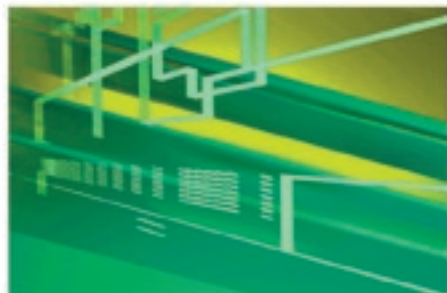


GVC



GARNET

**CIZALLAS HIDRAULICAS DE CORTE VERTICAL
CNC**

GARNET

CIZALLAS HIDRAULICAS DE CORTE VERTICAL CNC

GVC

GARNET

- Las cizallas verticales GVC son máquinas de gran robustez construidas en acero de alta calidad con bastidor monobloque estabilizado y mecanizado después de la soldadura.

Los ajustes y posicionamientos de la máquina están regulados por un CNC Cybelelec DNC-60 GS, que mediante la lectura que recibe de los potenciómetros y encoders nos garantiza la máxima precisión.

El corte vertical tiene como ventaja una mayor calidad y rectitud de corte, ya que nos permite ajustar el ángulo de corte desde 0.5° hasta 3° , dependiendo del espesor y la calidad del material.

Hemos diseñado nuestro sistema vertical de ángulo variable para garantizar una mayor durabilidad con el menor mantenimiento posible, mediante un preciso ajuste entre cuchillas, guías templadas y engrase centralizado automático.

Los modelos GVC se fabrican con un escote estándar de 350 mm.

Todas nuestras máquinas cumplen las normativas vigentes de seguridad CE.

GVC CON CUELLO DE OISNE





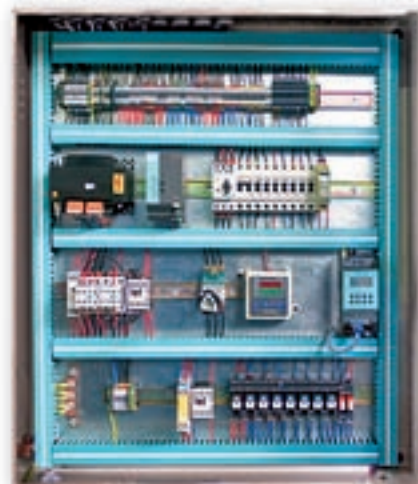
■ Panel de mando articulado que incluye:

- Control **CNC CYBELEC DNC 60 GS.**
- Selector de puesta en funcionamiento con llave.
- Pulsador luminoso de puesta en servicio y rearme.
- Pulsador luminoso de conexión motor / bomba.
- Pulsador luminoso de paro motor / bomba.
- Interruptor para la luz de la línea de corte.

Todos los componentes del cuadro eléctrico y panel de mando son **Telemecanique** o **Siemens**.

■ Control numérico **CYBELEC DNC-60 GS:**

- Cálculo automático del ajuste de cuchillas, ángulo de corte, longitud de corte y longitud de chapa.
- Programación alfanumérica del número de plano y las páginas de producción.
- Varios tipos de materiales pre-programables.
- Reajuste automático del tope trasero según la separación de cuchillas.
- Repetición de secuencias, subprogramas y programación enlazada de pantallas.
- Regulación automática del posicionamiento del tope trasero (eje X).
- Posibilidad de programar el movimiento retráctil del tope trasero (eje X).
- Conversor pulgadas / milímetros..
- Cuenta-golpes.
- Multiprocesador ASIC y SMD.
- Pantalla de visualización LCD, monocromo de alta resolución.
- Visualización en ocho idiomas.
- Memoria RAM interna. (Memorización de la posición actual de los ejes en fallo eléctrico).
- Interfaz RS 232.



GARNET





- Pisadores hidráulicos con base de poliamida para evitar el deslizamiento y autorregulables en presión para evitar las huellas que se puedan provocar durante el corte.

Cuchilla superior de 2 caras e inferior de 4 caras, preparadas para el corte de inoxidable.

Iluminación de la línea de corte.

- Grupo hidráulico **Bosch-Rexroth** compacto, de fácil acceso y silencioso.

