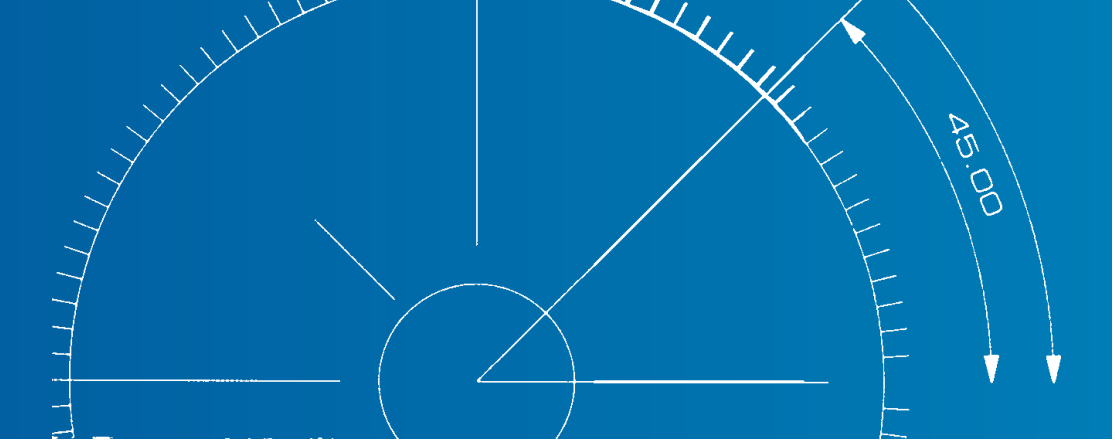
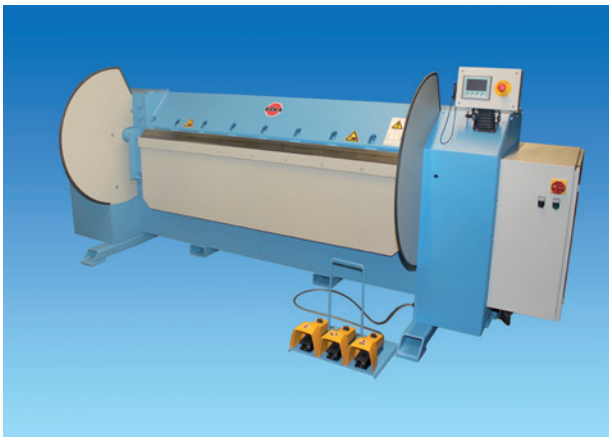


Blechbearbeitung
Dach + Wand

Produktkatalog



www.**geka-maschinenbau**.de

HS 1 „Hand"

BK 2 „Fuss"

wechselbare Schienen

Rollenschere

Tiefenanschlag + Wulsteinrichtung

Modell HS 1; HS 1-L; Bau-Abkantmaschine BK 2; Tisch-Abkantmaschine TA 1000

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- mechanische Schwenkbiegemaschinen
- Lagerungen und Führungen wartungsfrei
- Winkel-Skala für Biegewange 0 – 155 Grad
- Biegewange verstellbar
- alle Maschinen in geschweißter solider Ganzstahlkonstruktion
- leichte, transportable Handabkant-maschine
- Oberwange wahlweise handhebel- oder fußbedient
- Oberwangenschiene und Biegewangen-schiene nicht austauschbar
- Oberwangenschiene 20 Grad
- bei BK 2, Biegewange und Tisch bombiert

HS 1 "4 in 1"

Sonderzubehör

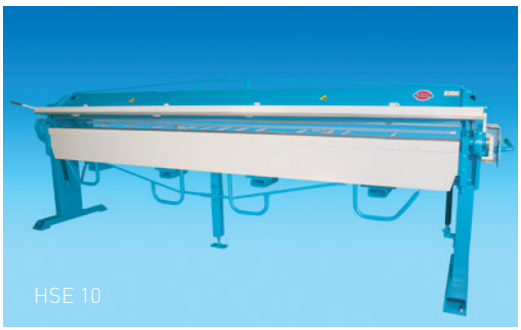
- Oberwangen- und Biegewangenschiene wechselbar
- Tiefenanschlag 600 mm
- Anbau-Rollenschere
- Anbau-Wulsteinrichtung/Wulststab nach Wahl/2 Windeisen
- feststellbare Schwenkräder bei handhebelbedienten Maschinen

BK 2 „Hand"

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1020	0,80 mm	TA 1000
1030	1,00 mm	HS 1
1350	0,80 mm	HS 1-L
2030	0,70 mm	BK 2

Modell Standard HSE 2 – HSE 10

- handbediente Schwenkbiegemaschine in stabiler Ausführung
- schnelles Schließen der Oberwange mit beidseitigen Handhebeln
- Blechklemmung durch Exzenter
- Ober- und Biegewangenschiene austauschbar
- Anschlag für gleiche Biegewinkel einstellbar 0 – 155 Grad
- Biegewange mit Vorspannmöglichkeit (Bombierung)
- Gewichtsausgleich der Ober- und Biegewange


HSE 10

Standardausrüstung

- Oberwange mit Scharfschiene 20 Grad
- Biegewange mit Einsatzschiene je nach Typ
- Ausstattung mit Bohrungen zur Montage eines Tiefenanschlages/WE
- Möglichkeit des Nachrüstens mit einer Wulsteinrichtung – Anbau Rollenschere

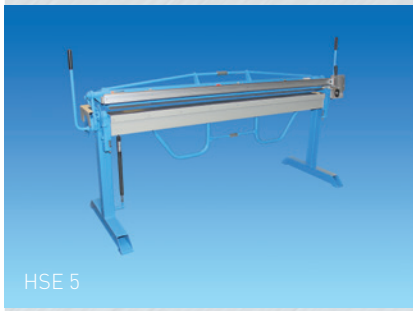
Sonderzubehör für HSE 2 – HSE 10 + GE 2 – GE 7

