



# SOLUTION

## GSII / GXII

CISAILLES GUILLOTINES UNIVERSELLES



# GSII / GXII

## CISAILLES GUILLOTINES UNIVERSELLES

### UNE GAMME COMPLÈTE ROBUSTE, PRÉCISE, FIABLE ET FACILE À UTILISER

#### L'EXPERTISE D'UN GRAND CONSTRUCTEUR

Le débit des flans, point de départ de toute fabrication, se doit d'être exécuté dans les meilleures conditions de qualité et de rapidité.

Ces deux critères sont les fils conducteurs qui ont guidé AMADA lors de la conception et la fabrication des cisailles guillotines GS II et GX II.

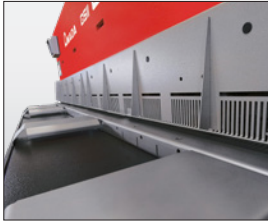
La rigidité du bâti et les solutions retenues pour le guidage et les réglages leur confèrent une grande fiabilité.

Au delà des considérations techniques, l'amélioration des conditions de travail, la sécurité, l'ergonomie et l'esthétique ont été prises en compte lors de l'élaboration de ces machines.



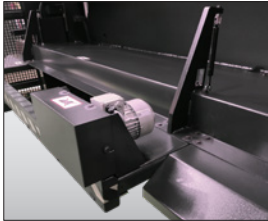
Photo non contractuelle

## PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES



### Structure rigide

La maîtrise des déformations de structure est assurée par le caisson inertiel qui garantit la constance du jeu entre lames. Le guidage du porte-lame est réalisé par deux groupes de roulements à rouleaux. Une inclinaison de 2° du porte-lame supérieur procure à la lame un angle d'attaque idéal.



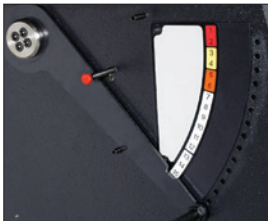
### Butée arrière motorisée

La butée arrière haute précision à vis à billes est dotée d'une vitesse de déplacement de 100 mm/s et une précision de positionnement au 1/10e de mm (0,05 mm en répétabilité). Un recul programmable de la traverse de butée arrière évite les réactions de cisailage nuisibles à la précision.



### Serrage efficace du flan de tôle

Les serre-tôles à pression proportionnelle à l'effort de coupe, munis de patins polyuréthane et judicieusement répartis assurent un serrage optimal, sans marque, quelle que soit la dimension des flans.



### Facilité des réglages

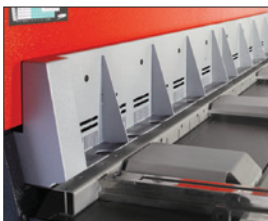
Le réglage du jeu entre lames et de l'angle de coupe est réalisé simplement à l'aide de leviers sur le modèle GS II et s'effectue automatiquement sur le modèle GX II en fonction de l'épaisseur renseignée dans la commande numérique. Un système de viseurs optiques facilite les coupes au tracé.



### Programmation aisée

La commande numérique de conception AMADA a été pensée pour l'utilisateur. Dotée d'un écran tactile, elle assure automatiquement la gestion de tous les paramètres liés à la coupe. D'une capacité de mémoire de 50 programmes, elle préserve de toute erreur de positionnement du porte-lame ou de la butée arrière. Afin de faciliter la visualisation par l'opérateur du suivi programme, la commande numérique peut être orientée selon un angle de 0° à 90°.

## ACCESSOIRES ET OPTIONS



### Table avant ergonomique

Elle est conçue pour faciliter le montage des nombreux accessoires en option tels que rails d'équerre, supports avant avec ou sans butée micrométrique.

Il existe deux types de tables :

- Table lisse en standard sur modèle GS II
- Table à billes en standard sur modèle GX II (en option sur modèle GS II)



### Maintien de tôle et évacuateur

La machine peut recevoir en option un maintien de tôle pneumatique ou un évacuateur à bande avec support de tôle et sélecteur de chutes.

