

# SOLUTION

CIZALLAS



## GSII / GXII



CIZALLAS UNIVERSALES PARA CHAPA METÁLICA



**AMADA**

# GSII / GXII

## CIZALLAS UNIVERSALES PARA CHAPA METÁLICA

### UNA GAMA COMPLETA DE HERRAMIENTAS DE PRECISIÓN DURADERAS, FIABLES Y FÁCILES DE USAR

#### LA EXPERIENCIA DE UN FABRICANTE A GRAN ESCALA

Es esencial que el flujo de chapas, punto de partida de todo el proceso de fabricación, se gestione con la máxima calidad y velocidad.

Estos dos criterios quedan patentes en el diseño y la fabricación de las cizallas para chapa metálica GS II y GX II de AMADA.

La rigidez de su estructura, así como el accionamiento y las soluciones de ajuste, garantizan un grado excepcional de fiabilidad y seguridad de uso.

Más allá de las consideraciones técnicas, estas máquinas se han desarrollado teniendo presente una mejora en las condiciones de trabajo, la seguridad, la ergonomía y la estética.

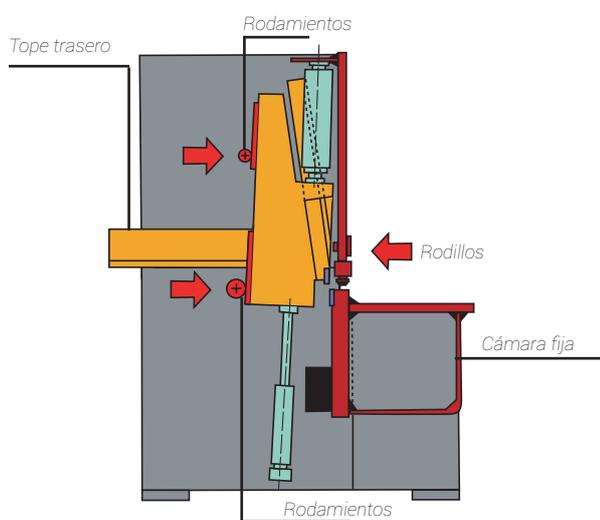


Foto no vinculante

# FUNCIONES PRINCIPALES

## 1 CALIDAD, FIABILIDAD Y PRECISIÓN DEL CORTE

### ESTRUCTURA RÍGIDA Y PIÑONES SÓLIDOS



#### CÁMARA FIJA

La cámara fija proporciona un espacio constante entre las chapas, lo que significa que la estructura mantiene su forma. La chapa de la compuerta es impulsada por dos juegos de rodamientos. La 2ª inclinación desde el soporte superior de la chapa proporciona a ésta el ángulo de corte ideal.

#### CALIBRADOR TRASERO MOTORIZADO

El tope trasero con accionamiento de husillo a bolas proporciona una alta fiabilidad con una velocidad de movimiento de 100 mm/s, una precisión de posicionamiento de 0,1 mm y repetibilidad de 0,05mm.

Al programar el tope trasero con retroceso se evitan acciones del cizallado que perjudiquen la precisión y calidad de éste.

#### PISADORES PARA CHAPA METÁLICA EFICACES

Los pisadores realizan una presión proporcional a la fuerza de corte; están equipados con almohadillas de poliuretano, aplicando una presión uniforme para asegurar la sujeción del material sin marcarlo, con independencia del espesor.

## 2 FACILIDAD DE USO

### ARRANQUE RÁPIDO

#### AJUSTE FÁCIL

El juego entre las cuchillas y el ángulo de corte puede ajustarse fácilmente mediante el uso de palancas en el modelo GSII. Este ajuste es automático en el modelo GXII y se basa en el espesor del material que se introduce en el CNC.

Una serie de visores ópticos ayuda con la alineación de la materia prima.



#### PROGRAMACIÓN SENCILLA

El teclado de AMADA ha sido diseñado pensando en el usuario.

Equipado con una pantalla táctil, gestiona automáticamente todos los parámetros de corte. Con una memoria de 50 programas, evita todos los errores de posicionamiento mediante el soporte de la chapa o el tope trasero. El teclado se puede girar hasta 90°, de modo que el usuario pueda ver la secuencia del programa.



## 3 COMODIDAD Y ERGONOMÍA

### ACCESORIOS Y OPCIONES

#### BANCO DE TRABAJO FRONTAL ERGONÓMICO

Diseñado para ayudar a montar los numerosos accesorios opcionales como rieles de soporte o soportes frontales con o sin tope micrométrico.