HSE 2

- verschiedene Profilschienen für Oberwange
- Tiefenanschlag 600 mm (beidseitige Handverstellung)
- Tiefenanschlag 750 mm mit Zahnstangenverstellung
- Einsatzschiene für Biegewange 50 x 10, 50 x 15, 50 x 20, 50 x 25
- Rollenschere bis 0,80 mm
- Rollenschere bis 1,00 mm Modell mit Linearführung
- Anbau-Wulsteinrichtung/2 Windeisen/Wulststab nach Wahl in der Länge 1000/2000 mm
- Zusätzliche Mittelfußbedienung

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1030	2,00 mm	HSE 2
1280	1,75 mm	HSE 3
1530	1,50 mm	HSE 4
2030	1,00 mm	HSE 5
2030	1,50 mm	HSE 6
2530	1,00 mm	HSE 8
3030	1,00 mm	HSE 9
4030	1,00 mm	HSE 10

HSE 2

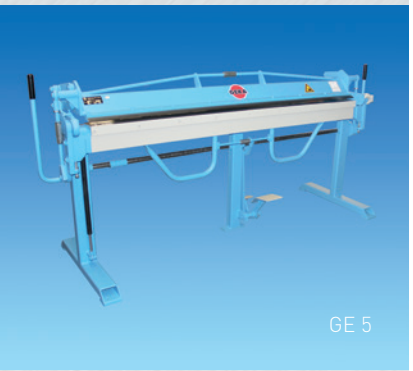

HSE 5

HSE 6

Rollenschere bis 0,80 mm

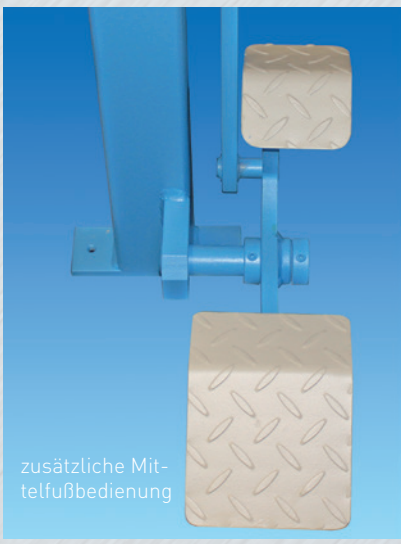
Rollenschere bis 1,00 mm

GE 4



GE 5

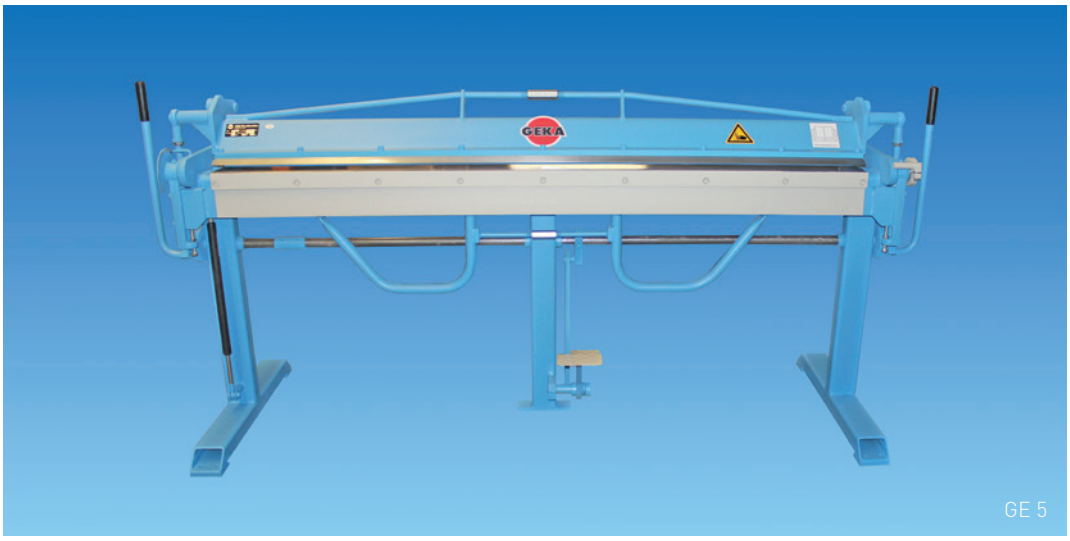
GE 9



zusätzliche Mittelfußbedienung

Modell Exklusiv GE 2 – GE 7

- Blechklemmung mit Handhebel und Fußpedal
- Oberwangenbewegung parallel zum Tisch
- Gewichtsausgleich der Biegewange und Oberwange durch Gasdruckfeder
- Vorspannung (Bombierung) der Wangen



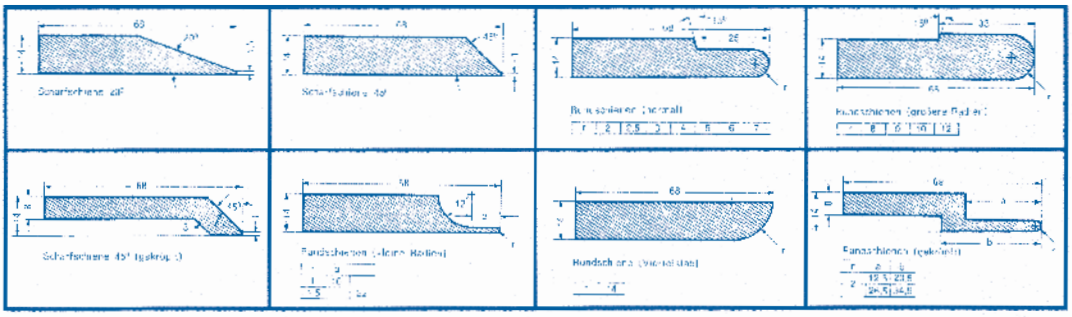
GE 5

Standardausrüstung

- Anschlag für gleiche Biegewinkel 0 – 155 Grad
- Oberwange Scharfschiene 20 Grad, Biegewange mit Einsatzschiene wechselbar

