

Pressen
Zubehör
Steuerungen
Presskraftüberwachung
Sondermaschinen
Service



Feel the Performance
Einfach optimiert produzieren

www.gechter.com



Service und Kontakt

Ordern Sie Beratung, Hilfestellungen oder Unterlagen schnell und unkompliziert bei Ihrem **GECHTER-Service-Team**.

Ihre Service-Nummer Telefon +49 (0)911 98 28 73-20 Telefax +49 (0)911 98 28 73-99 verkauf@gechter.com

Ihre Repräsentanten vor Ort:

PLZ-Gebiet: 01-19, 39, 98-99

Adresse:
ehle-insystec-gmbh
Hospitalstraße 10-11
39124 Magdeburg
Telefon: +49 39 16 28 85 0
Fax: +49 39 16 28 85 22
E-Mail: service@ehle-gmbh.de
www.ehle-gmbh.de

PLZ-Gebiet: 31, 34-38, 21-29

Adresse:
TVN Technischer Vertrieb Nord
Ehle & Stracke GbR
Hospitalstraße 10-11
39124 Magdeburg
Telefon: +49 39 16 28 85 0
Fax: +49 39 16 28 85 22
Mobil: +49 171 3 62 47 61
E-Mail: kontakt@tvn-industrie.de
www.tvn-industrie.de

PLZ-Gebiet: 32-33, 40-49, 51-59

Adresse:
Stracke Industrievertretung
Walther Str. 49-51, (Gebäude 32)
51069 Köln
Telefon: +49 22 19 64 44 67 50
Fax: +49 22 19 64 44 67 52
Mobil: +49 16 08 36 60 60
E-Mail: info@stradet.de
www.stradet.de

PLZ-Gebiet: 60 - 69

Adresse:
Joas Werkzeugmaschinen
Ernst-Ackermann-Str. 11
74366 Kirchheim a.N
Telefon: +49 71 43 96 78 32 1
Fax: +49 71 43 96 78 32 0
Mobil: +49 17 33 82 75 75
E-Mail: info@joas-wzm.de
www.joas-wzm.de

PLZ-Gebiet: 70-79, 80-89

Adresse:
Schirling Industrievertretung
Oberer Ölbachweg 08
73326 Deggingen
Telefon: +49 73 34 92 31 22
Mobil: +49 17 07 73 45 30
E-Mail: info@georg-schirling.de

PLZ-Gebiet: 90-97

Adresse:
Görtler Industrievertretungen
Feld-am-See-Ring 27b
91452 Wilhelmsdorf
Telefon: +49 09 10 29 64 00
Fax: +49 09 10 29 64 01
Mobil: +49 17 28 10 10 59
E-Mail: info@goertler-hv.de
www.goertler-hv.de



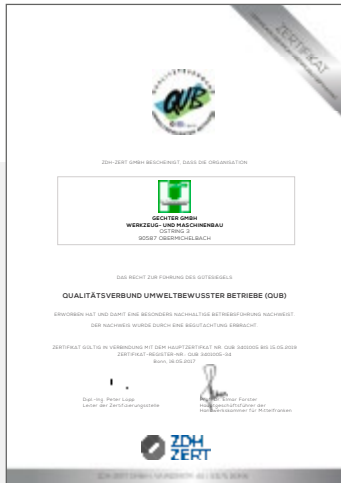
Willkommen
und danke,
dass Sie sich
für das
GECHTER-
Maschinen-
programm
interessieren

Die **GECHTER-Produktpalette**
bietet Ihnen ein riesiges
**Spektrum an innovativen
und wirtschaftlichen
Lösungen zum Montieren
von Bauteilen an.**

Das **GECHTER-Team**
hilft Ihnen bei der
**Entscheidung für eine
optimierte Lösung.**



Inhaltsverzeichnis



	Seite
● Lösungen	4
● Vorteile der GECHTER -Pressen	6
● Die optimale Auswahl	8
● Crimppressen CR	10
● Hand-Kniehebelpressen mit Rundführung HKPE	11
● Zahnstangenpressen HZP	12
● Hand-Kniehebelpressen HKPV	14
● Handhebelpressen mit Luftunterstützung HKP/L-DS	16
● Linearwirkende Pneumatikpressen luftunterstützt LPL	18
● Linearwirkende Pneumatikpressen LP	20
● Pneumatische Kniehebelpressen KHKP	22
● Pneumatische Kniehebelpressen KHP	24
● Hydropneumatische C-Ständerpressen LHP	26
● Hydropneumatische C-Ständerpressen HPC	28
● Hydropneumatische Portalpressen HPPV HPPS	30
● Presskraftüberwachung	32
● Kraftschnellabschaltung HKP/L-DS-MS & LP-MS	37
● Steuerungssysteme	38
● Pressen mit Lichtvorhang	39
● Pressen mit Rundtischen	40
● Hebelzug- und Druckkräfte	41
● Zubehör	42
● Lochwerkzeug-Schnellwechselsysteme	46
● Werkzeuge	47

Sie sind in der Situation, Bauteile zu montieren oder zu bearbeiten und Sie überlegen, welche Art der Verbindung die optimale ist. Kleben, Löten, Schweißen oder Schrauben entfällt aus Sicherheits- oder Kostengründen.

Einfach
optimiert
produzieren

Wir zeigen
Lösungen!

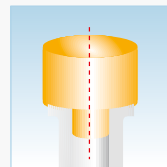
Mit den **GECHTER**-Fachleuten haben Sie Ansprechpartner die Ihnen den Lösungsweg aufzeigen. Unsere Stärke liegt in der Problemlösung von Standardsituation bis hin zur individuellen Fachlösung mit Konstruktionsleistung.

Wir haben die Technik, wir haben die Erfahrung, wir haben die Lösung. Wir unterstützen Sie bei der Automatisierung Ihrer Anwendungen mit ausgefeilter Sicherheitstechnik. Dank der ISO-konformen Dokumentation, sowie der **GECHTER**-Sicherheits- und Steuerprogramme mit genauer Kraft-Wege-Überwachung können Sie auch sensibelste Bauteile fehlerfrei fertigen.

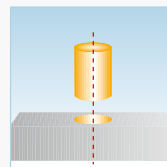


Bördeln, Einpressen, Formen, Kalibrieren, Markieren, Montieren, Nieten, Schneiden, Stanzen und Verstemmen? Stellen Sie Ihre Anforderungen! Von uns bekommen Sie die Ideallösung zur Fertigung Ihres Teiles.

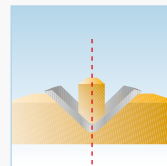
Bördeln



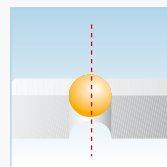
Einpressen



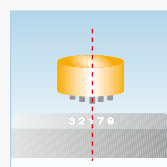
Formen



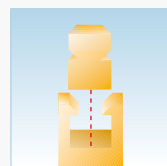
Kalibrieren



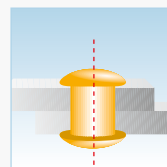
Markieren



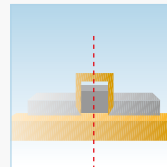
Montieren



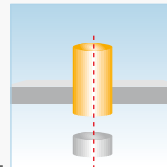
Nieten



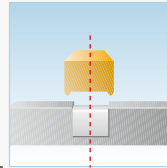
Schneiden



Stanzen



Verstemmen



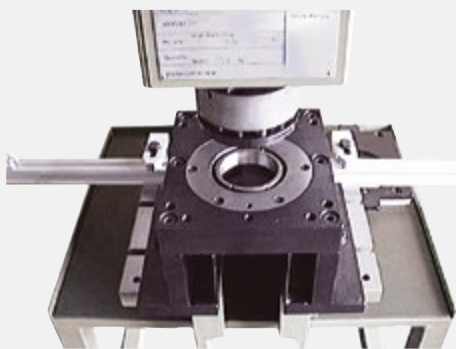
Ob für Sie die **GECHTER-**

- Crimppressen
- Zahnstangenpressen
- Hand-Kniehebelpressen
- Handhebelpressen mit Luftunterstützung
- Linearwirkende Pneumatikpressen
- Pneumatische Kniehebelpressen
- Hydropneumatische Portalpressen
- Hydropneumatische C-Ständerpressen
- Pressen mit Lichtvorhang/elektropneumatischen
- **GECHTER**-Rundtische/Schiebetischen

die richtige Lösung sind, oder

Sondermaschinen, Vorrichtungen
und Spezialwerkzeuge

analysieren wir gerne für Sie.



Stanz- und Formwerkzeug



Stanzvorrichtung für
Kunststoffabdeckung



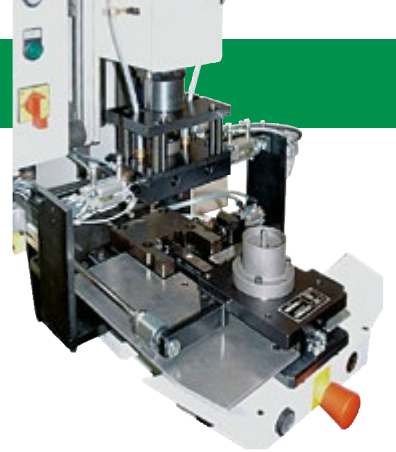
Einpressvorrichtung



Schneidvorrichtung



Einpressvorrichtung



Einpressvorrichtung



Verstetzmvorrichtung



Stanzwerkzeug für
Türverkleidung



Stanzvorrichtung



Hier zeigt sich der qualifizierte Unterschied der **GECHTER**-Presse besonders deutlich.

Achten Sie auf dieses Icon im Katalog!

Technische Besonderheiten der **GECHTER**-Pressen

Nicht immer sind die besonderen Vorteile eines Objektes auf den ersten Blick erkennbar. Bei den **GECHTER-Pressen und Sondermaschinen verhält es sich genauso. Genau hinschauen lohnt sich wirklich.**

Für eine wirtschaftliche Fertigung braucht man zuverlässige robuste Maschinen, die für die jeweilige Aufgabe optimiert sind. Keine Kompromisse kennen die **GECHTER**-Experten bei der Materialauswahl und der Fertigungsgenauigkeit im Maschinenbau. Bei den nebenstehenden Vorteilen werden Sie zusätzlich die praxisorientierte Liebe zum Detail erkennen. Die **GECHTER**-Pressen sind im Zusammenspiel mit dem optionalen Zubehör und den Werkzeugen Ihr Erfolgsgarant in der Produktion. Die bereitgestellten Handbücher und technischen Unterlagen runden das Bild ab.

Die Höhenpositionierung, für Werkzeuge mit verschiedenen Einbaumaßen, ist durch eine Messeinrichtung präzise einstellbar. Die Führung des Pressenkopfes bei der Verstellung übernimmt eine Flachführung (ISO-Passung H7/f7). Die Klemmung erfolgt mit mehreren Sechskantschrauben durch den kompletten Pressenhohlkörper.



Spielfrei einstellbare Prismenführung

Nur **GECHTER**-Pressen sind schon ab der kleinsten Baureihe mit einer spielfrei einstellbaren Prismenführung ausgerüstet. Seitlich auftretende und verdrehende Kräfte werden mühelos aufgenommen. Arbeiten mit Schneid-, Präge- und Biegewerkzeugen ohne eigene Stempelführung sind somit problemlos möglich.



Werkzeugspannung

Das nach vorne abnehmbare Klemmstück am Pressenschlitten (ab Typ 5 HKPV) erleichtert das Ein- bzw. Ausspannen des Werkzeuges. Es bewirkt eine große formschlüssige Haltekraft ohne den Einspannzapfen des Werkzeuges zu beschädigen.

Technische Besonderheiten



Zughebel

Der um 360° verstellbare Zughebel ist schnell auf Rechts- bzw. Linkshänder umzustellen (außer 4 HZP).



Aufspannfläche

Große Tischaufspannfläche mit T-Nuten.



**Die maßgeschneiderte
GECHTER-Pressen
speziell für Ihre
Anwendungen**



Vergrößerte Einbauhöhe und Ausladungsverlängerung

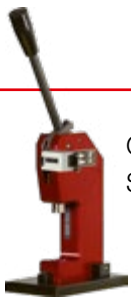
Für alle **GECHTER**-Pressen mit Prismenführung von 4 kN- 60 kN können Sie zwischen je 3 verschiedenen Ständervarianten wählen.

Mit der
GECHTER-Pressen
Auswahl steht
Ihnen eine
Vielzahl an
Lösungen zur
Verfügung

Auf den nachfolgenden Seiten finden Sie zu jedem Pressentyp verschiedene Ausführungen und natürlich eine detaillierte Beschreibung.

Als Ihr zuverlässiger Partner beraten wir Sie gerne welcher Typ für Ihre Aufgabenstellung die meisten Vorteile bringt. Der richtige Pressentyp ist entscheidend für Ihren wirtschaftlichen Erfolg. Zudem bieten wir umfangreiches Zubehör und Werkzeuge, damit Sie sich auch wirklich jeder Aufgabe stellen können.