Cilindros hidráulicos de doble efecto.

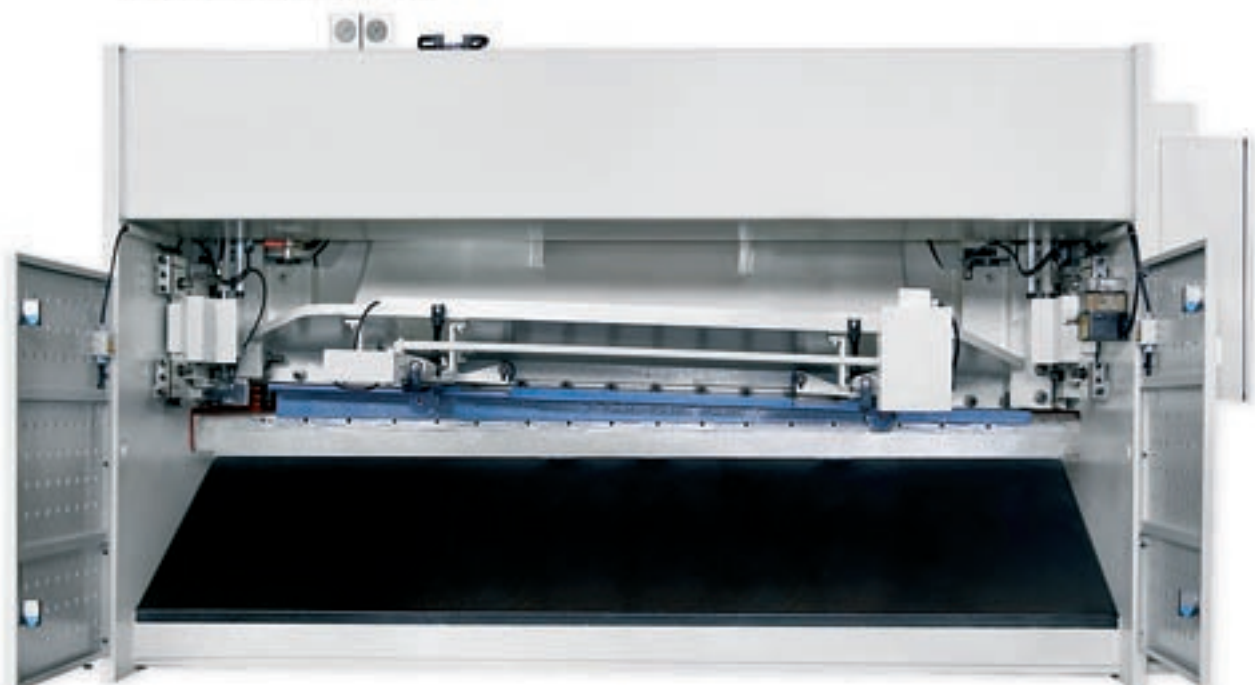


- Mesa delantera equipada con bolas de transporte para facilitar el posicionamiento y evitar rozaduras en chapas de inoxidable, escuadra lateral izquierda y brazos de soporte milimetrados con topes escamoteables con una longitud de 1000 mm. cada uno.

- Engrase centralizado automático con temporizador digital.



GVC VISTA POSTERIOR



- Tope trasero motorizado con una carrera de 1000 mm.
Desplazamiento por husillo a bolas con barra guía.
Lectura digital por encoder.
Transmisiones por correas y poleas dentadas.
Escamoteable al final de su carrera para facilitar el corte de chapas de mayor longitud.

- Rampa trasera para facilitar la expulsión de la chapa.
Protecciones laterales y frontales.
Células fotoeléctricas de seguridad en las protecciones traseras.