Sonderzubehör wie Modell HSE

Profilschienen für Abkantmaschinen



Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1030	2,00 mm	GE 2
1280	1,75 mm	GE 3
1530	1,50 mm	GE 4
2030	1,00 mm	GE 5
2030	1,50 mm	GE 6
2530	1,00 mm	GE 7

Modell HSE 2-D – HSE 10-D

- Konstruktion wie Modell Standard, ausgerüstet mit Druckluftzylindern zum Schwenken der Biegewange – in den Arbeitsbreiten von 1030 bis 4030 mm
- Druckluftausrüstung bestehend aus
  - 2 Stück Arbeitszylinder, Druckminderer
  - Sicherheits-Fußschalter, Not-Aus-Taster, entsperrbares Sicherheits-Stop-Ventil
  - Voreinstellung des Biegewinkels mittels Schieberventil
  - Lieferung ohne Kompressoranlage

Sonderzubehör

- verschiedene Profilschienen für Oberwange
- Tiefenanschlag 600 mm (beidseitige Handverstellung)
- Tiefenanschlag 750 mm mit Zahnstellenverstellung
- Einsatzschienen für Biegewange
- Rollenschere bis 0,80 mm
- Rollenschere bis 1,00 mm Modell mit Linearführung
- Anbau-Wulsteinrichtung /2 Windeisen/ Wulststab nach Wahl

HSE 5-D

Empfohlene Druckluftanlage

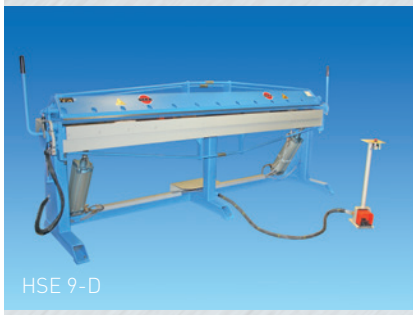
– Kapazität/Volumenstrom: 500 – 600 Liter/Min.
– Druckkesselinhalt: min. 90 Liter, optimal 150 Liter

Technische Daten

– Luftdruck ca. 8 bar, Luftverbrauch ca. 70 Liter/Hub
– Arbeitsgeschwindigkeit ca. 10 Hübe/Min.

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1030	2,50 mm	HSE 2-D
1280	2,25 mm	HSE 3-D
1530	2,00 mm	HSE 4-D
2030	1,50 mm	HSE 5-D
2030	1,75 mm	HSE 6-D
2030	2,00 mm	HSE 7-D
2530	1,50 mm	HSE 8-D
3030	1,50 mm	HSE 9-D
4030	1,00 mm	HSE 10-D

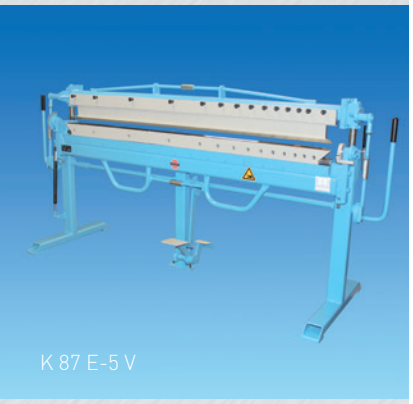
HSE 5-D


HSE 9-D

Druckminderer

Fußpedal

K 87 E-1 NL


K 87 E-5 V

Blechauflage + Tiefenanschlag

Segmente der komplett segmentierten Maschine

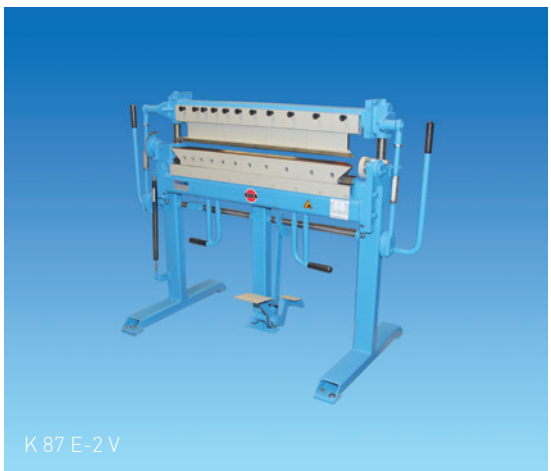
Modell K 87 E-1 – komplett segmentiert

- Oberwangenbetätigung mittels beidseitigem Handhebel
- Segmentaufteilung: 50, 60, 2x70, 80, 90, 100, 120, 140 und 250 mm
- seitlicher Höhendurchlass bei geschlossener Oberwange ca. 110 mm
- Schnellspannsystem
- mit Biegewinkelskala von 0 – 155 Grad
- Gewichtsausgleich der Ober- und Biegewange mittels Gasdruckfeder
- zusätzliche Mittelfußbedienung
- Ecksegmente 45 Grad komplett rechts + links

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1030	1,50 mm	K 87 E-1
1380	1,00 mm	K 87 E-1 L
1030	2,00 mm	K 87 E-2 V
1280	1,75 mm	K 87 E-3 V
1530	1,50 mm	K 87 E-4 V
2030	1,00 mm	K 87 E-5 V

Sonderzubehör

- Tiefenanschlag 600 mm bzw. 750 mm
- hintere Blechauflage
- Rollenschere bis 1,00 mm
- Segmentsatz für Fensterbänke
- Lenkrollen


K 87 E-2 V

Modell K 87 E-1 N – nur Oberwange segmentiert

Arbeitsbreite mm	Biegeleistung mm bei Stahl 400 N/mm2	Typen
1030	1,50 mm	K 87 E-1 N
1380	1,00 mm	K 87 E-1 NL
1030	2,00 mm	K 87 E-2 VN
1280	1,75 mm	K 87 E-3 VN
1530	1,50 mm	K 87 E-4 VN
2030	1,00 mm	K 87 E-5 VN

