | -<br>5980<br>-<br>7245 | -<br>6875<br>-<br>8050 |
| Dimensions del caisses | A y S<br>AD y SD | m | 1,67x1,16x2,09<br>2,10x1,16x2,09 | 2,13x1,20x2,05<br>2,31x1,2x2,05 | 2,13x1,20x2,20<br>2,69x1,4x2,20 | 2,83x1,60x2,20<br>2,95x1,60x2,20 | 2,88x1,60x2,40<br>3,04x1,60x2,40 |
| Volume de l'emballage maritime | A y S<br>AD y SD | $m^3$ | 4,04<br>5,09 | 4,72<br>6,68 | 5,62<br>8,28 | 10<br>10,38 | 11,06<br>11,67 |

- Capacités basées calculées sur des matériaux de 45 kg/mm$^2$ de résistance.
- Le farbicant se réserve le droit de modifier les caractéristiques su produit sans préavis.

# HYDRACROP SERIES







## Hydracrop 55/110

| | |
|---|---|
| Coupe du fer plat | 300 x 15 mm<br>200 x 20 mm |
| Coupe de L avec lame standard (sans déformation) | 120 x 120 x 10 mm |
| Coupe de L avec lame optionnelle (petite déformation) | 130 x 130 x 13 mm |
| Coupe de barres Ø et ☐ | 40 mm |
| Capacité de poinçonnage Ø | 40 x 10 mm |

# HYDRACROP SERIES

## Hydracrop 80/150

| | |
|---|---|
| Coupe du fer plat | 450 x 15 mm<br>300 x 20 mm |
| Coupe de L avec lame standard (sans déformation) | 130 x 130 x 13 mm |
| Coupe de L avec lame optionnelle (petite déformation) | 152 x 152 x 13 mm |
| Coupe de barres Ø et ☐ | 45 mm |
| Capacité de poinçonnage Ø | 40 x 14 mm |




## Hydracrop 110/180

| | |
|---|---|
| Coupe du fer plat | 600 x 15 mm<br>400 x 20 mm |
| Coupe de L avec lame standard (sans déformation) | 152 x 152 x 13 mm |
| Coupe de L avec lame optionnelle (petite déformation) | 160 x 160 x 16 mm |
| Coupe de barres Ø et ☐ | 50 mm |
| Capacité de poinçonnage Ø | 40 x 20 mm |



# HYDRACROP SERIES

## Hydracrop 165/300

| | |
|---|---|
| Coupe du fer plat | 750 x 20 mm<br>400 x 30 mm |
| Coupe de L avec lame standard (sans déformation) | 205 x 205 x 18 mm |
| Coupe de L avec lame optionnelle (petite déformation) | 205 x 205 x 25 mm |
| Coupe de barres Ø et ☐ | 60 mm |
| Capacité de poinçonnage Ø | 40 x 30 mm |




## Hydracrop 220/300

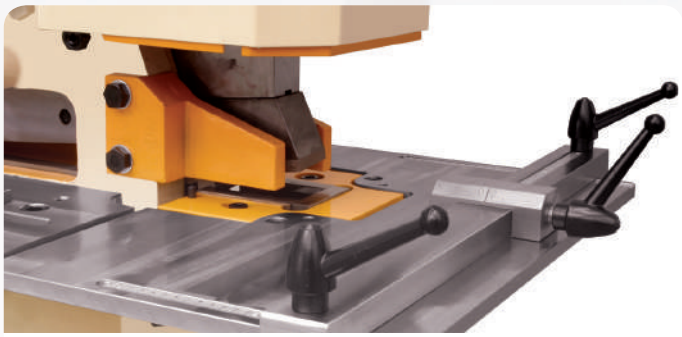
| | |
|---|---|
| Coupe du fer plat | 750 x 20 mm<br>400 x 30 mm |
| Coupe de L avec lame standard (sans déformation) | 205 x 205 x 18 mm |
| Coupe de L avec lame optionnelle (petite déformation) | 205 x 205 x 25 mm |
| Coupe de barres Ø et ☐ | 60 mm |
| Capacité de poinçonnage Ø | 40 x 40 mm |



# Pack de production

## Productivité plues élevée

Pour obtenir le maximum de prestations, GEKA met à la disposition de ses clients, le Kit de production, à un prix symbolique, comprenant:



Une table grugeoir avec butées millimétrées



Une butée électrique d'un mètre



Un jeu de dix poinçons et matrices ronds standards



Une lampe avec support magnétique

Une table de poinçonnage avec butées millimétrées