Entwicklung



Crimppressen
Seite 10

Handhebelpressen
mit Luftunterstützung
NEU DS mit definiertem Start
des Krafthubes
Seite 16-17

Linearwirkende
Pneumatikpresse
luftunterstützt
Seite 18-19

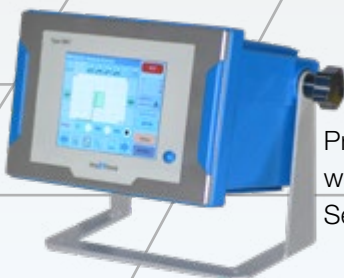
Linearwirkende
Pneumatikpressen
Seite 20-21

Pneumatische
Kniehebelpressen
Seite 22-25

Zahnstangenpressen
Seite 12-13

Hand-
Kniehebelpressen
Seite 14-15

ohne Abbildungsmaßstab



Presskraftüber-
wachungssysteme
Seite 32

maXYmos

www.gechter.de

Feel the Performance

Einfach optimiert produzieren

Konstruktion

Fertigung

Werkzeuge

Hydropneumatische
C-Ständer-Pressen
Seite 26-29

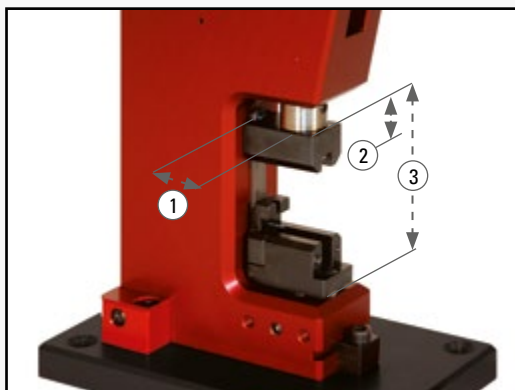


Hydropneumatische
Portal-Pressen
Seite 30-31



Pressen mit Lichtvorhang oder
mit elektropneumatischen Rund-
schalttischen
Seite 39





	CR10	CR10/H50
① Ausladung	22 mm	22 mm
② Hublänge verstellbar	17mm	17 mm
③ Einbauhöhe	76 mm	126 mm
Gewicht	3 kg	3,2 kg

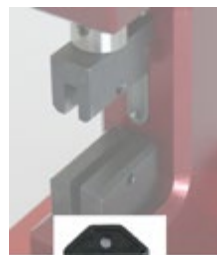
Kraft im UT bei zulässiger Hebelzugkraft max. 200 N
Druckkraft im UT. 12 kN

INFO



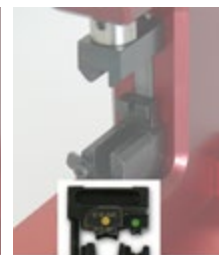
Verbinden Sie Bauteile mit gleichbleibender Präzision und Schnelligkeit mit geringer Muskelkraft.

CR10



Hox

CR10



Pressmaster



Aufnahme
Unterteil*



Aufnahme
Oberteil



Crimpwerkzeug-
Einsatz

CR10



AMP/Knipex/Tyco

CR10/H50



WEZAG

CR10/H50



WEZAG

Hand-Kniehebelpressen mit Rundführung

Die Hand- und Arm-muskulatur sowie die Sehnen sind nicht für häufig wiederkehrende Kraftkonzentrationen geschaffen.

Vermeiden Sie Produktionsausfälle, Terminprobleme und Qualitätseinbußen.



Maß	Typ 2.5 HKP/E
Kraft im UT bei zulässiger Hebelzugkraft	max. 5 kN max. 190 N
A2	188
B	50
C	260
D	120
E*	70
F	55
G	39
U	21
V	Ø 10 H7
X*	70-165
X1	0-32
Y	413-510
Gewicht	7 kg

Technische Änderungen vorbehalten.
Bemaßung siehe Seite 14.

Vorteile:

- mehr Presskraft
- ergonomische Arbeitsbewegungen
- leichte und präzise Positionierung der Werkstücke in den Werkzeugen
- wir fertigen die passende Aufnahme für Ihre Crimpwerkzeuge
- viele Werkzeuge von verschiedenen Herstellern einsetzbar
- Aufnahme wechselbar
- schnell wechselbare Crimpwerkzeuge
- Schließposition der Werkzeuge präzise und einfach verstellbar
- integrierte Rückhubsperr
- Hubzähler (optional)

Zubehör für Ihre Presse	Auswahl	Ihre Auswahl	Typ 2.5 HKP/E
1 Presse Standard ohne Zubehör			X
2 Präzisions- Tiefeneinstellung PTE (Adapter)	jede Auswahl möglich		X
3 Ergonomischer Handgriff			X
4 Zentrierplatte mit Mittelbohrung			X
5 hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch	eine Auswahl möglich		
hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen			
6 Einspannzapfen ohne Bund	eine Auswahl möglich		X
Einspannzapfen mit Bund			X

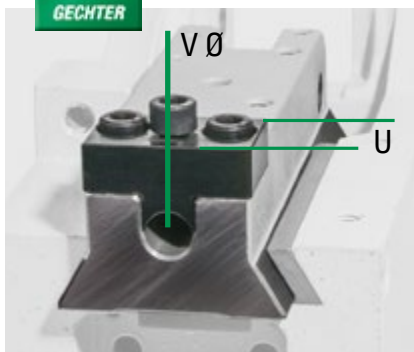
X = verfügbar

Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.



Weitere detaillierte Beschreibungen finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung	Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte	Seite 41
Zubehör	Seite 42



Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32

Einzigartig bei **GECHTER**
* Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

* nur bei 4HZP



maXYmos



1



2



3



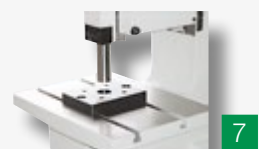
4



5



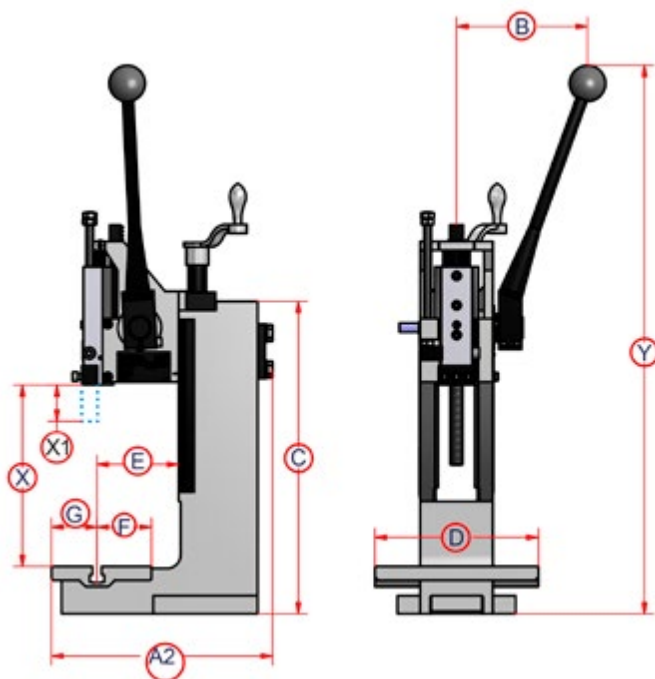
6



7



8



Maß	Typ 2 HZP	Typ 4 HZP
Kraft	1,5 kN	2,5 kN
A2	188	243
B	85	140
C	260	344
D	120	180
E	70	90
F	55	60
G	39	50
U	21	21
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7
X	85-180	70-200
X1	0-54	0-100
Y	365-460	465-600
Gewicht	7,5 kg	19 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 2 HZP	2 Typ 4 HZP
1	Presse Standard ohne Zubehör	eine Auswahl möglich		X	X
2	vergrößerte Ausladung auf 200 mm				X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm				X
4	Rückhub Sperre	jede Auswahl möglich		X	X
5	Präzisions- Tiefeneinstellung PTE (Adapter)			X	X
6	Ergonomischer Handgriff			X	X
7	Zentrierplatte mit Mittelbohrung	eine Auswahl möglich		X	X
8	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch				X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen				X
9	Einspannzapfen ohne Bund	eine Auswahl möglich		X	X
	Einspannzapfen mit Bund			X	X

X = verfügbar



9



Kraft-/Hubtabelle

Maß	8/12 HKPV	8/16 HKPV
x1 bei <F. max	0-45	0-58
x2 bei F. max	0-23	0-25
Kraft im U.T. bei kurzem Hub	20 kN	32 kN
Kraft im U.T. bei langem Hub	16 kN	24 kN

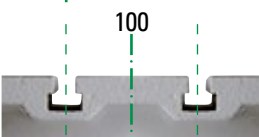
Technische Änderungen vorbehalten.

Weitere detaillierte Beschreibungen
finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte Seite 41
Zubehör Seite 42



Bei Typ 2,5 - 8/12
1 x DIN 650 M8x10

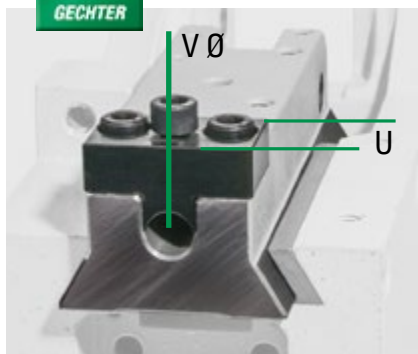


Bei Typ 8/16 2 x DIN 650 M8x10
Bei Typ 50 2 x DIN 650 M10x12

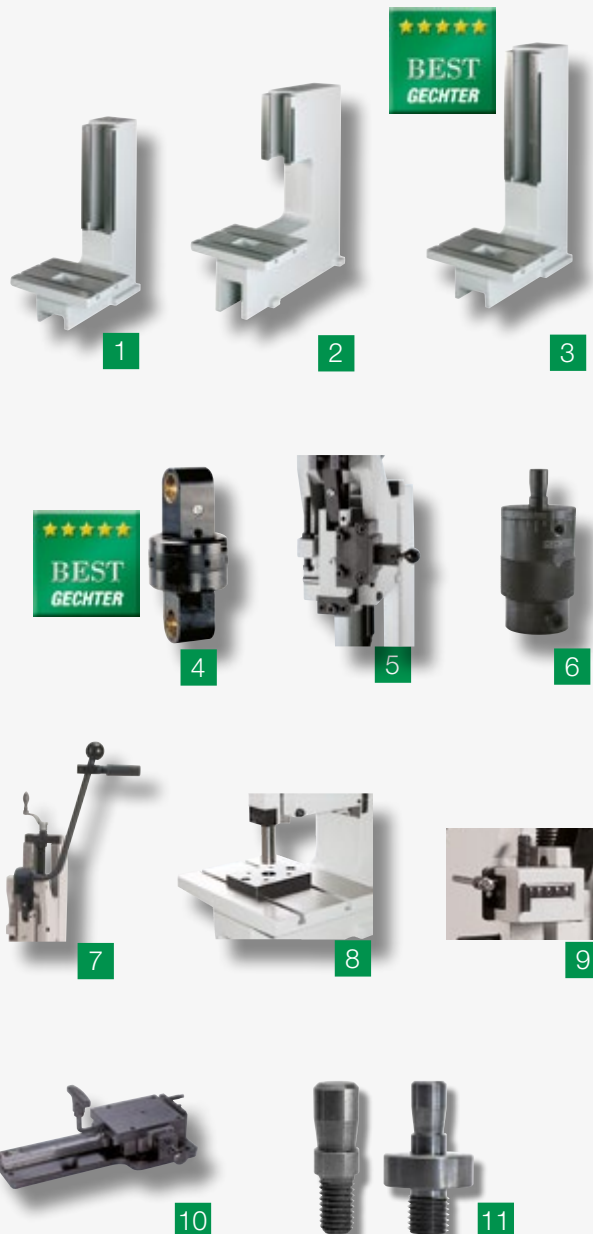
Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32

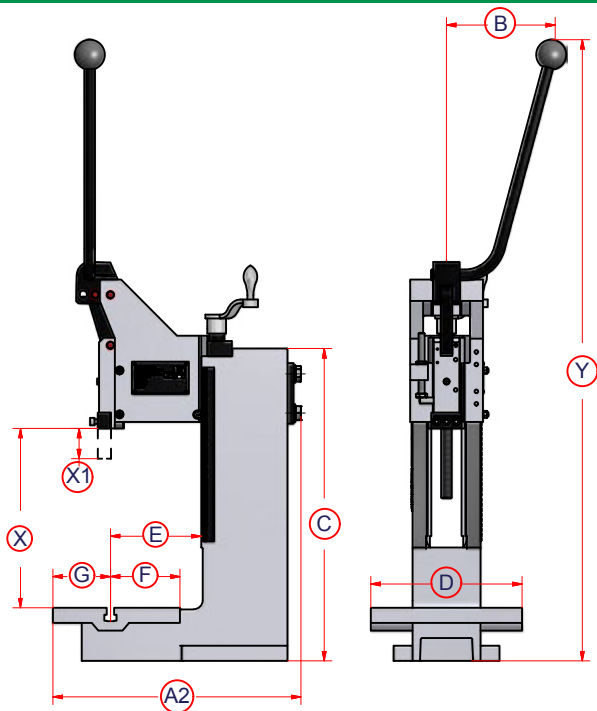


maXYmos



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt





Maß	Typ 2,5 HKPV	Typ 5 HKPV	Typ 8/12 HKPV	Typ 8/16 HKPV	Typ 50 HKP
Kraft im UT bei zulässiger Hebelzugkraft	max. 8 kN max. 280 N	max. 14 kN max. 320 N	siehe Tabelle unten max. 350 N	max. 420 N	max. 55 kN max. 330 N
A2	220	243	328	445	565
B	140	140	140	160	220
C	320	344	415	590	715
D	150	180	200	300	340
E*	90	90	120	160	200
E vergrößert	-	200	300	300	300
F	60	60	92	130	150
G	40	50	75	100	120
U	25	21	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X*	75-190	70-195	75-240	100-320	110-370
X1**	0-42	0-40	0-45	0-58	0-15
Y	480-600	595-715	655-820	930-1150	1250-1510
Gewicht	11,5 kg	20 kg	32 kg	79 kg	242 kg

* Maßänderung HMS Pressen!
** Sonderhub auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.

Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.