Existen dos tipos de banco de trabajo:

- Banco liso, de serie en el modelo GSII
- Banco con reborde, de serie en el modelo GXII (opcional en el GSII)



#### SOPORTE DE CHAPA NEUMÁTICO Y CONVEYOR

La cizalla se puede equipar con un soporte de chapa neumático o con un conveyor equipado con soporte de chapa y apilado de material, siendo todo ello opcional.



## DIMENSIONES

### GS II /GX II 630

(An.) 3.790 x (Pr.) 2.250 x (Al.) 1.866

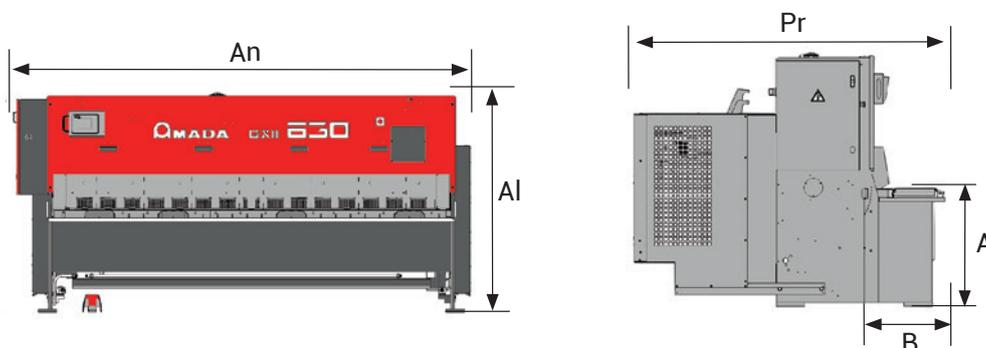
### GS II /GX II 1230

(An.) 3.850 x (Pr.) 2.390 x (Al.) 2.040

### GS II /GX II 840

(An.) 4.810 x (Pr.) 2.510 x (Al.) 2.040

Unidad: mm



## ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

MODELOS			GS II / GX II 630	GS II / GX II 1230	GS II / GX II 840
Longitud de corte		mm	3.050	3.050	4.050
Grosor máximo	Acero 450 MPa/mm <sup>2</sup>	mm	6	12	8
	Acero inoxidable 600 MPa/mm <sup>2</sup>	mm	4	8	6
	Aluminio 300 MPa/mm <sup>2</sup>	mm	8	14	10
Ángulo de corte	Mínimo		40'	40'	40'
	Máximo		2°20'	2°50'	2°10'
Velocidad	Longitud y ángulo mínimo	golpes/min	24	22	19
	Longitud y ángulo máximo	golpes/min	13	11	11
Velocidad máxima	Longitud de 100 mm y ángulo máximo	golpes/min	33	29	29
Puente de tope trasero		mm	1000		
Velocidad del tope trasero		mm/s	100		
Número de abrazaderas de chapa metálica			16		21
Número de estantes de acero inoxidable en la mesa			4		5
Bloque	Profundidad con aliviadero	mm	3.250		
	Altura de la mesa (A)	mm	860		
	Profundidad de la mesa (B)	mm	575		700
Potencia		kVA	6	16	

Para fines de mejora, los elementos contenidos en este catálogo pueden estar sujetos a cambios.



Para su seguridad, lea detenidamente el manual antes de utilizar la máquina.

Es obligatorio el uso de un equipo de protección personal para el uso de esta máquina.

El nombre oficial de la máquina descrita en este folleto es GS/GX. Utilice este nombre en todas las solicitudes de instalación, exportación y financiación.

En algunas de las imágenes utilizadas en este catálogo se han retirado los dispositivos de seguridad.

#### AMADA MAQUINARIA IBÉRICA

C/ Recerca 5  
P.I. Gavà Business Park  
08850 Gavà  
(Barcelona) Spain  
Tel: +34 93 474 27 25  
amada@amada-mi.es  
www.amada-mi.es

#### AMADA UK LTD.

Spennells Valley Road,  
Kidderminster,  
Worcestershire DY10 1XS  
United Kingdom  
Tel: +44 (0)1562 749500  
Fax: +44 (0)1562 749510  
www.amada.co.uk

#### AMADA SA

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

#### AMADA GmbH

AMADA Allee 1  
42781 Haan  
Germany  
Tel: +49 (0)2104 2126-0  
Fax: +49 (0)2104 2126-999  
www.amada.de

#### AMADA ITALIA S.r.l.

Via AMADA I, 1/3  
29010 Pontenure  
(Piacenza)  
Italia  
Tel: +39 (0)523-872111  
Fax: +39 (0)523-872101  
www.amada.it