Modell MA 100 – MA 400

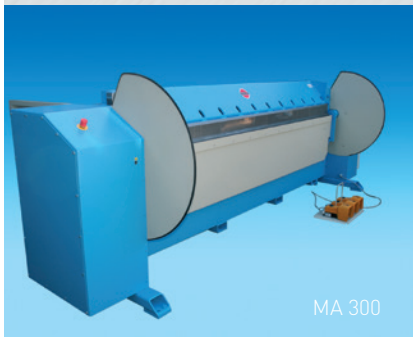
- motorbetriebene Schwenkbiegemaschine
- stabile Schweißkonstruktion
- wartungsfreie Führungen und Lager
- Oberwange mit Öffnung 180 mm
- Siemens Steuerung S7-1200
- standardmäßig mit 4 Zoll Touch Panel mit Eingabemöglichkeit für 1 Biegewinkel 0 – 135 Grad in Abhängigkeit von den Profilschienen
- Wechsel-System der Profilschienen der Oberwange
- serienmäßig 45 Grad Scharfschiene
- andere Einsatzschienen auf Anfrage

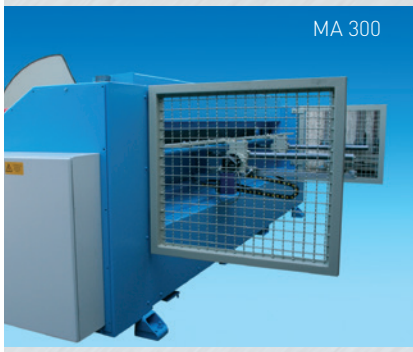
MA 200

Sonderzubehör

- manuelle oder elektrische Rollenschere bis 1,00 mm
- kombinierter Finger- und Breitenanschlag 750 mm oder 1000 mm
- motorischer Tiefenanschlag 750 mm oder 1000 mm mit 6 Zoll Touchpanel KTP 600
- 10- oder 99-fach Biegeprogramm mit 6 Zoll Touchpanel KTP 600
- Grafiksteuerung über 15 Zoll Industrie PC
- Segmentaufteilung der Oberwange
- Touchpanel in diversen Größen - auch schwenkbar erhältlich
- Sicherheitskäfig mit Lichtschranke

Arbeitsbreite mm	Biegedicke bei Stahl 400 N/mm2			Typen
1030	2,5	3,0	4,0	MA 100
1530	2,0	2,5	3,5	MA 150
2030	1,5	2,0	3,0	MA 200
2530	1,0	1,5	2,5	MA 250
3030	1,5	2,0	3,0 (Alu)	MA 300
4030	1,0			MA 400


MA 300


MA 300

Touch Steuerung

Fußpedale

Tiefenanschlag

schwere Handhebeltafelschere / Handbetätigte Tafelscheren

Gegengewicht sHTS

sHTS

Modell schwere Handtafelschere sHTS

Ausführung

- schwere Handtafelschere mit Gegengewicht
- als Durchschubschere nutzbar
- Schnittarm und Niederhalter aus solidem Stahl

sHTS

Stahl 400 N / mm²	VA	CU	Alu	DUR-Alu	sHTS
1020 x 1,5	x 0,6	x 2,0	x 2,0	x 1,25	Schnittleistung
1300 x 600mm					Tischfläche
0 - 500 mm	– zusätzlich festes Maßlineal als Anschlagwinkel auf Tisch montiert				Anschlagstellung
435 kg					Gewicht
B x L x H	- 2250 x 600 x 1300 mm				Abmessungen

T 200

Modell T 100 – T 300

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- kräftiger, mechanisch wirkender Niederhalter sorgt für einen sicheren Halt der Bleche
- Scherentisch 200 mm mit eingearbeiteten Messmarkierungen im Abstand von 10 mm
- seitlicher Winkelanschlag
- wartungsfreie Lagerungen
- serienmäßig 4-schneidige Messer aus hochlegiertem Sonderstahl garantieren lange Lebensdauer und einwandfreie Schnitte, generell zum Schneiden von VA-Stahl geeignet.
- Gewichtsausgleich des Messerbalkens – dadurch leichtes Schneiden
- serienmäßiger Tiefenanschlag bis 600 mm, schrägstellbar
- Blechauswurf variabel – Blech kann vorn entnommen werden oder durch Drehen der Rutsche auch hinter der Maschine

Ausführungen (Arbeitsbreite mm x max. Blechstärke ST 37)	Typen
1030 x 1,75 mm	T 100
1530 x 1,50 mm	T 150
2030 x 1,25 mm	T 200
2530 x 1,00 mm	T 250
3030 x 1,00 mm	T 300

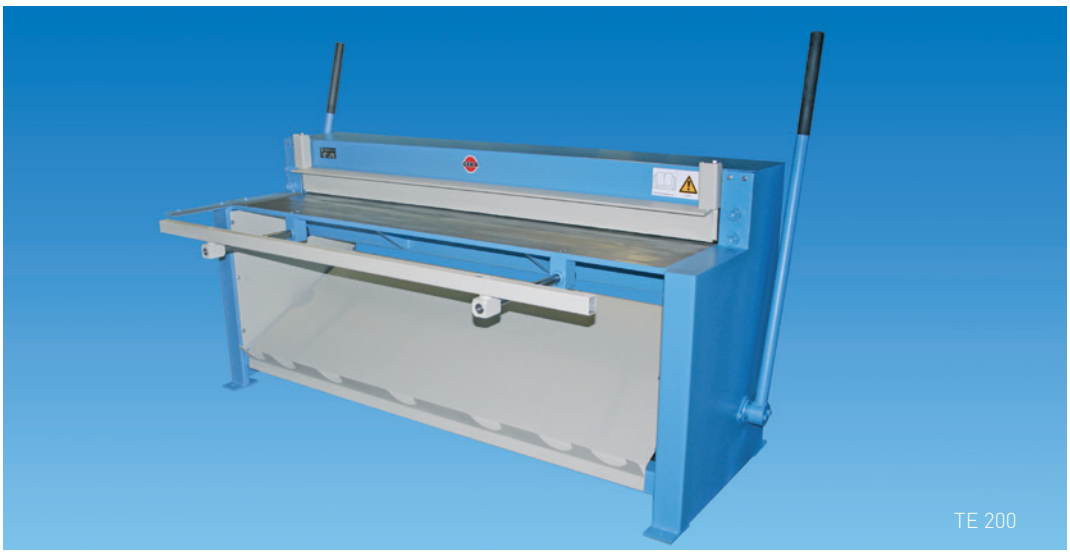
Sonderzubehör

- Tiefenanschlag 750 mm mit Zahnstangenverstellung
- vordere Auflagetisch-verlängerung – starre Ausführung