Zubehör für Ihre Presse		Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 2,5 HKPV	2 Typ 5 HKPV 8/12 HKPV 8/16 HKPV	3 Typ 50 HKP
1	Presse Standard ohne Zubehör	eine Auswahl möglich		X	X	X
2	vergrößerte Ausladung (siehe Tabelle links)				X	X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm				X	X
4	eingebaute Feinverstellung PFE	jede Auswahl möglich			X	
5	mechanische Rückhubsperr			X	X	
6	Präzisions- Tiefeneinstellung PTE (Adapter)			X	X	X
7	Ergonomischer Handgriff			X	X	
8	Zentrierplatte mit Mittelbohrung			X	X	X
9	mechanischer Hubzähler	eine Auswahl möglich		X	X	X
10	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch			X	X	X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen			X	X	X
11	Einspannzapfen ohne Bund	eine Auswahl möglich			X	X
	Einspannzapfen mit Bund				X	X

X = verfügbar



NEU

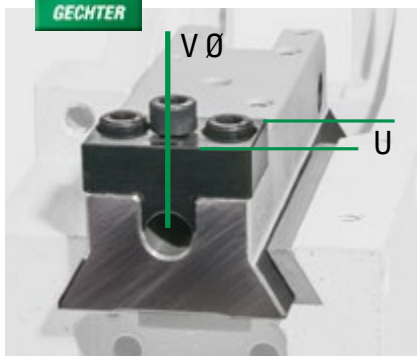
Definierter Start des Krafthubes HKP/L-DS

Funktionsbeschreibung

Der Pressenschlitten wird durch einen Handhebel über ein Kniegelenk ausgefahren. In dieser Stellung wird ein Endschalter betätigt und der Werker kann dann durch drücken eines Knopfes oder wahlweise einer leichten Drehbewegung, einen 5,9 mm langen pneumatischen Krafthub definiert auslösen.

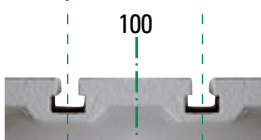


**BEST
GECHTER**



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

Bei Typ 4, 8, 12 HKPL
1 x DIN 650 M8x10



Bei Typ 13, 20 HKPL
2 x DIN 650 M8x10
Bei Typ 33, 45, 56 HKPL
2 x DIN 650 M10x12

Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

	HKP/L-DS 4/8/12 kN	HKP/L-DS 13/20 kN	HKP/L-DS 33/45/56 kN
Betriebsdruck	2-7 bar	2-7 bar	2-6 bar
Druckkraft kN bei X bar ca.	4/8/12 7,7 bar	13/20 7 bar	33/45/56 6,5 bar
Luftverbrauch max. pro Hub	0,07/0,11/0,14 L x bar	0,19/0,25 L x bar	0,45/0,56/0,67 L x bar
pneum. An- schlussleitung	1/4"	1/4"	1/2"
Gewicht in kg	ca. 36/38/40	ca. 92/94	ca. 199/204/209

Technische Änderungen vorbehalten.

Mit Kraftschnellabschaltung Seite 37



**BEST
GECHTER**



1



2



3

**BEST
GECHTER**



4



5



6

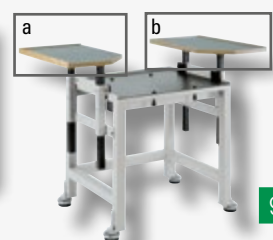
a + b müssen extra bestellt werden!



7



8



9



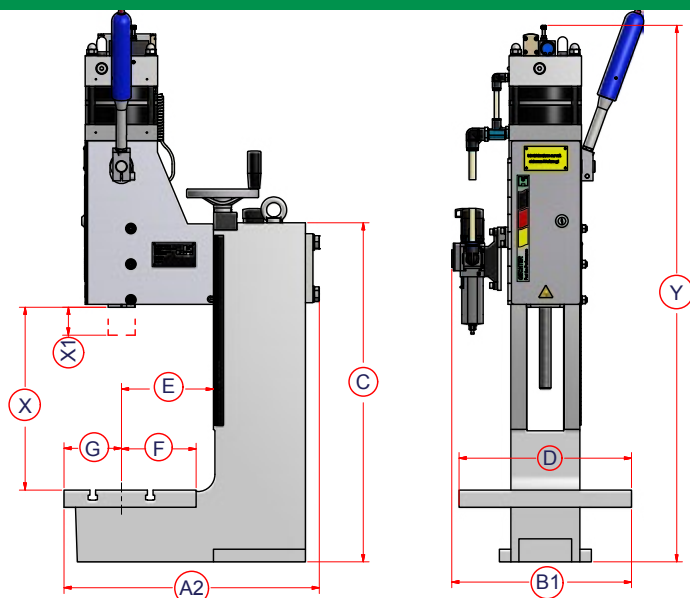
10



11



12



Maß	HKP/L-DS 4/8/12 kN	HKP/L-DS 13/20 kN	HKP/L-DS 33/45/56 kN
A2	340	445	565
B1	260	310	360
C	415	590	715
D	200	300	340
E	120	160	200
F	92	130	150
G	75	100	120
U	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	73-240	100-320	120-375
X1*	6-46	6-58	6-59
Ymax	678/697/729	955/988	1170/1216/1262

* Sonder-Zustellhöhe auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 4 kN HKP/L-DS 8 kN HKP/L-DS 12 kN HKP/L-DS	2 Typ 13 kN HKP/L-DS 20 kN HKP/L-DS	3 Typ 33 kN HKP/L-DS 45 kN HKP/L-DS 56 kN HKP/L-DS
1	Presse Standard ohne Zubehör		eine Auswahl möglich		X	X	X
2	vergrößerte Ausladung auf 300 mm				X	X	X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm				X	X	X
4	eingebaute Feinverstellung PFE		jede Auswahl möglich		X	X	X
5	Präzisions- Tiefeneinstellung PTE (Adapter)				X	X	X
6	Zentrierplatte mit Mittelbohrung				X	X	X
7	pneumatischer Hubzähler				X	X	X
8	Tastersteuerung zusätzlich, zur definierten Auslösung				X	X	X
	Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar				X	X	X
9	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar				X	X	X
	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar				X	X	X
10	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch		eine Auswahl möglich		X	X	X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen				X	X	X
11	Einspannzapfen ohne Bund		eine Auswahl möglich			X	X
	Einspannzapfen mit Bund					X	X
12	Presskraftüberwachung				X X	X X	X X

X = verfügbar

X X = Seite 32-33



Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.

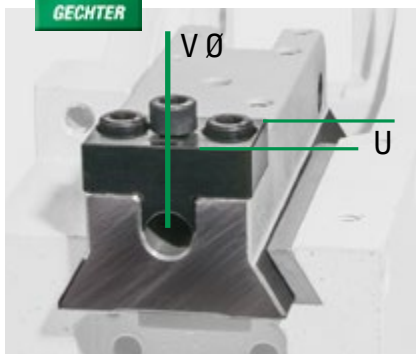
NEU

Funktionsbeschreibung

Krafthub 4 mm (5,9 mm mit
sicherem Werkzeug)
Auslösung per Fußtaster oder
über Werkzeugkontakt

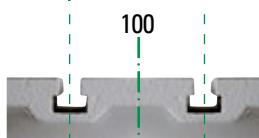


★★★★★
**BEST
GECHTER**



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

Bei Typ 4, 8, 12 LPL
1 x DIN 650 M8x10



Bei Typ 13, 20 LPL
2 x DIN 650 M8x10
Bei Typ 33, 45, 56 LPL
2 x DIN 650 M10x12

Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

	LPL 4/8/12 kN	LPL 13/20 kN	LPL 33/45/56 kN
Betriebsdruck	2-7 bar	2-7 bar	2-6 bar
Druckkraft kN bei X bar ca.	4/8/12 7,7 bar	13/20 7 bar	33/45/56 6,5 bar
Luftverbrauch max. pro Hub	0,07/0,11/0,14 L x bar	0,19/0,25 L x bar	0,45/0,56/0,67 L x bar
pneum. An- schlussleitung	1/4"	1/4"	1/2"
Gewicht in kg	ca. 36/38/40	ca. 92/94	ca. 199/204/209

Technische Änderungen vorbehalten.

Mit Kraftschnellabschaltung
(Hub 5,9 mm)
Seite 37

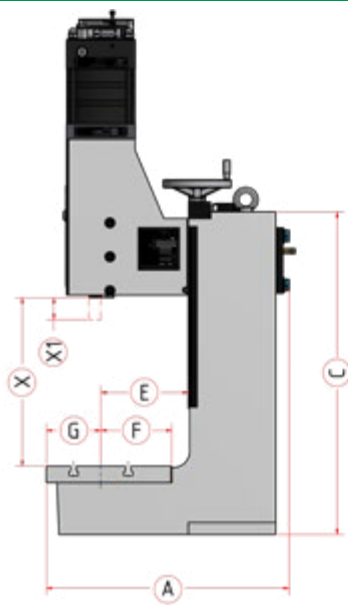


★★★★★
**BEST
GECHTER**



a + b müssen extra bestellt werden!





Maß	LPL 4/8/12 kN	LPL 13/20 kN	LPL 33/45/56 kN
A2	340	445	565
B1	260	310	360
C	415	590	715
D	200	300	340
E	120	160	200
F	92	130	150
G	75	100	120
U	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	73-240	100-320	120-375
X1*	4 (5,9)	4 (5,9)	4 (5,9)
Ymax	678/697/729	955/988	1170/1216/1262

* Sonder-Zustellhöhe auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	1 Typ 4 kN LPL 8 kN LPL 12 kN LPL	2 Typ 13 kN LPL 20 kN LPL	3 Typ 33 kN LPL 45 kN LPL 56 kN LPL
1	Presse Standard ohne Zubehör		eine Auswahl möglich	X	X	X
2	vergrößerte Ausladung auf 300 mm			X	X	X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm			X	X	X
4	Zentrierplatte mit Mittelbohrung		jede Auswahl möglich	X	X	X
5	pneumatischer Hubzähler			X	X	X
6	Tastersteuerung zusätzlich, zur definierten Auslösung			X	X	X
	Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar			X	X	X
7	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar			X	X	X
	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar			X	X	X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch		eine Auswahl möglich	X	X	X
8	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen			X	X	X
9	Einspannzapfen ohne Bund		eine Auswahl möglich		X	X
	Einspannzapfen mit Bund				X	X
10	Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex			X	X	X
11	Presskraftüberwachung			XX	XX	XX

X = verfügbar

XX = Seite 32-33



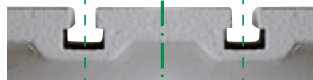
Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.



Bei Typ 2, 4, 8, 12 LP
1 x DIN 650 M8x10



100

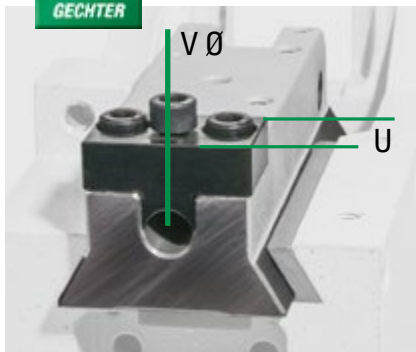


Bei Typ 13, 20 LP 2 x DIN 650 M8x10
Bei Typ 33, 45, 56 LP 2 x DIN 650 M10x12

Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

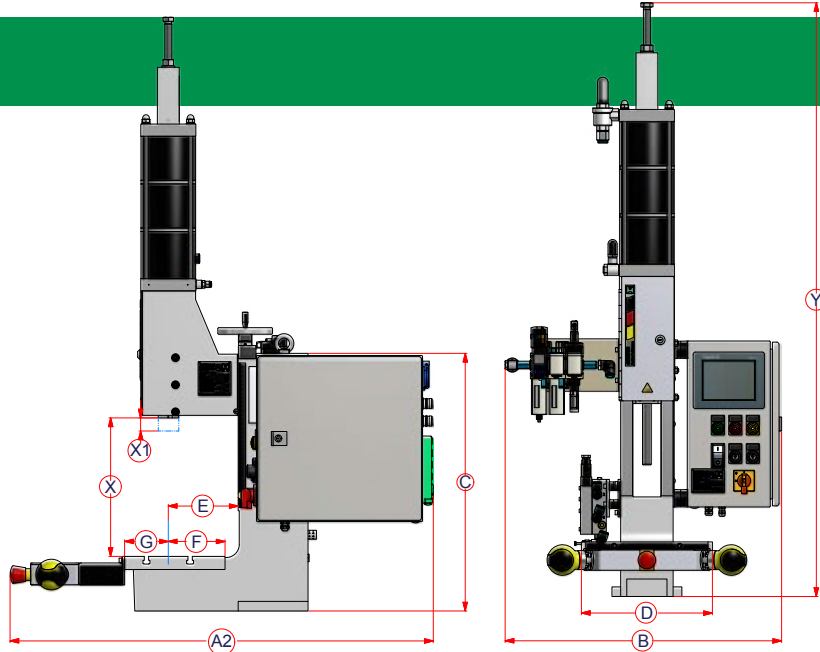
	LP 2 kN	LP 4/8/12 kN	LP 13/20 kN	LP 33/45/56 kN
Betriebsdruck Druckkraft kN bei X bar ca.	3-7 bar 2 6 bar	3-7 bar 4/8/12 7,8 bar	3-7 bar 13/20 7 bar	3-6 bar 33/45/56 6,5 bar
Luftverbrauch max. pro Hub	0,3 L x bar	0,48/0,56/0,75 L x bar	1,3/1,7 L x bar	3,2/4,0/4,8 L x bar
pneum. An- schlussleitung	1/4"	1/4"	1/4"	1/2"
Netzanschluss		90-240 V AC	90-240 V AC	90-240 V AC
Steuer- spannung		24 V DC	24 V DC	24 V DC
Hubzahl/Min.		55	50	40
Gewicht ca.	8 kg	36,5 kg	94 kg	205 kg

