



Hauptmerkmale

Der stabile Anschlag mit beweglicher Befestigung ermöglicht Rotation zur Versenkung des Lineals

Anpassung an das Schneiden beliebiger Blechdicken bis zur maximalen Kapazität

Bei Schneidedicken unter dem Nennwert erhalten Sie durch die Verwendung eines reduzierten Schneidewinkels und die Integration des optionalen Anti-Torsionssystems weniger stark verdrehte Streifen

Stärken

4-schneidige obere und untere Klinge;

Reduzierte oder keine Torsionsspannung auf den Rahmen und Klingenhalter;

Standardausladung von 410 mm und Möglichkeit spezieller Ausladungen;

Schneiden von großen Dicken (zwischen 16 und 25 mm).



Sie können Bleche von 3 bis 6 Metern Länge (oder länger), mit Dicken zwischen 16 und 25 mm aufnehmen. Außerdem gibt es eine breite Palette an Zubehör und Optionen, die die Flexibilität ihrer Nutzung erhöhen.

Lösung für Kunden, die eine Maschine mit hoher Leistung/Performance benötigen.

Fähigkeit, Arbeiten mit hoher Komplexität und Präzision auszuführen.

GV

adira

Rua das Lages 67 . 4410-272 Vila Nova de Gaia

T.: +351 226 192 700 . adira@adira.pt

adira

METAL FORMING SOLUTIONS



SCHNEIDEMASCHINEN GV

TECHNISCHE TABELLEN

Schneidemaschinen

GV

Die hydraulischen Schneidemaschinen der Baureihe Adira GV mit ihrer robusten und zuverlässigen Konstruktion zeichnen sich durch die vertikale Schneideklinge und den verstellbaren Winkel aus.



Weniger stark verdrehte Streifen bei Schneidedicken unter dem Nennwert durch die Verwendung eines reduzierten Schneidewinkels.

TECHNISCHE TABELLEN

GV		GV 1630	GV 1660	GV 2030	GV 2530
Schneidekapazität (max. Schneidewinkel)					
Weichstahl (45 daN/mm ²)	mm	16	16	20	25.5
Edelstahl (70 daN/mm ²)	mm	10	10	14	17
Schneidekapazität (normaler Schneidewinkel)					
Weichstahl (45 daN/mm ²)	mm	13	13	16	20
Edelstahl (70 daN/mm ²)	mm	8	8	10	14
Schneidelänge	mm	3050	6100	3050	3050
Ausladung der Gehäuse	mm	410	410	410	410
Schneidewinkel					
0,5° bis Nenn-	grade	2	1.5	2	2
0,5° bis maximale	grade	3.5	2.75	3.5	3.5
Einstellung des Spiels zwischen Klingen	mm	0,05 - 2,5	0,05 - 2,5	0,05 - 3	0,05 - 3,5
Leistung des Elektromotors	kW	30	30	37	45
Anzahl der Niederhalter	-	16	31	16	16
Stampfkraft	tonnen	45	76	58	95
Hub des Anschlags	mm	1100	1100	1100	1100
Schneidefrequenz					
Normaler Schneidewinkel	schnitte/min.	16 a 32	8 a 17	13 a 25	9 a 17
Maximaler Schneidewinkel	schnitte/min.	10 a 25	5 a 13	9 a 21	6 a 14
Abmessungen (CE- Masch.)					
Länge	mm	4150	7240	4170	4250
Breite	mm	2370	2370	2370	2370
Höhe	mm	2550	2770	2550	2730
Ungefähres Gewicht	Kg	16000	35000	17000	23000



Ausrüstungen	GV
Funktionen	
Anti-Torsionssystem	■
Hilfsrampe für den Wiederholungsschnitt	■
Hilfstisch für dünne Bleche - schwere Serie	■
Entladerampe	standard
Arme	
Vorderer einfacher Stützarm, B=1600 mm	standard
2 x vordere Stützarme mit Maßstab, B=1600 mm	standard
Zusätzlicher vorderer Stützarm mit Maßstab, B=1600 mm	■
2 x lange Führungen des Anschlagwinkels, B=1600 mm	standard
Zusätzliche lange Führung des Anschlagwinkels, B=1600 mm	■
- Jede 500 mm zusätzliche Lineale	■
Arm des Anschlagwinkels mit Maßstab und Ständer, B=2050 mm	■
Arm des Anschlagwinkels mit Maßstab und Ständer, B=3050 mm	■
Arm des Anschlagwinkels mit zwei Maßstäben und Ständer, B=2050 mm	■
Arm des Anschlagwinkels mit zwei Maßstäben und Ständer, B=3050 mm	■
Förderkugeln zur Einbettung in Armen des Anschlagwinkels, B=2050 mm	■
Förderkugeln zur Einbettung in Armen des Anschlagwinkels, B=3050 mm	■
Anschläge	
Versenkbarer Anschlag	■
Vorderer Anschlag	standard
Einziehbarer Anschlag	standard
Einziehbarer Anschlag mit Feineinstellung	■
Anschlag für den Wiederholungsschnitt	■
Hilfsanschlag der Schmiege	■
Anschlag nach Kugelrollspindel	standard
Sicherheit	
Nachgelagerter Schutz durch photoelektrische Zelle	standard
Beleuchtung der Schneidelinie	standard
Frontschutz durch photoelektrische Zelle	■
Steuerung	
Cybelec Cybtouch 8	standard
Sonstiges	
Zweites Steuerpedal	■
Schmiege	■