Modell TE 100 – TE 300

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- kräftiger, mechanisch wirkender Niederhalter sorgt für einen sicheren Halt der Bleche
- Auflagetisch 400 mm mit eingearbeiteten Messmarkierungen im Abstand von 10 mm
- seitlicher Winkelanschlag 800 mm für rechtwinkelige Schnitte
- wartungsfreie Lagerungen
- serienmäßig 4-schneidige Messer aus hochlegiertem Sonderstahl garantieren lange Lebensdauer und einwandfreie Schnitte, generell zum Schneiden von VA-Stahl geeignet.
- Gewichtsausgleich des Messerbalkens – dadurch leichtes Schneiden
- serienmäßiger Tiefenanschlag bis 750 mm mit einseitiger Handradverstellung
- Blechauswurf variabel – Blech kann vorn entnommen werden oder durch Drehen der Rutsche auch hinter der Maschine


TE 200

TE 100

TE 150

TE 250

TE 300

mechanische Blechhochhaltevorrichung

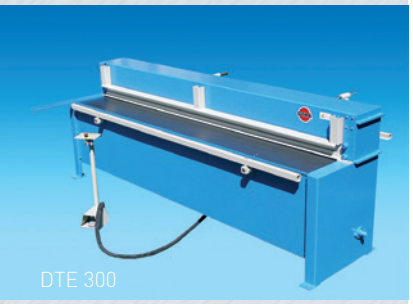
Sonderzubehör

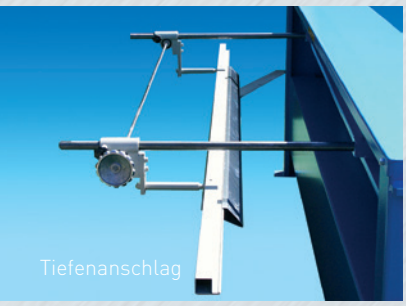
- mechanische Blechhochhaltevorrichtung

Ausführungen (Arbeitsbreite mm x max. Blechstärke ST 37)	Typen
1030 x 1,75 mm	TE 100
1530 x 1,50 mm	TE 150
2030 x 1,25 mm	TE 200
2530 x 1,00 mm	TE 250
3030 x 1,00 mm	TE 300

DTE 100

DTE 300


DTE 300


Tiefenanschlag

Druckminderer

Modell DT 100 – DT 300

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

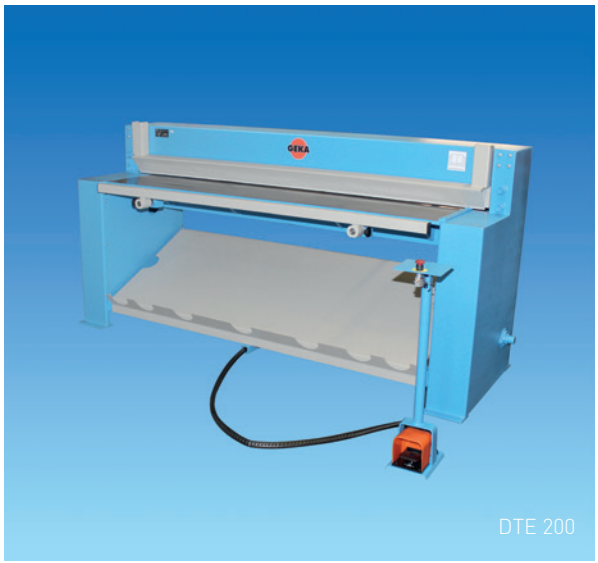
- serienmäßig mit verstellbaren Tiefenanschlag 600 mm
- seitlicher Winkelanschlag für rechtwinklige Schnitte
- Auflagetisch 200 mm mit eingearbeiteter Maßeinteilung
- vorauseilender, mechanischer Niederhalter
- 4-schneidige Messer für V2A geeignet

Sonderzubehör wie T 100 – T 300

Modell DTE 100 – DTE 300

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- serienmäßig mit verstellbaren Tiefenanschlag 750 mm, Handradverstellung
- ausziehbare Tischverlängerung bis 800 mm
- Auflagetisch 400 mm mit eingearbeiteter Maßeinteilung
- seitlicher Winkelanschlag 800 mm für rechtwinklige Schnitte
- Niederhalter blechschonend gummiert


DTE 200

Empfohlene Druckluftanlage

Kapazität/Volumenstrom: 500 – 600 Liter/Min.
Druckkesselinhalt: 90 Liter/Min., optimal 150 Liter

Technische Daten

benötigter Luftdruck: ca. 8 bar
Schnittanzahl: ca. 15 Hübe/Min.,
Messer 4-schneidig, für Edelstahl

Arbeitsbreite mm x max. Blechstärke ST 37	verstärkte Ausführungen möglich	Typen
1030 x 2,25 mm		DT/DTE 100
1530 x 2,00 mm		DT/DTE 150
2030 x 1,75 mm		DT/DTE 200
2530 x 1,25 mm		DT/DTE 250
2530 x 1,50 mm		DT/DTE 250
3030 x 1,00 mm		DT/DTE 300
3030 x 1,50 mm		DT/DTE 300

Motor-Tafelscheren /Hydraulische Tafelscheren

Modell ETS 100 – ETS 400
Besondere Merkmale

- Stahl-Schweißkonstruktion
- 4-schneidige Messer für V2A geeignet
- Überlastungsschutz
- Niederhalter direkt an der Schnittkante
- automatische Anpassung des Niederhalters an die Materialstärke
- mechanisch gesteuerter Gleichlauf
- elektrische Steuerung