INFO



Die **GECHTER**-LP- oder
LHP-Pressen ab 4 kN sind
serienmäßig mit einer
Stößelfeinstellung
ausgerüstet.
(Teilung 0,05 mm)





Maß	LP 2 kN	LP 4/8/12 kN	LP 13/20 kN	LP 33/45/56 kN
A2		800	930	950
B		580	650	760
C	260	415	590	715
D	120	200	300	340
E	70	120	160	200
F	55	92	130	150
G	39	75	100	120
U	22	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	83-180	73-240	100-320	115-370
X1*	0-40	0-40	0-40	0-40
Y	497	778/850/929	1101/1161	1390/1465/1540

* Sonder-Zustellhöbe auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse			CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1	2	3	4
					Typ	Typ	Typ	Typ	Typ
					2 kN LP	4 kN LP 8 kN LP 12 kN LP	13 kN LP 20 kN LP	33 kN LP 45 kN LP 56 kN LP	
1	Presse Standard Hub 40 mm			eine Auswahl möglich		X	X	X	X
	Hublänge 60 mm						X	X	X
	Hublänge 80 mm							X	X
	Hublänge Sonder auf Anfrage						X	X	X
2	vergrößerte Ausladung auf 300 mm			eine Auswahl möglich			X	X	X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm						X	X	X
Zweihandsicherheitssteuerungen			ES06	eine Auswahl möglich			X	X	X
Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38			ZS06				X	X	X
			SpiceFlex modular				X	X	X
4	Rundtisch 2-24 Teilung, passend zu Pressen mit SpiceFlex Steuerung			eine Auswahl möglich			X	X	X
5	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch						X	X	X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen						X	X	X
6	hochbelastbarer Schiebetisch mit elektropneumatischer Ansteuerung						X	X	X
7	Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar			eine Auswahl möglich			X	X	X
	Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar						X	X	X
7	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar			jede Auswahl möglich			X	X	X
	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar						X	X	X
	Drosselventil zur Hub-Geschwindigkeitsregulierung (o. Abb.)						X	X	X
	Absinksicherung HGL für Werkzeuge ab 15 kg (o. Abb.)						X	X	X
8	Rundtischwechsellager mit Bohrungen nur mit RT.					X	X	X	
	Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex					X	X	X	
9	Einspannzapfen ohne Bund			eine Auswahl möglich			X	X	X
	Einspannzapfen mit Bund						X	X	X



X = verfügbar



Weitere detaillierte Beschreibungen
finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung	Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte	Seite 41
Zubehör	Seite 42

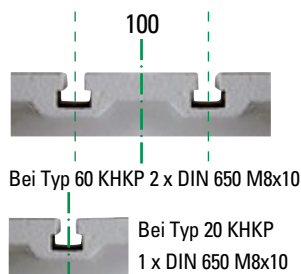
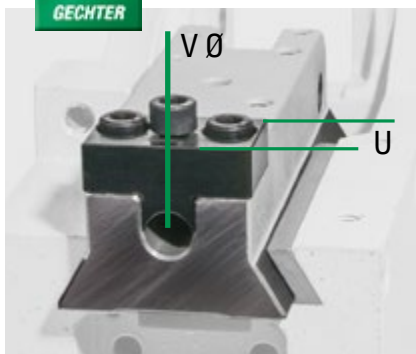
	KHKP 20 kN	KHKP 60 kN
Betriebsdruck Druckkraft kN bei X bar ca.	3-6 bar 20 6 bar	3-6 bar 60 6 bar
Luftverbrauch max. pro Hub	1,12 L x bar	4,8 L x bar
pneum. An- schlussleitung	1/4"	1/2"
Netzanschluss	90-240 V AC	90-240 V AC
Steuer- spannung	24 V DC	24 V DC
Hubzahl/Min.	66	40
Gewicht	43 kg	200 kg

Technische Änderungen vorbehalten.



★★★★★
**BEST
GECHTER**

★★★★★
**BEST
GECHTER**



Bei Typ 60 KHKP 2 x DIN 650 M8x10



Bei Typ 20 KHKP
1 x DIN 650 M8x10

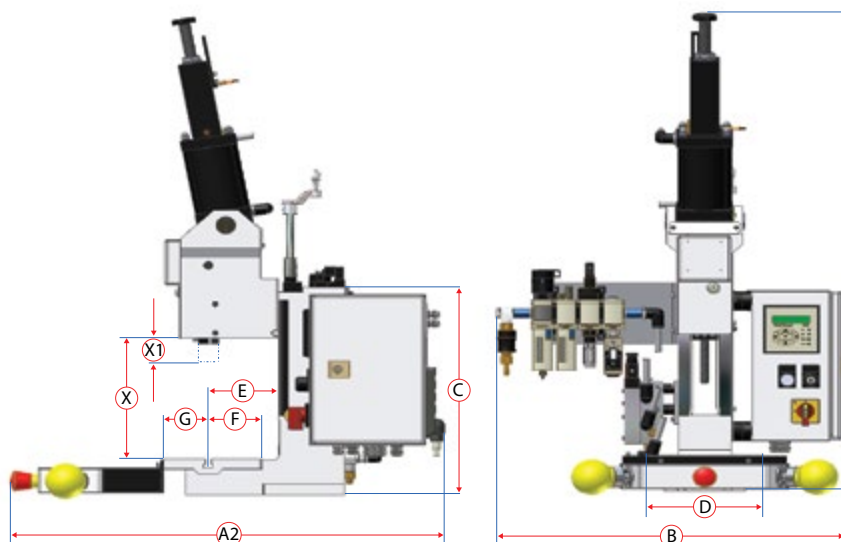
Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

arer Führungseinheit



Maß	KHKP 20 kN	KHKP 60 kN
A2	800	820
B	580	760
C	415	715
D	200	340
E	120	200
F	92	150
G	75	120
U	21	44
V	Ø 10 H7	Ø 25 H7
X	60-225	115-370
X1	0-60	0-60
Ymax	890	1492

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 20 kN KHKP	2 Typ 60 kN KHKP
1	Presse Standard ohne Zubehör		eine Auswahl möglich		X	X
2	vergrößerte Ausladung auf 300 mm				X	X
3	vergrößerte Einbauhöhe + 100 mm				X	X
	Zweihandsicherheitssteuerungen	ES06	eine Auswahl möglich		X	X
	Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38	ZS06 SpiceFlex modular			X	X
4	Rundtisch 2-24 Teilung, passend zu Pressen mit SpiceFlex Steuerung		eine Auswahl möglich		X	X
	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch				X	X
5	hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen				X	X
6	hochbelastbarer Schiebetisch mit elektropneumatischer Ansteuerung				X	X
7	Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar		eine Auswahl möglich		X	X
	Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar				X	X
7	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar		jede Auswahl möglich		X	X
	Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar				X	X
	Rundtischwechsellager mit Bohrungen nur mit RT.				X	X
8	Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex				X	X
9	Einspannzapfen ohne Bund		eine Auswahl möglich		X	X
	Einspannzapfen mit Bund				X	X

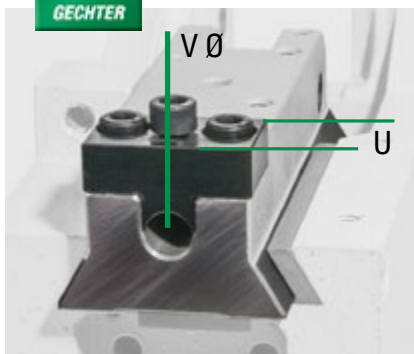
X = verfügbar



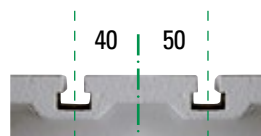
Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.

Weitere detaillierte Beschreibungen
finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte Seite 41
Zubehör Seite 42



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt



Bei Typ 20, 30 KHP
2 x DIN 650 M8x10
Bei Typ 50, 70, 100 KHP
2 x DIN 650 M10x12

Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

	KHP 20/30 kN	KHP 50/70/100 kN
Betriebsdruck Druckkraft kN bei X bar ca.	3-6 bar 20/30 6 bar	3-6 bar 50/70/100 6 bar
Luftverbrauch max. pro Hub	1,0 L x bar	2,8/3,6/3,6 L x bar
pneum. An- schlussleitung	1/2"	1/2"
Netzanschluss	90-240 V AC 3A	90-240 V AC 3A
Steuer- spannung	24 V DC	24 V DC
Hubzahl/Min.	100/90	90/80/80
Gewicht untere Aufspannplatte	12,5 kg	15,0 kg
Gewicht	150 kg	354 kg

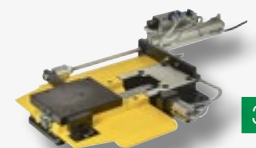
Technische Änderungen
vorbehalten.



1



2



3

a + b müssen extra bestellt werden!

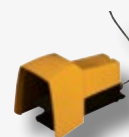


4



Zustellgenauigkeit 0,1 mm

5

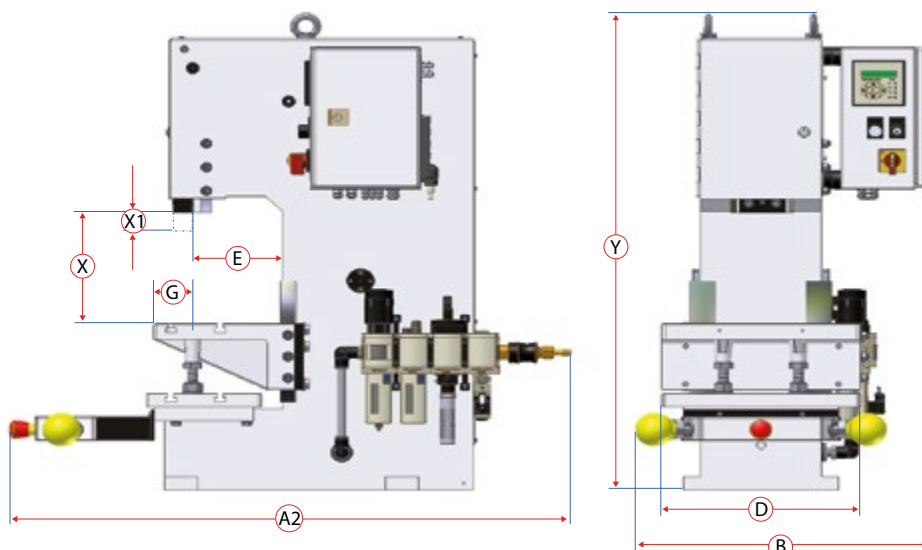


6



7

hrung, mit C-Pressrahmen und verstellbarem Tisch



Maß	KHP 20/30 kN	KHP 50/70/100 kN
A2	760	1010
B	520	540
D	300	360
E	120	160
G	70	71
U	0-40	44
V	Ø 20 H7	Ø 25 H7
Xmin	120	160/160/140
Xmax	250	295/295/275
X1	0-40	0-62/0-62/0-40
Y	815	1001

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 20 kN KHP 30 kN KHP	2 Typ 50 kN KHP 70 kN KHP	3 Typ 100 kN KHP
Zweihandsicherheitssteuerung	ZS06		eine Auswahl möglich		X	X	X
Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38	SpiceFlex modular		eine Auswahl möglich		X	X	X
1 Rundtisch 2-24 Teilung, passend zu Pressen mit SpiceFlex Steuerung			eine Auswahl möglich		X	X	X
hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch			eine Auswahl möglich		X	X	X
2 hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen			eine Auswahl möglich		X	X	X
3 hochbelastbarer Schiebetisch mit elektropneumatischer Ansteuerung			eine Auswahl möglich		X	X	X
4 Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar			eine Auswahl möglich		X	X	X
4 Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar			eine Auswahl möglich		X	X	X
4 Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar			jede Auswahl möglich		X	X	X
4 Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar			jede Auswahl möglich		X	X	X
5 verstellbares Gelenkstück, Stößelfeineinstellung			jede Auswahl möglich		X	X	X
Aufspannplatte mit T-Nuten, untere Auflage			jede Auswahl möglich		X	X	X
6 Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex			jede Auswahl möglich		X	X	X
7 Einspannzapfen ohne Bund			eine Auswahl möglich			X	X
Einspannzapfen mit Bund			eine Auswahl möglich			X	X

X = verfügbar



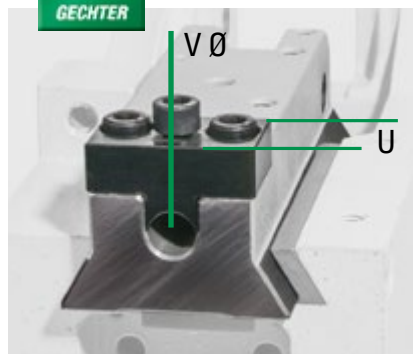
Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein.
Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.



60 kN LHP	
Betriebsdruck	3-6 bar
Druckkraft kN bei X bar ca.	60 6 bar
Luftverbrauch pro Hub	15 1 x L pro bar
Eilhubkraft kN bei X bar ca.	5,4 6 bar
Rückzugkraft kN bei X bar ca.	4,1 6 bar
Arbeitshub davon Krafthub	50 mm 6 mm
pneum. An- schlussleitung	1/2"
Netzanschluss	90-240 V AC
Steuerspannung	24 V DC
Hubzahl/Min.	35
Gewicht	218 kg

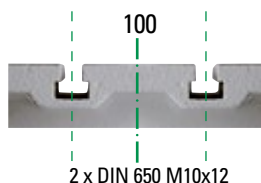
Technische Änderungen vorbehalten.

Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.



Einzigartig bei **GECHTER**
Spielfrei einstellbare Prismenführung
Klemmstück nach vorn abnehmbar,
Einspannzapfen wird nicht beschädigt

Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

Die **GECHTER**-LHP-Pressen sind serienmäßig mit einer Stößelfeinstellung ausgerüstet. (Teilung 0,05 mm)

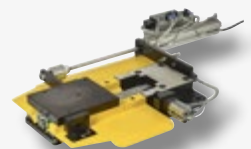
INFO



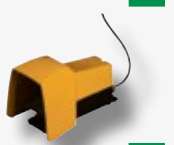
1



3



5

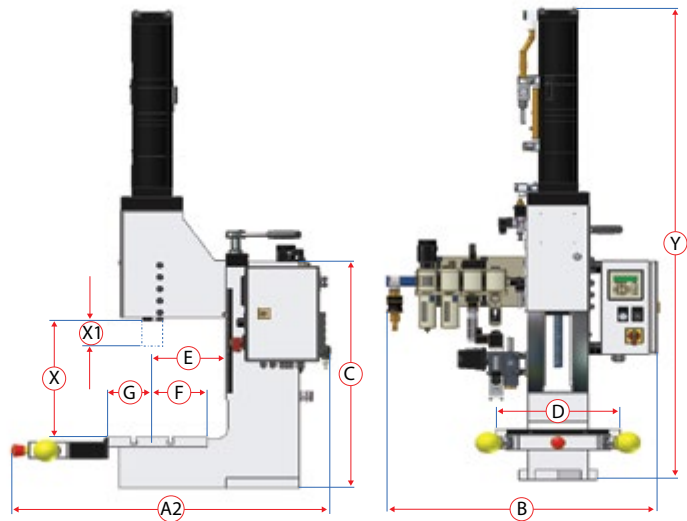


7

ellbarer Führungseinheit

Weitere detaillierte Beschreibungen
finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung	Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte	Seite 41
Zubehör	Seite 42



Maß	60 kN LHP
A2	820
B	760
C	715
D	340
E	200
F	150
G	120
U	44
V	Ø 25 H7
X	115-370
Y	1250-1505

Technische Änderungen vorbehalten.

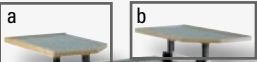


2



4

a + b müssen extra bestellt werden!



6



8

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 60 kN LHP
X1 = Hub 50 mm davon Krafthub 6 mm					X
X1 = Hub 100 mm davon Krafthub 6 mm			eine Auswahl möglich		X
X1 = Hub 50 mm davon Krafthub 12 mm					X
X1 = Hub 100 mm davon Krafthub 12 mm Hublänge Sonder auf Anfrage					X
1 vergrößerte Ausladung			eine Auswahl möglich		X
2 vergrößerte Einbauhöhe					X
Zweihandsicherheitssteuerungen	ES06				X
Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38	ZS06		eine Auswahl möglich		
	SpiceFlex modular				X
3 Rundtisch 2-24 Teilung, passend zu Pressen mit SpiceFlex Steuerung					X
hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch			eine Auswahl möglich		X
4 hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen					X
5 hochbelastbarer Schiebetisch mit elektropneumatischer Ansteuerung					X
Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar			eine Auswahl möglich		X
Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar					X
6 Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar					X
Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar			jede Auswahl möglich		X
Rundtischwechselteller mit Bohrungen nur mit RT.					X
7 Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex					X
8 Einspannzapfen ohne Bund			eine Auswahl möglich		X
Einspannzapfen mit Bund					X

X = verfügbar



1

Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein. Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.



110 kN HPC	
Betriebsdruck	3-6 bar
Druckkraft bei 6 bar	110 kN
Eilhubkraft bei 6 bar	8,4 kN
Rückzugkraft bei 6 bar	6,7 kN
Arbeitshub davon Krafthub	50 mm 6 mm
Luftverbrauch pro Hub	26 ltr.
pneum. An- schlussleitung	1/2"
Netzanschluss	90-240 V AC 3A
Steuerspannung	24 V DC
Hubzahl/Min.	30
Gewicht untere Aufspannplatte	15 kg
Gewicht	320 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

INFO

Verstellbares Gelenkstück
zur Feinverstellung des
Pressenstößels
Teilung 0,1 mm



Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32

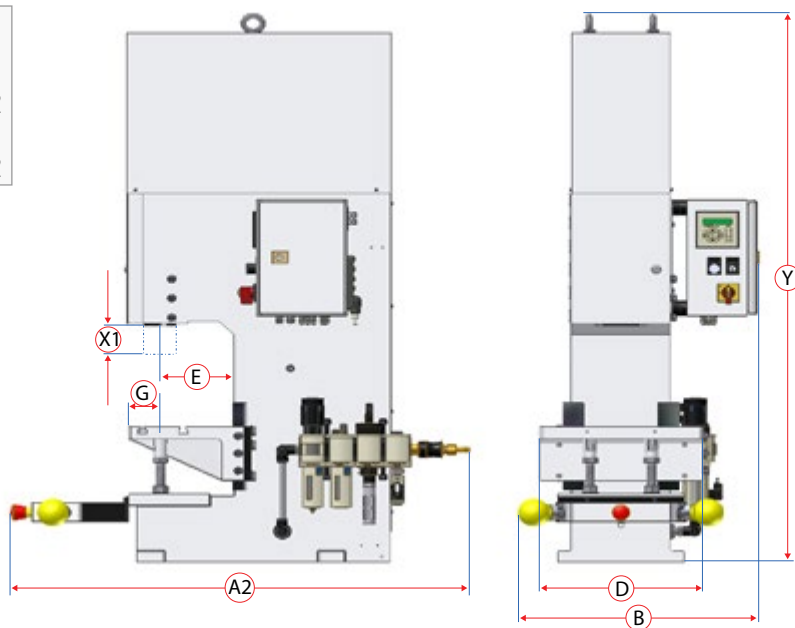


maXYmos

ellbarem Tisch

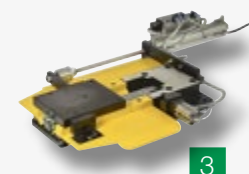
Weitere detaillierte Beschreibungen
finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte Seite 41
Zubehör Seite 42



Maß	110 kN HPC
A2	1010
B	540
D	360
E	160
G	71
Xmax	295
Y	1420
Einspannzapfen-Ø	
Ø 25 H7	
Einspannzapfen-Länge	
45	

Technische Änderungen vorbehalten.



Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	1 Typ 110 kN HPC
X1 = Hub 50 mm davon Krafthub 6 mm					X
X1 = Hub 100 mm davon Krafthub 6 mm					X
X1 = Hub 50 mm davon Krafthub 12 mm					X
X1 = Hub 100 mm davon Krafthub 12 mm Hublänge Sonder auf Anfrage					X
Zweihandsicherheitssteuerung	ZS06				X
Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38		SpiceFlex modular			
1 Rundtisch 2-24 Teilung, passend zu Pressen mit SpiceFlex Steuerung					X
hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch					X
2 hochbelastbarer Schiebetisch, mechanisch mit Rastbolzen					X
3 hochbelastbarer Schiebetisch mit elektrischer Ansteuerung					X
Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar					X
4 Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar					X
Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar					X
4 Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar					X
Rundtischwechsellager mit Bohrungen nur mit RT.					X
5 Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für SpiceFlex					X
Einspannzapfen ohne Bund					X
6 Einspannzapfen mit Bund					X

X = verfügbar





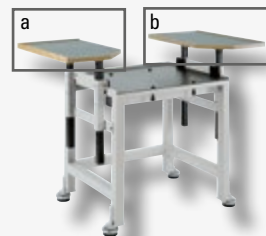
	HPPV/HPPS 150 kN	HPPV/HPPS 300 kN	HPPV/HPPS 500 kN
Betriebsdruck	3-6 bar	3-6 bar	3-6 bar
Druckkraft bei 6 bar	150 kN	300 kN	500 kN
Eilhubkraft bei 6 bar	6,5 kN	11 kN	14 kN
Rückzugskraft bei 6 bar	6,2 kN	10,3 kN	13 kN
pneum. Anschlussleitung	1/2"	1/2"	1/2"
Netzanschluss	90-240 V AC	90-240 V AC	90-240 V AC
Steuerspannung	24 V DC	24 V DC	24 V DC
Hubzahl/Min.	40	35	15
Gewicht	320 kg	420 kg	520 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

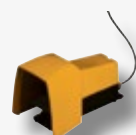
INFO

Sonderbearbeitung Tisch, Sondermaße Portal und Sonderhübe sind auf Kundenwunsch individuell anpassbar.

a + b müssen extra bestellt werden!



1



2

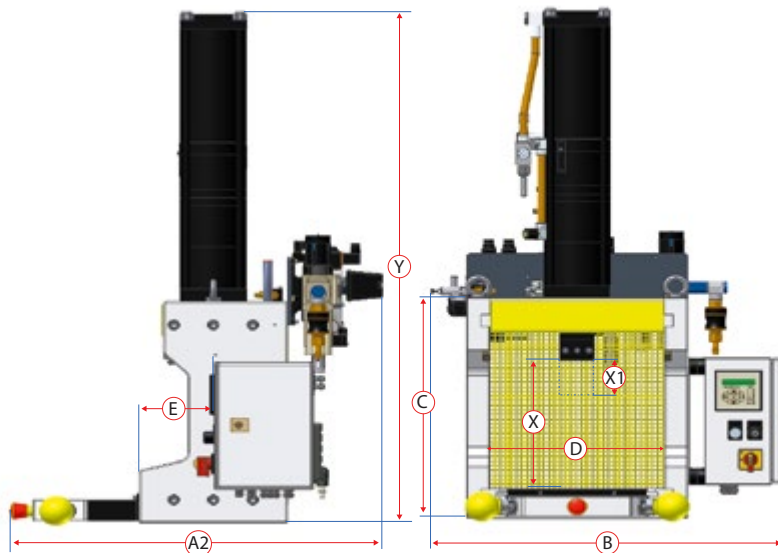
Mit
Presskraftüberwachung
Seite 32



maXYmos

Weitere detaillierte Beschreibungen finden Sie auf den Seiten:

Presskraftüberwachung	Seite 32
Hebelzug- und Druckkräfte	Seite 41
Zubehör	Seite 42



Maß	HPPV/HPPS 150 kN	HPPV/HPPS 300 kN	HPPV/HPPS 500 kN
A2*	756	786	826
B*	720	786	871
C	522	601	670
D	353	380	450
E	150	165	185
X	303	338	360
Y	1207	1486	1660
Maß X1 siehe Tabelle rechts			
Einspannzapfen-Ø			
	Ø 25 H7	Ø 32 H7	Ø 40 H7
Einspannzapfen-Länge			
	48	60	70

* Sonder-Portale und Hübe auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.

Zubehör für Ihre Presse		CE	Auswahl	Ihre Auswahl	Typ 1 150 kN HPPV 300 kN HPPV 500 kN HPPV	Typ 2 150 kN HPPS 300 kN HPPS 500 kN HPPS
X1 = Hub 50 mm, davon Krafthub 6 mm					X	X
X1 = Hub 100 mm, davon Krafthub 6 mm					X	X
X1 = Hub 50 mm, davon Krafthub 12 mm					X	X
X1 = Hub 100 mm, davon Krafthub 12 mm Hublänge Sonder auf Anfrage					X	X
vergrößerte Einbaubreite auf Anfrage möglich					X	X
vergrößerte Einbautiefe auf Anfrage möglich					X	X
vergrößerte Einbauhöhe auf Anfrage möglich					X	X
Zweihandsicherheitssteuerungen	ES06				X	X
Ausführliche Steuerungsbeschreibung siehe Seite 38	ZS06					
	SpiceFlex modular				X	X
Pressenunterbau H ca. 700 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar					X	X
Pressenunterbau H ca. 800 x B 690 x T 565 mm mit Maschinenlagerungselementen verstellbar					X	X
1 Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau links (a), höhenverstellbar					X	X
Ablagetisch zum seitlichen Anbau an den Pressenunterbau rechts (b), höhenverstellbar					X	X
2 Fußtaster verdrahtet mit Steckanschluss für Spice Flex					X	X
Einbauräume nach Kundenwunsch (Maß D + X)					X	X

X = verfügbar



Bitte beachten Sie, wir gehen auf Ihre individuellen Produktionswünsche ein.
Unsere **Spezialisten** aus dem Bereich **Sondermaschinenbau** stehen bereit.

Presskraftüberwachungssystem Kraft-Weg-Meßsystem

maXYmos BL

und **maXYmos TL**

Das neu entwickelte System ist an allen manuellen und pneumatischen GECHTER-Pressen einsetzbar und kann natürlich auch an alle auf dem Markt gängigen Hand-Kniehebelpressen unserer Mitbewerber angebaut werden.

Das Prozessüberwachungssystem maXYmos kann die Qualität eines Produktes oder Fertigungsschrittes anhand eines Kurvenverlaufs überwachen und bewerten. Dazu setzt es alle Messgrößen in Relation zueinander, die sich über den Y-Kanal mit Kraft-Sensoren und über den X-Kanal mit Weg-Sensoren erfassen lassen.

Qualitätsrelevante Abschnitte der über die Messfunktion erfassten Messkurven analysiert das maXYmos mithilfe von definierten Bewertungselementen. Dabei prüft das Überwachungssystem maXYmos, ob die Kurven die Bewertungselemente wie vordefiniert durchlaufen. Wenn ja, generiert es ein „In Ordnung“ (IO)-, andernfalls ein „Nicht in Ordnung“ (NIO)-Ergebnis.



