GEKA
od 1919

GEKA
The steel working company

www.geka.es

- Światowy lider w cięciu i wykrawaniu otworów
- Ogólnoświatowa sieć lokalnych dystrybutorów
- Udowodniona jakość, konstrukcja i kunszt
- Stałe innowacje
- Kompleksowa obsługa posprzedażowa
- Najbardziej kompletna oferta akcesoriów i osprzętu specjalnego
- Jedyne maszyny produkowane wyłącznie w Unii Europejskiej
- Wszystkie maszyny GEKA są zamówieniami specjalnymi.
  GEKA to jedyne maszyny które można dostosować do Państwa potrzeb

www.geka.es

Distributor: PAX PHU

PAX PHU PAWEŁ WACHHOLC 72-002 DOŁUJE k. SZCZECINA. UL. SŁONECZNY SAD 4 C
TEL: +48 91 435 84 34 FAX: +48 91 489 44 56 E - MAIL: biuro@pax-maszyny.pl
www.pax-maszyny.pl www.nozyce-uniwersalne.pl

Semipaxy

SEMI PAXY: ograniczenia ręcznego pozycjonowania materiału i trasowania znikają wraz z użyciem stołu **SEMI PAXY**, który zaopatrzony jest w sterowane numerycznie, programowalne zderzaki. Zestaw ten może być montowany w fabryce na nowych maszynach, ale również może być instalowany na już istniejących maszynach. Maszyny **HYDRACROP** lub **PUMA** muszą posiadać prześwit gardła co najmniej =>500mm.

Wersje
X-1000, dla elementów o max długości 1000mm.
X-Plus, dla elementów o max długości 2000, 3000, 4000 i 5000mm dla dłuższych materiałów

Istnieją 3 wersje ustawienia głębokości:
- 400mm. dla wersji montowanej na maszynach **HYDRACROP** lub **PUMA** z prześwitem 500mm.,
- 500mm. dla wersji montowanej na modelach **HYDRACROP** 100SD i 165 SD oraz
- 650mm. dla wersji montowanej na maszynach **PUMA** z prześwitem 750mm.

SEMIPAXY	
Przesuw osi X	0-12 m/min
Przesuw osi Y	0-12 m/min
Dokładność pozycjonowania	+/- 0,20 mm/min
Powtarzalność	+/- 0,1 mm

Podane zakresy techniczne maszyn odnoszą się do stali o twardości 45 kg/mm²

GEKA
od 1919

Semipaxy

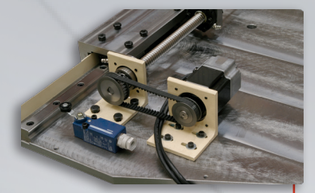
Podstawa składa się z:

Płyty montażowej

Zestawu 2 pozycjonujących wózków, napędzanych przez silniki bezszczotkowe

Jednostki sterującej

Zestawu niezależnych serwomotorów jeżdżącego na każdej osi, ze śrubą z nakrętką kulkową i czytnikami enkodera.



Silnik, wrzeciono i enkoder osadzone na płycie montażowej SEMI PAXY.

Procedura operacyjna jest następująca:

Pozycja otworów do wybicia jest zaprogramowana na wartościach absolutnych lub przyrostowych.

Gdy programowanie jest rozpoczęte, zderzak przesuwa się w pozycję pierwszego otworu.

Materiał, który ma być obrabiany, zostaje usytuowany według zderzaków i należy aktywować pedał wykrawania.

Maszyna wybija otwór, a następnie zderzaki przesuwają się do pozycji, w której ma być kolejny otwór.

Sekwencja powtarza się do czasu aż wszystkie otwory zostaną wybite.

Opcje semi paxy

Stół kulkowy
- Stół semipaxy może być wyposażony w kulki przenoszące, które pomagają w przesuwaniu materiału.
- Kulki są wstępnie obciążone sprężynami w module podstawy z usztywnieniem w wersji X plus.

Potrójna głowica wykrawająca
- Trzy różne stemple wybierane sterowaniem
- W każdym uderzeniu wybijany jest jeden otwór
- Odpowiednia do różnych średnic otworów

Sterowanie PC
- Wyposażone w kolorowy ekran dotykowy i klawiaturę
- Interfejs przyjazny wizualnie dla użytkownika
- Kompatybilny z większością aplikacji

www.geka.es