Normalzubehör

- handbetätigter Tiefenanschlag 0 – 750 mm seitlicher Winkelanschlag

Sonderzubehör

- motorischer Tiefenanschlag 750 mm oder 1000 mm mit 4 Zoll Touchpanel KTP 400
- Hubzähler
- vordere Tischverlängerung
- Schnittkantenbeleuchtung wahlweise mit LED oder Neonröhren
- Blechrutsche
- automatische Blechhochhaltevorrichtung
- Sicherheitskäfig mit Lichtschranke

Arbeitsbreite mm	Biegedicke bei Stahl 400 N/mm2			Typen
1030	2,00 mm	3,00 mm		ETS 100
1530	2,00 mm	2,50 mm		ETS 150
2030	1,50 mm	2,50 mm	3,00 mm	ETS 200
2530	1,25 mm	2,00 mm		ETS 250
3030	1,50 mm	2,00 mm		ETS 300
4030	1,00 mm			ETS 400

ETS 200

ETS 300

motorische Blechhochhal-tevorrichtung

Modell HT 100 – HT 300
Besondere Merkmale

Stahl-Schweißkonstruktion, wartungsfreie Messerbalkenführung, breiter Blechauflagentisch, Schnittkantenbeleuchtung, seitlicher Winkelanschlag, vierschneidige Messer, Überlastungsschutz durch Sicherheitsventil, Niederhalter dicht an Schnittkante angeordnet, automatische Anpassung des Niederhalters an Materialstärke, mechanisch gesteuerter Gleichlauf der Arbeitszylinder, elektrische Steuerung, Einzelhub

Normalzubehör

- handbetätigter Tiefenanschlag 0 – 750 mm
- Tischskala 10 – 370 mm
- Hydraulik-Ölfüllung
- 4-schneidige Messer für V2A geeignet

Sonderzubehör

- Hubzähler
- motorischer Tiefenanschlag 750 oder 1000 mm mit 4 Zoll Touch Panel KTP 400
- vordere Tischverlängerung

Technische Daten

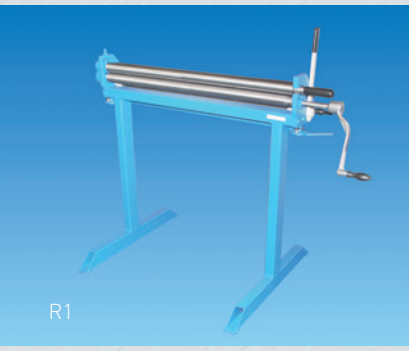
- Antriebsleistung 3 KW

Ausführungen (Arbeitsbreite mm x max. Blechstärke ST 37)	Typen
1030 x 5,00 mm	HT 100
1530 x 4,00 mm	HT 150
2030 x 3,00 mm	HT 200
2530 x 3,00 mm	HT 250
3030 x 3,00 mm	HT 300

HT 100

HT 200

Dreiwalzen-Rundbiegemaschinen


R1

R1 EL

R2

R2 EL

R6

Modell R1 – R9

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- drei Walzen, asymetrisch gelagert, aus hochfestem Stahl
- zwei angetriebene Walzen
- Oberwalze ausschwenkbar, zur leichten Entnahme der Werkstücke
- Seitenständer in solider Schweißkonstruktion
- Hinterwalze schräg verstellbar, zur Herstellung kegelförmiger Teile
- Oberwalze mit Falznut
- zwei Walzen ausgerüstet mit Ringnuten zum Runden von Blech mit Drahteinlage
- Hinterwalzenschnellverstellung
- ballig gedrehte Walzen, zum Ausgleich der Durchbiegung
- zylindrische Walzen auf Anfrage möglich

Sonderausstattung

- Elektro-Motorantrieb,
  mit Getriebemotor 0,55 KW,
  Geschwindigkeit stufenlos,
  Rechts- und Linkslauf

R2 EL

Arbeitsbereich		Typen
1030 x 0,80 mm	Walzen-Ø 50 mm	R1
1030 x 1,50 mm	Walzen-Ø 65 mm	R2
1030 x 2,00 mm	Walzen-Ø 80 mm	R3
1280 x 1,00 mm	Walzen-Ø 65 mm	R4
1280 x 1,75 mm	Walzen-Ø 80 mm	R5
1530 x 1,00 mm	Walzen-Ø 65 mm	R6
1530 x 1,50 mm	Walzen-Ø 80 mm	R7
2030 x 1,00 mm	Walzen-Ø 80 mm	R8
2030 x 1,50 mm	Walzen-Ø 90 mm	R9

Sicken und Bördelmaschine

Modell M und EL

Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- ausgelegt für Sicken-, Bördel- und Drahteinlegearbeiten
- Zustellung der Oberwalze mittels Gewindespindel
- axial verstellbare Unterwalze
- Führung der Werkstücke durch verstellbaren Anschlag

Sicke M

Sicke EL

Sicke M

Sicke M

Zubehör

Normalwalzensatz Standard

2 Paar Bördelwalzen BA + BC
1 Paar Falzwalzen F
1 Paar Zulegwalzen ZA
1 Paar Sickenwalzen S = 6 mm
1 Paar Einziehwalzen E = 30 mm
1 Paar Vornehmwalzen V, 2,5 mm
1 Paar Vornehmwalzen V, 4,0 mm
1 Paar Vornehmwalzen V, 5,0 mm

Sonderwalzen

Sickenwalzen S, SK
Börderwalzen BA, BE, BM, BD, BF
Knieohrwalzen KA, KB
Zulegwalzen ZB
Messerwalzen M
Sonderwalzen nach Angabe

Sonderausstattung

- Elektro-Motorantrieb,
  mit Getriebemotor 0,37 KW,
  Geschwindigkeit stufenlos,
  Rechts- und Linkslauf

Walzenmittelabstand	Ausladung	max. Blechdicke	Arbeitshöhe über Tisch	Typen
63	200	1,00	250	M
63	200	1,00	250	EL

Arbeitsgänge über Beispiele der Blechverformung auf Sickenmaschinen

A = Anfangsstellung E = Endstellung

Zwischen Anfangs- und Endstellung sind eine bzw. mehrere Zwischenstellungen je nach Schwierigkeit der Verformung erforderlich!