Technische Daten maXYmos



Beim maXYmos BL handelt es sich um einen modernen 3,5" Farbtouchscreen Monitor der Sie über die Menüführung schnell und einfach durch die Prozessinformationen führt.

- 4 Bewertungselemente pro Kurve
- 16 Messprogramme für 16 verschiedene Teile
- Ethernet TCP/IP für Messdaten und Fernwartung
- PROFIBUS DP, EtherNet/IP, EtherCAT, PROFINET oder CC-Link für Prozesswerte und Steuerung*
- Dig.-IO (24 V) für Steuerung und Ergebnisse
- 2 Schaltsignale in Echtzeit für X- und Y-Schwelle*
- USB für Notebook (PC-Programm maXYmos PC)
- Sensor Kanal X: Potentiometer und ± 10 V
- Sensor Kanal Y: Piezo oder DMS und ± 10 V
- Tisch- oder Wandmontage
- Infopages zur NIO-Ursachendiagnose
- Warn- und Alarmmeldungen frei zuordenbar
- Zugriffsschutz für verschiedene User-Groups
- 3,5" Farb-Touchscreen
- Versorgung 24 VDC
- Sequenzer Mode (optional)

* Funktionsumfang ändert sich mit maXYmos BL Sequenzer Mode



Das Spektrum dieses XY-Monitors reicht von der einfachen, einkanaligen Kraft-Weg-Überwachung, bis hin zur anspruchsvollen mehrkanaligen Applikation im Bereich Montage und Produktprüfung.

Die Bedienung erfolgt über den 10,4“-Farbtouchscreen Monitor und frontseitigem USB-Slot.



Das mehr gegenüber dem maXYmos BL ist

- 8 Bewertungselemente pro Kurve
- 128 Messprogramme für 128 verschiedene Teiletypen
- Umfangreicher Datenexport, z.B. Q-DAS®, QDA-9, IPM 5.0, XML, CSV, PDF
- Aussagekräftige NIO-Ursachendiagnose, Prozesswert-Trendverläufe usw.
- Prozesswertetabelle mit frei wählbarem Inhalt
- Zugriffsschutz mit frei wählbaren Rechten
- Displaymodul (DIM) mit 10,4“-Farbtouchscreen und frontseitigem USB-Slot
- 16 Messprogramme

Technische Daten maXYmos TL



- Dynamische Referenzierung der Bewertungselemente in X- und Y-Richtung
- Messkurve mit bis zu 8 000 XY-Wertepaare
- Kurze Bewertungszeit
- EtherNet TCP/IP für Messdaten, Fernwartung und Kanalkaskadierung
- Bustypen per Menü wählbar: PROFIBUS DP, EtherNet/IP, PROFINET, EtherCAT, CC-Link¹⁾
- Dig.-IO (24 V) für Steuerung und Ergebnisse
- 2 Schaltsignale auf X- oder Y-Schwelle
- 2+1 USB für USB-Stick und Notebook
- Kanal X: Poti, ± 10 V, LVDT, Inkremental, SSI
- Kanal Y: DMS, ± 10 V oder piezoelektrische Sensoren
- Umfangreicher Datenexport, z.B. Q-DAS®, QDA-9, IPM 5.0, XML, CSV, PDF
- Tisch-, Wand- oder Frontplattenmontage mit wenigen Handgriffen umstellbar
- Aussagekräftige NIO-Ursachendiagnose, Prozesswert- Trendverläufe usw.
- Prozesswertetabelle mit frei wählbarem Inhalt
- Ausgewählte Prozesswerte zum Kurvengraphen
- Warn- und Alarmmeldungen z.B. NIO-in-Folge
- Zugriffsschutz mit frei wählbaren Rechten
- Displaymodul (DIM) mit 10,4“-Farbtouchscreen und frontseitigem USB-Slot

Folgende Komponenten werden wahlweise oder nach Kundenwunsch zusätzlich als Paket an die Basismaschinen angebaut um eine Presse Typ HMS, HKP-L-DS MS/MC oder LP-MS zu generieren:

- ein digitales Anzeigegerät maXYmos mit einstellbaren Weg- und Kraftschwellen in einem Anbaugeschütz und Haltewinkel
- ein Kraftaufnehmer (Messbereich entsprechend der Presskraft) in den Pressenschlitten integriert
- eine Feineinstellung PFE (optional)
- eine PC-Software (Starter-Version)
- **optional** ein Wegsensor zur zusätzlichen Wegmessung



I. Bei den Typen HMS ergibt sich durch die Integration des Kraftsensors ein Mittenversatz der Aufnahmebohrung im Pressenstößel zur Tischmitte nach vorne.

II. Die Einbauhöhe reduziert sich gegenüber den Typen der Baureihe HKPV.

Siehe untenstehende Tabelle.

	HMS		
	Typ 5 HKPV max. Kraft 14 kN	Typ 8/12 HKPV max. Kraft 20 kN	Typ 8/16 HKPV max. Kraft 32 kN
	Mögliche DMS-Kraftsensoren		
	2 kN Sensor Messbereich 0,3-2 kN	10 kN Sensor Messbereich 1-10 kN	
	oder	oder	oder
	5 kN Sensor Messbereich 0,5-5 kN	20 kN Sensor* Messbereich 2-20 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN
	oder		
	10 kN Sensor * Messbereich 1-10 kN		
Mittenversatz der Aufnahmebohrung im Pressenstößel nach vorne. Maß E		+7 mm	0 mm
Reduzierung der Einbauhöhe Maß X	58 mm	41 mm	46 mm
max. Abweichung Nennbereich in % * Standard Sensor		2,50 %	

HKP/L-DS-MS



LP MS



Kraftsensor



Kraftsensor in den Schlitten eingebaut und somit beim Messvorgang gegen seitlich einwirkende Kräfte resistent

HKP/L-DS-MS/MC und LP-MS

Typ 4 kN	Typ 8 kN	Typ 12 kN	Typ 13 kN	Typ 20 kN	Typ 33 kN	Typ 45 kN	Typ 56 kN
Mögliche DMS-Kraftsensoren							
2 kN Sensor Messbereich 0,3-2 kN	10 kN Sensor Messbereich 1-10 kN	20 kN Sensor Messbereich 2-20 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN	50 kN Sensor Messbereich 5-50 kN
oder							
5 kN Sensor Messbereich 0,5-5 kN							
Mittenversatz der Aufnahmebohrung im Pressenstößel nach vorne. Maß E			0 mm				
Reduzierung der Einbauhöhe Maß X			46 mm				
max. Abweichung Nennbereich in %			2,50 %				

Mittenversatz der Aufnahmebohrung
im Pressenstößel nach vorne. Maß E

Reduzierung der Einbauhöhe Maß X

max. Abweichung Nennbereich in %

Das Kraft- und Wegmesssystem zum Nachrüsten für alle Pressen

NEU

Mit den Paketlösungen von GECHTER lässt sich die Qualitätskontrolle durch Kraft-Weg-Überwachung jetzt auch bei manuell bedienten oder pneumatisch betriebenen Pressen integrieren.

Die Bewertung der resultierenden Kraft-Weg-Kurve bildet dann die Grundlage zur Gut/Schlecht-Aussage und ist damit ein wichtiges Element für die angestrebte Null-Fehler-Produktion.



maXYmos



Messsystem BL
Basic Level



Messsystem TL
Top Level

Plattform Kraftsensor wird auf dem Pressentisch aufgebaut und misst die Druckkräfte zwischen den Berührungsflächen Sensoroberfläche und dem Pressenunterwerkzeug (Unterseite).

Vorteile

- Leichte Montage und Demontage
- Schmutz- und staubunempfindlich



Plattform Kraftsensor
0 - 20 kN oder 21-60 kN

Der **Einspann Kraftsensor** misst die Druckkräfte zwischen den Berührungsflächen Sensoroberfläche und dem Pressenunterwerkzeug (Unterseite).

- Messbereich 500N bis 100kN
- Mit mechanischem Überlastschutz
- Einfache Montage an den Pressenstößel
- Kompakte und robuste Ausführung
- Geeignet für alle gängigen Handhebelpressen



Einspann
Kraftsensoren
500 N - 1000 kN

Der **Wegsensor** aus der SPI18 Baureihe ist sehr robust ausgeführt und das Gehäuse entspricht dem Industriestandard.

- Verschiedene Messlängen sind möglich
- Schutzart IP40 (IP54 auf Anfrage optional)
- Maschinengerechte Bauform
- Geeignet für alle gängigen Handhebelpressen



Wegsensor

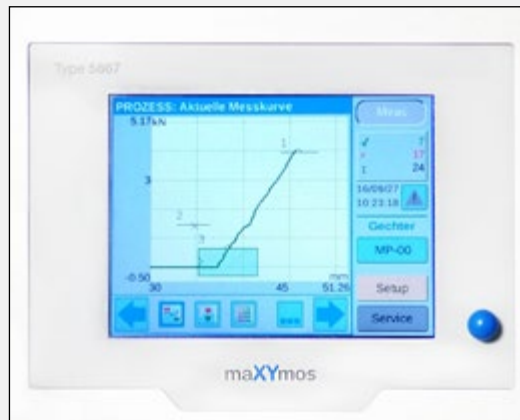
**Paketlösungen für
handbetriebene
Pressen.**

Kraftschnellabschaltung

Als Basis dient unser bewährtes HKP/L-DS-MS Pressensystem! Dieses Pressensystem wurde tiefgreifend modifiziert, sodass wir eine sehr interessante Alternative zu Spindelpressen/Servopressen/Fügemodule bieten können. Zudem ist es auch kostentechnisch eine sehr gute Alternative.



HKP/L-DS-MS



LP-MS

Marktpositionierung/Wettbewerb

Funktion

Durch setzen einer Kraftschwelle wird der Presse mitgeteilt:

- Dass die Kraftschwelle erreicht werden soll (Presse schaltet bei Erreichen der Schwelle ab) oder
- Die Kraftschwelle muss überschritten werden (Presse baut Druck auf bis Schwelle überschritten wurde)

Reproduzierbarkeit der Ergebnisse

Durch Einstellen der Presse während des Einrichtevorganges, wird die Abweichung ermittelt und im Überwachungssystem hinterlegt, somit ist die Wiederholgenauigkeit enorm. (< 3% Abweichung je nach Hubgeschwindigkeit)

Diese Option steht für alle HKP/L-DS-MS Systeme bereit:

Vorteile auf einen Blick:

- Kostengünstig im Vergleich zu Fügemodulen
- Schnell verfügbar
- Sicherer Prozess
- Hohe Qualität
- Platzsparend
- 100% Kontrolle möglich
- Mehrere Programme im Speicher möglich
- Hubgeschwindigkeit regulierbar
- Keine teure Steuerung nötig

Die Funktion der Kraftschnellabschaltung

In Verbindung mit einem maXYmos Kraft- Wegmesssystem hat der Anwender die Möglichkeit den Pressenhub bei Erreichen einer definierten Kraftschwelle den Rückhub der Presse einleiten zu lassen. Es kann definiert werden was bei Erreichen dieser voreingestellten Kraft geschehen soll.

Möglichkeit 1:

Die definierte Kraft muss erreicht werden, dann darf die Presse in den Rückhub wechseln und das Bauteil wird als i.O. ausgegeben. Sollte die Kraft innerhalb einer vorher definierten (Timeout) Zeit nicht erreicht werden, fährt die Presse ebenfalls zurück in Ausgangslage, gibt dann aber ein n.i.O (Kraft nicht erreicht) Teil aus.

Möglichkeit 2:

Die definierte Kraft darf nicht erreicht werden. In diesem Fall wird die Funktion Kraftschnellabschaltung als Sicherheitsfunktion genutzt. Hierbei muss ein Messen Stopp Kriterium, wie z.B. der Timeout oder ein definierter Weg (z.B. Werkzeug geschlossen) gesetzt werden. Sollte nun z.B. durch verkanten eines Bauteils im Werkzeug, die Kraft vor Erreichen des Messen Stopp Kriteriums erreicht werden, so beginnt die Presse automatisch Ihren Rückhub um keinen Schaden an den Bauteilen oder am Werkzeug zu verursachen. Die Messung wird dann als n.i.O (Kraft zu hoch) Teil ausgegeben. Sollte die Kraft vor Erreichen des Messen Stopp Kriteriums nicht erreicht werden, so öffnet die Presse und das Bauteil wird als i.O. ausgegeben.

CE-zertifizierte Steuerungspalette für alle pneumatischen und hydropneumatischen **GECHTER**-Pressen



SpiceFlex modular - Die neue Generation der Pressen Steuerung

Unsere neue Steuerung wächst mit ihren Aufgaben und passt sich Ihren Anforderungen an.

„Heute benötigen Sie einen kleineren Umfang an Optionen. Schon der nächste Auftrag verlangt zusätzliche Abfragen, Handling-Geräte oder einen geänderten Ablauf!“

Die SpiceFlex modular bietet Ihnen nun die Möglichkeit über Erweiterungsmodule den neuen Anforderungen gerecht zu werden.