## DIMENSIONS

### GS II /GX II 630

(L) 3 790 x (l) 2 250 x (H) 1 866

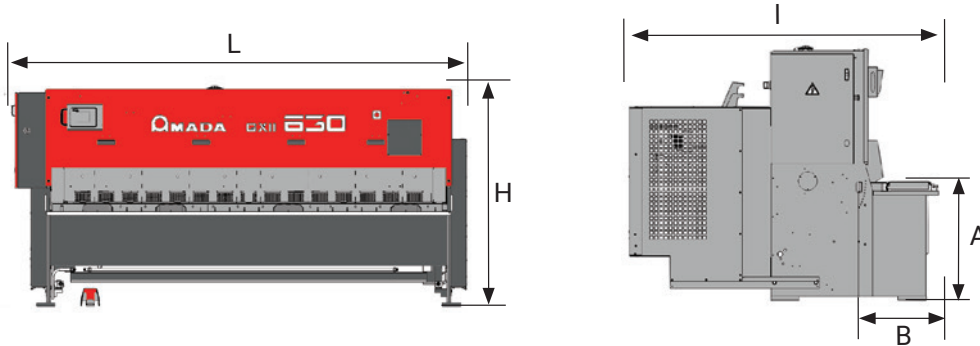
### GS II /GX II 1230

(L) 3 850 x (l) 2 390 x (H) 2 040

### GS II /GX II 840

(L) 4 810 x (l) 2 510 x (H) 2 040

Unité: mm



## SPÉCIFICATIONS MACHINE

| MODÈLES   |                                   |         | GS II / GX II 630 | GS II / GX II 1230 | GS II / GX II 840 |
|---|-----------------------------------|---------|-------------------|--------------------|-------------------|
| Longueur de coupe                               |                                   | mm      | 3 050             | 3 050              | 4 050             |
| Epaisseur maximum                               | Acier 450 MPa/mm <sup>2</sup>     | mm      | 6                 | 12                 | 8                 |
|   | Inox 600 MPa/mm <sup>2</sup>      | mm      | 4                 | 8                  | 6                 |
|   | Alu 300 MPa/mm <sup>2</sup>       | mm      | 8                 | 14                 | 10                |
| Angle de coupe                                  | Minimum                           |         | 40'               | 40'                | 40'               |
|   | Maximum                           |         | 2°20'             | 2°50'              | 2°10'             |
| Cadence   | Longueur et angle minimum         | cps/min | 22                | 22                 | 19                |
|   | Longueur et angle maximum         | cps/min | 12                | 11                 | 10                |
| Cadence maximum                                 | Longueur 100 mm et angle maximum  | cps/min | 33                | 29                 | 29                |
| Course butée arrière                            |                                   | mm      | 1 000             |                    |                   |
| Vitesse butée arrière                           |                                   | mm/s    | 100               |                    |                   |
| Nombre de serre-tôles                           |                                   |         | 16                |                    | 21                |
| Nombre de tablettes inox sur le plan de travail |                                   |         | 4                 |                    | 5                 |
| Encombrement                                    | Profondeur avec évacuateur        | mm      | 3 250             |                    |                   |
|   | Hauteur du plan de travail (A)    | mm      | 860               |                    |                   |
|   | Profondeur du plan de travail (B) | mm      | 575               |                    | 700               |
| Puissance                                       |                                   | kVA     | 6                 |                    | 16                |

Par souci d'amélioration, les éléments contenus dans cette brochure sont susceptibles d'être modifiés.



Pour votre sécurité, Lire attentivement le manuel avant d'utiliser la machine.

Le port d'un équipement de protection personnel est obligatoire pour l'utilisation de cette machine.

La dénomination officielle de la machine décrite dans cette brochure est GS/GX. Il est recommandé d'utiliser ce nom lors de toute demande d'installation, d'export ou de financement.

Des éléments de sécurité ont été enlevés sur certaines photographies de cette brochure.

#### AMADA SA

Paris Nord II  
96, avenue de la Pyramide  
93290 Tremblay en France  
Tél : +33 (0)1 49 90 30 00  
Fax : +33 (0)1 49 90 31 99  
www.amada.fr

#### AMADA SA BELGIQUE

Doenaertstraat 15  
B8500 COURTRAI  
Belgique  
Tel: +32 (0) 56 35 21 33  
Fax: +32 (0) 56 37 00 39  
www.amada.be

#### AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5  
8422 Pfungen  
Suisse  
Tel: +41 (0) 52 304 00 34  
Fax: +41 (0) 52 304 00 39  
www.amada.ch