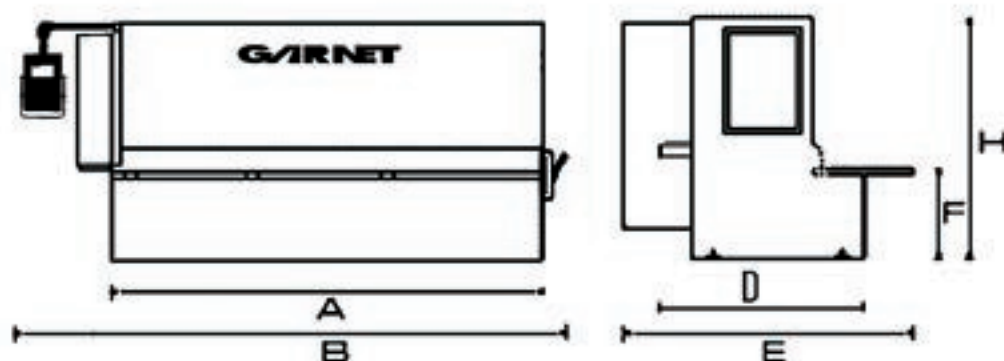


ACCESORIOS OPCIONALES:

- Goniómetro.
- Soporte trasero neumático para el corte de chapa fina.
- Consola escuadra derecha.
- Línea de corte láser.
- Escote de 500 mm.
- Escuadra y brazos de soporte delanteros con longitud especial.
- Apilador de chapas automático.

- Soporte para chapa fina.

GVC



GVC

	longitud de corte	capacidad de corte 65 kg/mm ²	capacidad de corte 70 kg/mm ²	ángulo de corte	golpes por minuto	Nº de pisabancos	motor principal	motor tope	ajuste cuchillas mm- μ m	longitud tope	velocidad tope	escote	A	B	D	E	F	H	Peso	
	mm.	mm.	mm.	(°)	1/min.	cont	Kw	Nm	mm.	mm.	mm/sec.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	Kg.

GVC 3006 CNC	3100	6	4	0.5-1.5	19-32	14	15	2.7	0.05-0.8	1000	110-250	350	3350	4400	1950	2785	900	1900	7250
GVC 3010 CNC	3100	10	6	0.5-2	12-22	14	22	2.7	0.05-1.3	1000	110-250	350	3400	4500	2200	2900	900	2000	9800
GVC 3013 CNC	3100	13	8	0.5-2	11-20	14	30	2.7	0.05-1.5	1000	110-250	350	3400	4500	2200	2950	900	2100	12100
GVC 3016 CNC	3100	16	10	0.5-2.5	10-18	14	37	2.7	0.05-1.9	1000	110-250	350	3450	4650	2200	3000	900	2280	18600
GVC 3020 CNC	3100	20	13	0.5-2.5	8-14	14	45	2.7	0.05-2.3	1000	110-250	350	3450	4650	2200	3100	900	2330	20500
GVC 4006 CNC	4100	6	4	0.5-1.5	16-24	18	15	2.7	0.05-0.8	1000	110-250	350	4400	5500	2250	2980	900	2300	11000
GVC 4010 CNC	4100	10	6	0.5-2	10-16	18	22	2.7	0.05-1.3	1000	110-250	350	4450	5600	2250	2850	900	2350	15600
GVC 4013 CNC	4100	13	8	0.5-2	8-16	18	30	2.7	0.05-1.5	1000	110-250	350	4450	5600	2250	2900	900	2400	19300
GVC 4016 CNC	4100	16	10	0.5-2.5	8-14	18	37	2.7	0.05-1.9	1000	110-250	350	4500	5700	2250	2950	900	2450	27000
GVC 4020 CNC	4100	20	13	0.5-2.5	7-14	18	45	2.7	0.05-2.3	1000	110-250	350	4500	5700	2300	3000	950	2500	23700
GVC 6006 CNC	6100	6	4	0.5-1.5	10-15	25	15	2.7	0.05-0.8	1000	110-250	350	6450	7600	2300	2980	950	2650	19000
GVC 6010 CNC	6100	10	6	0.5-2	8-13	25	22	2.7	0.05-1.3	1000	110-250	350	6500	7700	2300	3080	950	2800	22000

Nos reservamos el derecho de introducir modificaciones y mejoras sin previo aviso.

GARNET

HIDROGARNE

Molí d'en Pertxe, nau 1
25265 Castellnou de Seana -LLEIDA- SPAIN
Tel. (+34) 973 320 666 Fax. (+34) 973 321 312
e-mail: info@hidrogarne.com
web: www.hidrogarne.com