Abb. 1 Bördeln einer runden Blechscheibe mit Bördelwalzen BC (Die Blechscheibe wird von Hand geführt)

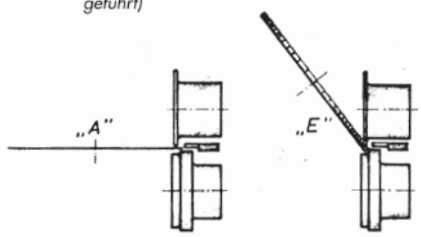


Abb. 2 Bördeln einer runden Blechscheibe mit Rundführung und Bördelwalzen BD

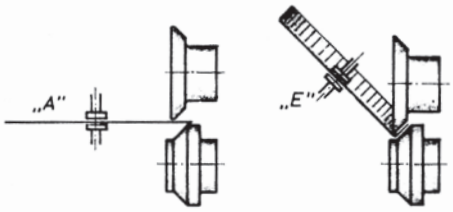


Abb. 3 Bördeln einer runden Blechscheibe zum Flachbordboden mit Rundführung und Bördelwalzen BE

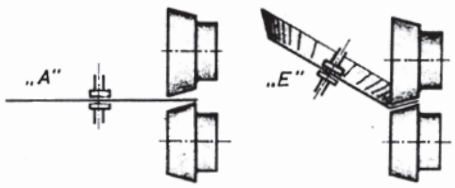


Abb. 4 Bördeln eines Blechzylinders mit Bördelwalzen BF

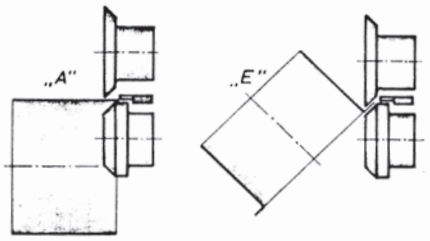


Abb. 5 Herstellen eines Bordes an großen Blechzylindern mit Falzwalzen F

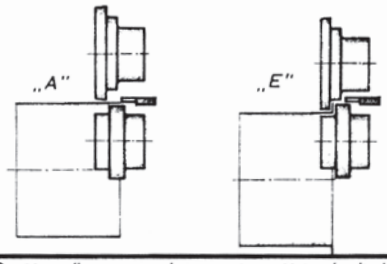


Abb. 6 Ausschweifen des Randes an Blechzylindern mit Bördelwalzen BA

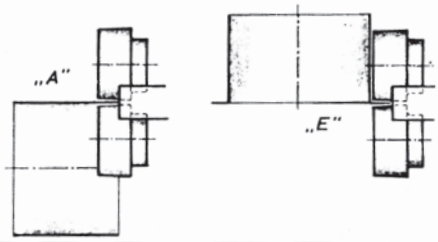


Abb. 7 Herstellen eines Winkelbordes an großen Blechzylindern mit Falzwalzen F

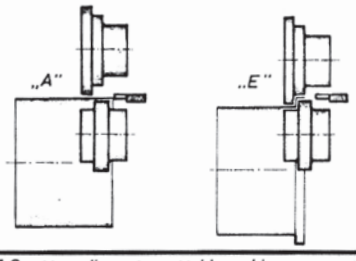


Abb. 8 Herstellen eines Falzes an einem Knierohrglied mit Knierohrwalzen KA und Falzbügel

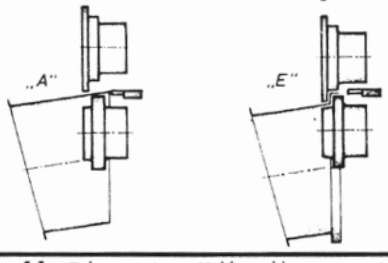


Abb. 9 Zulegen eines Falzes an einem mehrteiligen Knierohr mit Knierohrwalzen KB

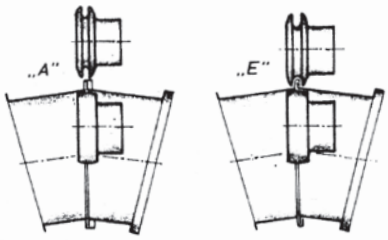


Abb. 10 Herstellen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Vornehmwalzen V

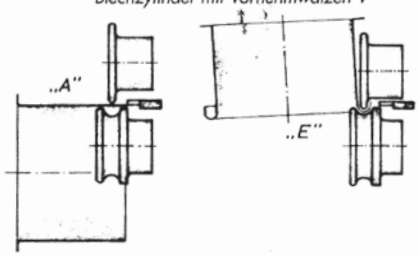


Abb. 11 Zulegen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Zulegwalzen ZA

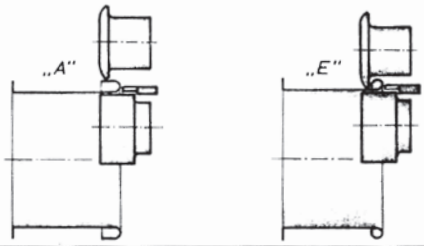


Abb. 12 Zulegen eines Hohlumschlages an einem Blechzylinder mit Zulegwalzen ZB

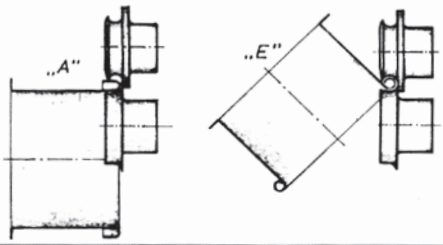


Abb. 13 Herstellen eines Einfachfalzes

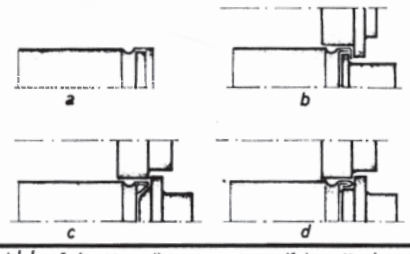


Abb. 14 Herstellen eines Doppelfalzes (Boden nicht durchgesetzt)