Standardumfang Pressensteuerung

SpiceFlex Basic:

- Zweihandbetrieb – Die Auslösung muss innerhalb von 0,5 sec betätigt werden.
- Einrichtebetrieb – nach Auslösung fährt der Schlitten in UT und verharzt, nach erneuter Betätigung fährt der Schlitten in Endlage OT und verharzt.
- Touchdisplay – div. Strukturebenen zur Presseneinstellung mit Störungsanzeige im Klartext
- Zählerfunktion
- Einstellbare Haltezeit zur Verweildauer
- Abfrage externer Startfreigabe

Diese Ausbaustufen sind zusätzlich wählbar:

Spice Flex safety

- für Lichtvorhang oder Schutztürbetrieb – Die Presse wird erst nach der Sicherheitsabfrage freigegeben z.B „Schutz-

tür geschlossen“ etc. Bei dieser Erweiterung steht Ihnen Automatik-Dauerhub zur Verfügung. Die Zweihandauslösung wird nicht benötigt. Eine Auslösung kann durch Fußschalter oder Nagara-Schalter erfolgen.

Spice Flex MS

- Die Steuerung interagiert mit dem Kraft-/Weg-Messsystem (optional) bei einem n.i.O Teil wird die Produktion unterbrochen der Fehler muss quittiert werden

Spice Flex advanced

- Die Steuerung kann um weitere Ein-/Ausgänge erweitert werden, so dass Ihre Handlingsgeräte oder Sensoren etc. mit der Steuerung interagieren und gesteuert werden können. Eine Änderung des Ablaufzyklus kann in dieser Ausbaustufe verwirklicht werden.

Spice FlexPro

- Sie haben die Möglichkeit, einen Schiebetisch anzusteuern.
- Sie haben die Möglichkeit, einen Gechter-Rundtisch anzusteuern.

Die Ausbaustufen sind kombinierbar/Modular erweiterbar.

Die Programmierung erfolgt speziell für den gewünschten Ablauf der Anlage.

ES + ZS Steuerung

ES-STEUERUNG nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG

Es handelt sich hierbei um eine einfache Zweihand- Sicherheitssteuerung, die als einzige Betriebsart den Zweihand-Betrieb ermöglicht. D.h. die Presse bewegt sich nur abwärts, solange beide Zweihandtaster gleichzeitig (0,5 sec.) gedrückt werden. Beim Loslassen eines der Zweihandtaster bewegt sich die Presse sofort wieder nach oben. Die Steuerung ist nach Anlegen der Betriebsspannung (110 - 230 V AC) und der Luftversorgung (6 bar) sofort betriebsbereit.



ZS-STEUERUNG nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG

Basierend auf einer Sicherheits-SPS erweitert sie die ES-Steuerung um folgende Funktionen:

a) Einrichtbetrieb:

Beim gleichzeitigen (0,5 s) Drücken der Zweihandtaster fährt die Presse nach unten. Nach Erreichen des unteren Totpunkts bleibt die Presse bis zum erneuten Betätigen der Zweihandtaster dort stehen.

b) Zweihandbetrieb mit Haltezeit

Beim gleichzeitigen (0,5 s) Drücken der Zweihandtaster fährt die Presse nach unten. Wird ein Sensor für „Werkzeug geschlossen“ angebaut, können nach Erreichen des unteren Totpunkts die Taster losgelassen werden. Die Presse bleibt bis zum Ablauf einer einstellbaren Haltezeit im unteren Totpunkt stehen und fährt dann selbsttätig wieder nach oben. Der Sensor für „Werkzeug geschlossen“ nach EN 13736 wird mitgeliefert, dieser ist vom Kunden so in das Werkzeug einzubauen, dass er bei geschlossenem Werkzeug betätigt wird. Der Sensor wird dynamisch überwacht.

c) Elektronischer Stückzähler mit Hintergrundbeleuchtung



Jeder Pressenhub wird gezählt, der Zähler kann rückstellbar oder nicht rückstellbar ausgeführt werden.

Alternativ ist die Steuerung für den Einsatz bei einem sicheren Werkzeug mit einem Fußschalter statt des Zweihand-Bedienpults lieferbar.

d) 5 zusätzliche Eingänge

z.B. für Anbindung von Lichtvorhang, Schutzeinhausung, Kraft-Weg-Messsystem, zusätzliche Sensoren... Die Quittierung erfolgt über einen zusätzlichen externen Taster. IO- und NIO-Signale können im Produktionsprozess ausgewertet werden.

Spice Flex safety für Lichtvorhang oder Schutztürbetrieb

Gechter Pressen können nach Kundenwunsch gerne mit Lichtvorhang ausgerüstet werden. Zum Einsatz kommt dann die Gechter SpiceFlex modular Steuerung in der Ausbaustufe Safety mit entsprechenden Erweiterungen speziell für den vom Kunden gewünschten Ablauf.

Betriebsarten sind dann unter anderem:

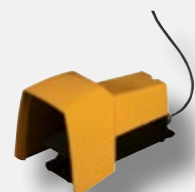
- Einrichtbetrieb
- Rundtisch oder Schiebetischbetrieb
- Fußbetrieb
- Dauerhub
- Automatikablauf
- Kundenspezifischer Ablauf



Verstellbares Gelenkstück zur Feinverstellung des Pressenstoßels.
Verstellbereich:
16 mm



Gechter-Rundtisch
(siehe Beschreibung)



Elektrischer Fußtaster

Festtaktender Rundtisch TC150

empf. max. Aufbaudurchmesser	ca. 800 mm
Tellerdurchmesser	150 mm
Drehrichtung	links - rechts oder pendelnd
Teilungen	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24 andere Teilungen auf Anfrage
Schalthäufigkeit	bis ca. 210 Takte/min, in Abhängigkeit von Massenträgheitsmoment und Drehwinkel
Spannung	230 / 400 V 50 Hz, Sonderspannung auf Anfrage
Antriebsleistung	0,045 - 0,12 kW; BG 56
Gewicht	23 kg
Teilgenauigkeit arcsec	Teilung 2-12: $\pm 30''$, Teilung 16-24: $\pm 45''$ erhöhte Teilgenauigkeit auf Anfrage
Teilgenauigkeit im Bogenmaß	(am $\varnothing$ 150 mm) Teilung: 2-12: $\pm 0,011$ mm; Teilung 16-24: $\pm 0,016$ mm
max. Planschlag des Tellers	(am $\varnothing$ 150 mm) 0,01 mm
max. Rundlaufschlag	0,01 mm
max. Planparallelität der Teller- oberfläche zur Gehäuseauflage	(am $\varnothing$ 150 mm) 0,03 mm



Typ LP/SpiceFlex pro mit TC150

NC Rundtische NC 150 T

Technische Daten:

Tisch	NC150 T
Teller- $\varnothing$	150 mm
max. Plattendurchmesser	800 mm
Drehrichtung	beliebig
max. Tellerdrehzahl	31 U/min
Getriebeübersetzung	$i_{ges} = 144,545$
max. MTM	15 kgm ²
Gewicht	25 kg
Einbaulage	beliebig
Positioniergenauigkeit	$\pm 45''$
max. Planschlag des Tellers	0,01 mm
max. Rundlaufschlag	0,01 mm
max. Planparallelität der Teller- oberfläche zur Gehäuseauflage	0,03 mm

Die Vorteile im Überblick

- Frei programmierbar
- Hohes Drehmoment
- Absolutwertgeber
- Hochpräzise, steife Drehtellerlagerung
- Verschiedene Baugrößen
- Mechanische Schnittstellen zum Anbau kundenspezifischer Servomotoren
- Hoher Gleichlauf
- Hohe Wiederholgenauigkeit



Für alle **GECHTER**-Pressen mit SpiceFlex pro-Steuerung

Hebelzug- und Druckkräfte

Pressen Typen	Hebelzugkräfte maximal zugelassen	Druckkräfte im unteren Totpunkt	Maximale Aufbiegung der Presse in mm		Anzugsmoment der Befestigungsschrauben des Führungsteiles	
			Bei Ausladung		Gewinde	Anzugs- moment
			Standard	(200) oder (300) mm		
Crimppresse						
CR10	200 N = 20 kg	12 kN	0,1	—	—	—
Manuelle Kniehebelpressen						
2,5 HKP/E	120 N = 12 kg 190 N = 19 kg	2,5 kN 5 kN	0,17 0,28	— —	1 x M12	70 Nm
2,5 HKPV	120 N = 12 kg 190 N = 19 kg 280 N = 28 kg	2,5 kN 5 kN 8 kN	0,17 0,28 0,45	— — —	1 x M12	70 Nm
5 HKPV (200)	120 N = 12 kg 210 N = 21 kg 320 N = 32 kg	5 kN 10 kN 14 kN	0,10 0,22 0,30	0,30 0,60 0,90	2 x M10	60 Nm
8/12 HKPV (300) umstellbar Hub 23 mm	180 N = 18 kg 260 N = 26 kg 350 N = 35 kg	12 kN 16 kN 20 kN	0,30 0,40 0,55	0,45 0,52 0,65	2 x M12	90 Nm
8/12 HKPV (300) umstellbar Hub 45 mm	120 N = 12 kg 250 N = 25 kg 350 N = 35 kg	8 kN 12 kN 16 kN	0,20 0,30 0,45	0,25 0,45 0,52	2 x M12	90 Nm
8/16 HKPV (300) umstellbar Hub 25 mm	200 N = 20 kg 260 N = 26 kg 420 N = 42 kg	16 kN 20 kN 32 kN	0,30 0,40 0,55	0,30 0,45 0,70	3 x M14	120 Nm
8/16 HKPV (300) umstellbar Hub 58 mm	140 N = 14 kg 280 N = 28 kg 420 N = 42 kg	8 kN 16 kN 24 kN	0,15 0,30 0,45	0,18 0,30 0,50	3 x M14	120 Nm
50 HKP	330 N = 33 kg	max. 55 kN	0,55	0,40	4 x M16	170 Nm
Pneumatische Pressen						
HKP/L-DS und LP	Betriebsdruck In bar					
2 kN	6 bar	2 kN	0,14	—	1 x M12	70 Nm
4 kN (300)	7 bar	4 kN	0,10	0,15	2 x M12	90 Nm
8 kN (300)	7 bar	8 kN	0,25	0,30		
12 kN (300)	7 bar	12 kN	0,40	0,45		
13 kN (300)	7 bar	13 kN	0,15	0,30	3 x M14	120 Nm
20 kN (300)	7 bar	20 kN	0,25	0,45		
33 kN (300)	6 bar	33 kN	0,40	0,20	4 x M16	170 Nm
45 kN (300)	6 bar	45 kN	0,50	0,35		
56 kN (300)	6 bar	56 kN	0,55	0,40		
Pneumatische Kniehebelpressen						
20 kN KHKP (300)	6 bar	20 kN	1,00	1,00	2 x M12	90 Nm
60 kN KHKP (300)	6 bar	60 kN	1,00	1,10	4 x M16	170 Nm
20 kN KHP	6 bar	>20 kN	0,20	—	—	—
30 kN KHP	6 bar	>30 kN	0,25	—	—	—
50 kN KHP	6 bar	>50 kN	0,15	—	—	—
70 kN KHP	6 bar	>70 kN	0,25	—	—	—
100 kN KHP	6 bar	>100 kN	0,35	—	—	—
Hydropneumatische Pressen						
60 kN LHP (300)	6 bar	60 kN	0,55	0,45	4 x M16	170 Nm
110 kN HPC	6 bar	110 kN	0,40	—	—	—
150 kN HPPV	6,5 bar	148 kN	0,15	—	—	—
300 kN HPPV	6,5 bar	314 kN	0,75	—	—	—
500 kN HPPV	6,5 bar	509 kN	—	—	—	—

Zum Vergleich:

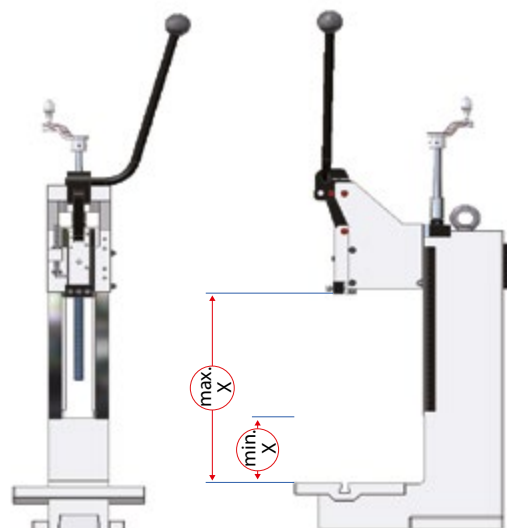
Die angegebenen Nennkräfte unserer Handhebelpressen werden im unteren Totpunkt schon mit einer Hebelzugkraft zwischen 120 und 140 N (12-14 kg) erreicht.

Die optimale
Ausstattung
für Ihre Presse
richtet sich
nach ihrer
Anwendung!

**Es gibt keine Einheitslösung
für alle Aufgaben, aber es gibt
für jede Aufgabe die richtige
GECHTER-Presse. Egal ob es sich
um unsere kleinste Presse oder
um einen Sondermaschinenbau
handelt. Die richtige Ausstattung
macht den Unterschied.**

Die nachfolgenden Detailbeschrei-
bungen der auf die **GECHTER**-
Pressen abgestimmten Zubehör-
teile dient Ihnen zu einer ersten
Information. Selbstverständlich
steht Ihnen das **GECHTER**-Service-
personal mit vielen Ratschlägen und
Hilfestellungen gerne zur Verfügung.

Sämtliches Zubehör wird auf
den einzelnen Maschinenseiten
abgebildet.