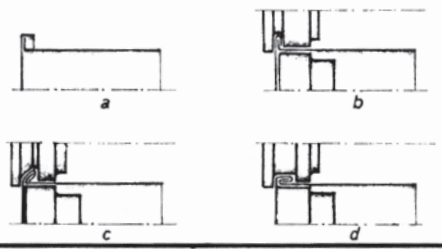


Abb. 16 Herstellen eines Doppelfalzes (Boden durchgesetzt)

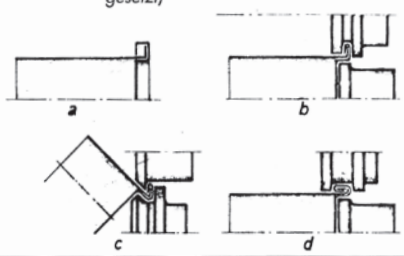
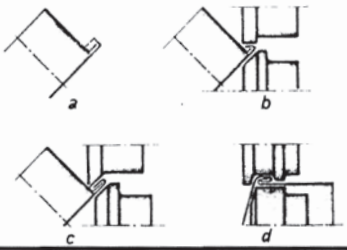


Abb. 17 Herstellen eines Doppelfalzes an konischen Gefäßen (Boden nicht durchgesetzt)



Anmerkung

Zur Abarbeitung der Beispiele werden benötigt:

Abb. 13	5 Walzen
Abb. 14	4 Walzen
Abb. 16	6 Walzen
Abb. 17	6 Walzen

Zu Abb. 13–17 werden benötigt:

F = Falzwalzen

V = Vornehmwalzensatz

Wulstmaschine / Abwickelhaspel / Kombi-Abroller

Wulstmaschine
Allgemeine Konstruktion und Ausführung

- Wulstmaschine in Ständerbauweise (Unterbau geschweißt)
- Arbeitsbreite 1020 bzw. 2020 mm
- max. Blechdicke: 0,8 mm
- beidseitiger Antrieb durch Zahnräderpaare und Handkurbel
- verstellbare Wulstführung
- Entnahmeklappe

Entnahme der Wulststäbe

Zubehör
- Wulststäbe
  Ø 16, 18, 20 mm
- Sonderwulststäbe
  auf Anfrage

WM 2 m

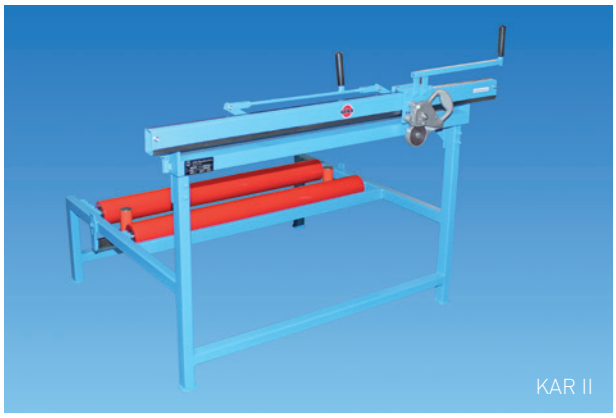
WM 1 m

Abwickelhaspel

- **1500 - 5000 kg Tragkraft**
- vierarmige Haspel mit zwei Durchmesserbereichen 380 – 530 mm, stufenlos verstellbar
- komplett mit Untergestell, Bremsvorrichtung, stabile Lagerung
- in verschiedenen Längen erhältlich

Kombi-Abroller
für alle Anwendungen

- Typ KAR I – für Blechabzug in Flurhöhe inkl. Bandführung
- Typ KAR II – für Blechabzug in Tischhöhe für Blechbreiten bis 1000 mm inkl. Bandführung, Winkelanschlag und Rollenschere 90 Grad


KAR II

Längenmesseinrichtung:
- Option: als mechanische Messuhr in cm-Einteilung für Längen bis 99 m

Dachrinnenhaken-Einlassfräsmaschine

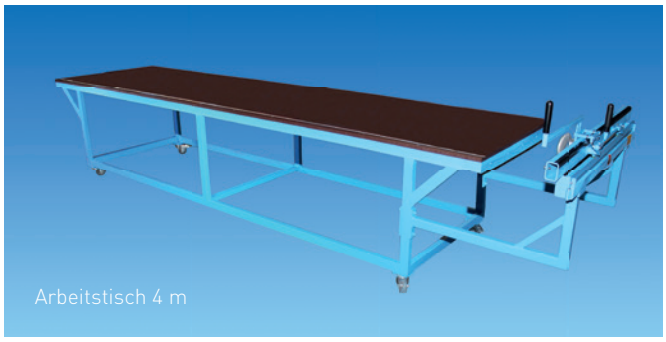
- Frästiefe 6 und 8 mm, Fräsbreite ca. 32 mm, Gewicht ca. 2,5 kg
- inklusive 2 Akku´s
- Schnellladegerät
- inklusive Koffer

NEU ab sofort auch mit Akku erhältlich!

Querteilschere

Arbeitstisch

- erhältlich in den Längen 2 m - 6 m und in den Arbeitsbreiten 1 m oder 1,25 m
- auch mit Rollenschere zum Querschneiden möglich
- Arbeitshöhe ca. 900 mm
- Auflagetisch aus stabiler Siebdruckplatte
- Lenkrollen mit Feststellbremse



Arbeitstisch 4 m

GEKA

GEKA Maschinenbau und Handels GmbH

Raiffeisenstraße 2
D-83377 Vachendorf
Tel. +49 (0) 861 / 708687-0
Fax +49 (0) 861 / 708687-20

mail@geka-maschinenbau.de
www.geka-maschinenbau.de

Abb. und technische Änderungen vorbehalten.