Vergrößerte Einbauhöhe

Pressentyp	Kurz- bezeichnung	Typ	X min* in mm	X max* in mm
Hand- Zahnstangenpresse	HZP	4	115	300
Hand- Kniehebelpresse	HKPV	5	115	300
		8/12	110	335
		8/16	150	420
		50	210	470
Hand-Kniehebel- presse mit Luftunterstützung	HKP/L-DS	4, 8 und 12 kN	130	340
		13 und 20 kN	150	420
		33,45 und 56 kN	225	470
pneumatische Kniehebelpresse mit verstellbarer Führungseinheit	KHKP	20 kN	130	340
		60 kN	225	470
Linearwirkende Luftpresse	LP	4, 8 und 12 kN	130	340
		13 und 20 kN	150	420
		33, 45 und 56 kN	225	470
Linearwirkende hydropneumatische Luftpresse	LHP	60 kN	130	340
			150	420
			225	470

* Maßänderung siehe Seite 35

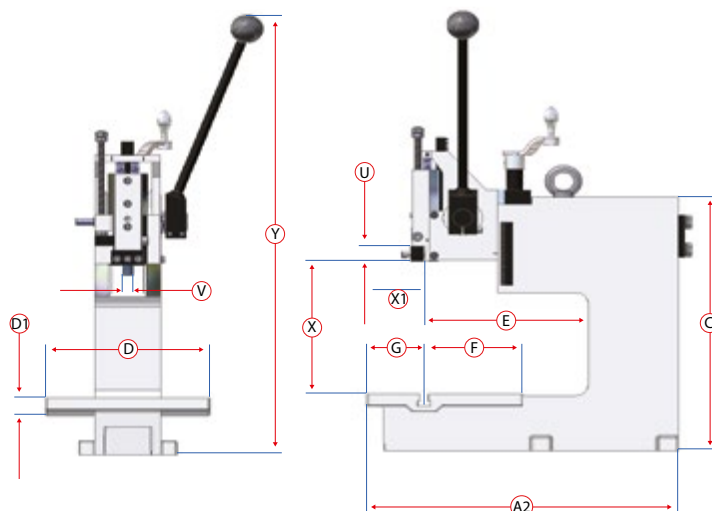
Effiziente Produktion erfordert Flexibilität



Vergrößerte Einbauhöhe



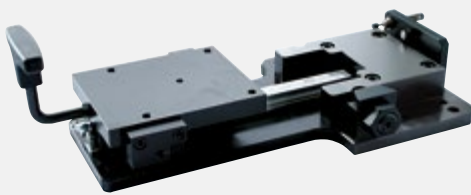
Verlängerte Ausladung



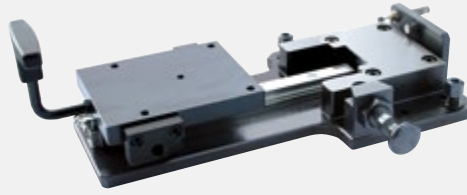
Verlängerte Ausladung

Maß	HZP 4	HKPV 5	HKPV 8/12	HKP/L-DS 4/8/12 kN	LP 4/8/12 kN	HKPV 8/16	HKP/L-DS 13/20 kN	LP 13/20 kN	HKP 50	HKP/L-DS 33/45/56 kN	LP 33/45/56 kN	LHP 60 kN
A2	380			548			600		670	670	670	522
C	360			507			670				769	
D	200			300			300				340	
D1	17			25			30				31	
E*	200			300			300				300	
F	120			120			130				150	
G	70			85			100				120	
U	21			21			29				49	
V	Ø 10 H7			Ø 10 H7			Ø 15 H7				Ø 25 H7	
X*	130-187			180-245			220-320				230-370	
X1	100	40	45	46	40	58	58	40	15	59	40	50
Ymax	625	748	920	830	1005	1230	1053	1177	1560	1320	1590	1555

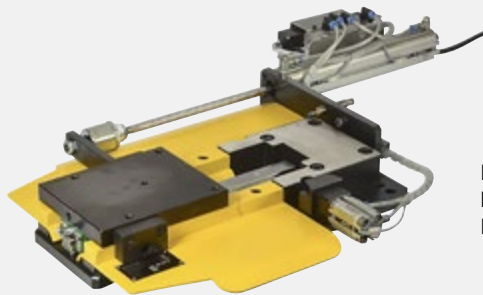
* Maßänderung siehe Seite 35



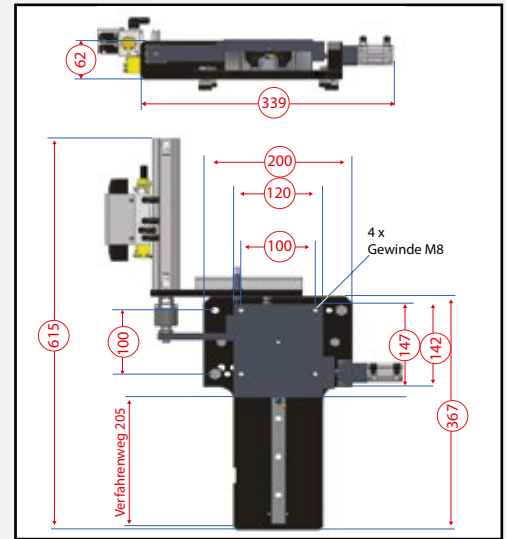
HST 150 in Bestückungsposition



HST 150 RB in Bestückungsposition



HST 150 PPR in Arbeitsstellung mit pneumatisch betätigtem Rastbolzen mit pneumatisch betätigter Ein- und Ausfahrbewegung



- Die Grundversion des Schiebetisches **HST 150** mit Kugelrastbolzen besteht aus:
 - 1) Grundplatte mit Befestigungsbohrungen für alle **GECHTER**-Pressen
 - 2) Kugelschienenführung mit Laufwagen
 - 3) gehärteter und geschliffener Formmamboss
 - 4) Montageplatte mit 4 Befestigungsbohrungen
 - 5) Anschlagplatte mit einstellbarem Festanschlag
 - 6) Öldruckstoßdämpfer
 - 7) Handgriff zum Einschieben und Herausziehen des Schiebetisches
 - 8) Kugelraster zur Positionierung der Arbeitsposition
- Die Version **HST 150 RB** besteht aus Pos. 1-7 aus den gleichen Komponenten wie die Grundversion und ist in Pos. 8. mit einem mechanischen Rastbolzen zur Aufnahme seitlich wirkender Kräfte (Betätigung von Hand) ausgerüstet.

- Die Version des **HST 150 PPR** ist mit einem pneumatisch betätigtem Rastbolzen zur Aufnahme seitlich wirkender Kräfte ausgerüstet, und die Ein- und Ausfahrbewegung des Tisches ist ebenfalls pneumatisch betätigt. Der Betrieb ist nur mit SpiceFlex oder externer Steuerung möglich.



- Ausbaustufen (Sonderzubehör):
 - 1) Positionsendschalter vorne und hinten für den Ein- und Ausfahrzylinder und den Verriegelungszylinder
 - 2) Verlängerung für den mechanischen Rastbolzen
 - 3) Entwicklungen, Konstruktion und Fertigung von Sondervorrichtungen, Werkzeugen oder komplett automatisierten Arbeitsabläufen im Hause **GECHTER**



Präzisionsfeineinstellung PFE für Pressentyp HKPV und HKP/L-DS

Verstellbereich 3 mm
Teilung 0,02 mm

Die **PFE** ist platzsparend zwischen Zylinder und Schlitten bzw. Kniegelenk und Schlitten im Pressenkopf eingebaut. Dadurch bleibt der gesamte Einbauraum der Presse erhalten. Die Vorteile der Prismenführung und des abnehmbaren Klemmstückes am Pressenschlitten bleiben weiterhin erhalten.

Wenn exakte Biege-, Präge-, Niet- und Schneidarbeiten Voraussetzung sind, dann gewährleistet die **PFE** die genaue und problemlose Verstellung des eingespannten Werkzeuges in der Tiefe.

Die Verstellung erfolgt über eine Feingewindespindel durch Verdrehen der Messtrommel. Die Skala der Messtrommel ist in 75 Striche unterteilt, wobei jeder Teilstrich 0,02 mm beträgt. Durch einen Gewindestift kann die Verstellung arretiert werden.

Pressprozessüberwachung an manuellen Handkniehebelpressen

Prozess- und Qualitätsüberwachung bei sicherheitsrelevanten Bauteilen, Steuerung des weiteren Bewegungsablaufs der Bedienerperson mit bester Effizienz



Rückhubsperrung für Hand-Kniehebelpressen Typ 2 bis 4 kN HZP, Typ 2,5 HKPV bis 8/16 HKPV

- Wo exakte Präge-, Biege-, Niet- und Schneidarbeiten Voraussetzung sind, gewährleistet die Rückhubsperrung, daß der Pressenstößel den unteren Totpunkt exakt erreicht.
- Die Rückhubsicherung beginnt bei einer Stößelstellung ca. 8 mm vor dem unteren Totpunkt.
- Nach dem vollständigen Arbeitshub sind nur ca. 18 mm Rückhub

notwendig, dies entspricht etwa 60° Hebelrückzug, um den nächsten Arbeitshub ausführen zu können.

- Der Sperrmechanismus ist bei Bedarf einfach ein- oder auszurasen.
- Nachträglicher Anbau ist problemlos möglich.

Präzisions-Tiefeneinstell-Adapter für alle Typen

- Wo exakte Präge-, Biege- und Nietarbeiten Voraussetzung sind, gewährleistet der **PTE** die genaue Verstellung des eingespannten Werkzeuges in der Tiefe.
- Der **PTE** verfügt über zwei innenliegende gehärtete Führungen, die keinerlei Abweichung des eingespannten Werkzeuges zulässt.
- Der **PTE** kann bei Bedarf wie ein Werkzeug ein- und ausgespannt werden.
- Beim Verstellen des **PTE** bleibt die Position des Werkzeuges außer in der Tiefe exakt erhalten.
- Der Verstellmechanismus, die Feingewindespindeln sowie die präzisen Führungen des **PTE** sind sicher vor Beschädigung und Verschmutzung durch die kompakte Bauweise geschützt.

- Durch die präzise und stabile Führung des **PTE** sind genaue Arbeiten auch mit Werkzeugen ohne Führung möglich.
- Alle Bauteile des **PTE** sind Oberflächengehärtet.
- Die Verstellung erfolgt über eine Feingewindespindel durch verdrehen der Messtrommel. Die Ablesung pro Teilstrich beträgt 0,02 mm.



Technische Daten	PTE 10/10	PTE 15/15	PTE 25/25
Ø Einspannzapfen	Ø 10 mm	Ø 15 mm	Ø 25 mm
Ø Aufnahmebohrung	Ø 10 mm	Ø 15 mm	Ø 25 mm
Ø Messtrommel	Ø 40 mm	Ø 40 mm	Ø 65 mm
Teilung	60	60	100
Zustellung pro Teilstrich	0,025 mm	0,025 mm	0,02 mm
Verstellbereich	6 mm	6 mm	6 mm
Einbauhöhe	65 mm	65 mm	90 mm

Hier ein Auszug unseres umfangreichen Sonderzubehörs

- Sonderlackierung
All unsere Pressen und Steuerungen sind auch in verschiedenen Sonderlackierungen erhältlich. Unsere Standardfarbe ist RAL 7035
- Zwischenadapter
Sollte die Presse nicht die erforderliche Aufnahmebohrung haben, gibt es hier verschiedene Adapter in den Gechter-Standarddurchmessern
- Sonderschlittenbearbeitung
Kleinere oder größere Aufnahmeboh-

- rungen und Verdrehsicherungen sind hier möglich
- Linkshänderausführung
- Reinraumausführung
Unsere Pressen können chemisch vernickelt und mit Molykoteschmierung ausgestattet werden
- Hubverlängerung
Es gibt für fast jeden Pressentyp eine Sonderhubverlängerung
- Pressenständer in Sonderausführung
Sollte die Höhe oder die Ausladung

- der Standardpressenständer nicht ausreichend sein, gibt es hier noch weitere Möglichkeiten
- Schutzeinhausungen und Lichtvorhang
Sollte es sicherheitstechnisch notwendig sein, gibt es durch Schutzeinhausungen sowie Lichtschranken eine Lösung

Lochwerkzeug-Schnellwechselsysteme

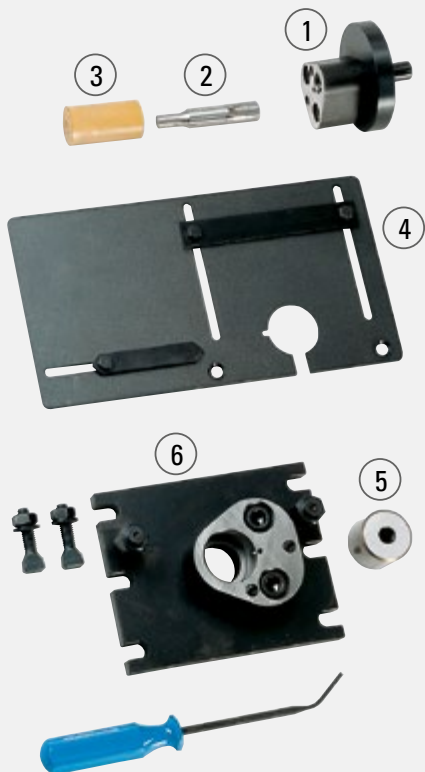
Alle **GECHTER**-PRESSEN sind mit einer spielfrei einstellbaren Prismenführung ausgestattet. Diese hochgenaue Führungsart ermöglicht es, an den **GECHTER**-PRESSEN mit freischneidenden Werkzeugen in jeder Form ohne Verschneiden arbeiten zu können.

Außerdem sind wir durch einen hochmodern ausgestatteten Werkzeug- und Vorrichtungsbau jederzeit in der Lage Werkzeuge, Vorrichtungen und Sondermaschinen nach Kundenwunsch zu konstruieren, zu fertigen, eventl. spezielle Steuerungen für den entsprechenden Arbeitsablauf zu entwickeln und zu fertigen.

Einspannzapfen mit und ohne Bund

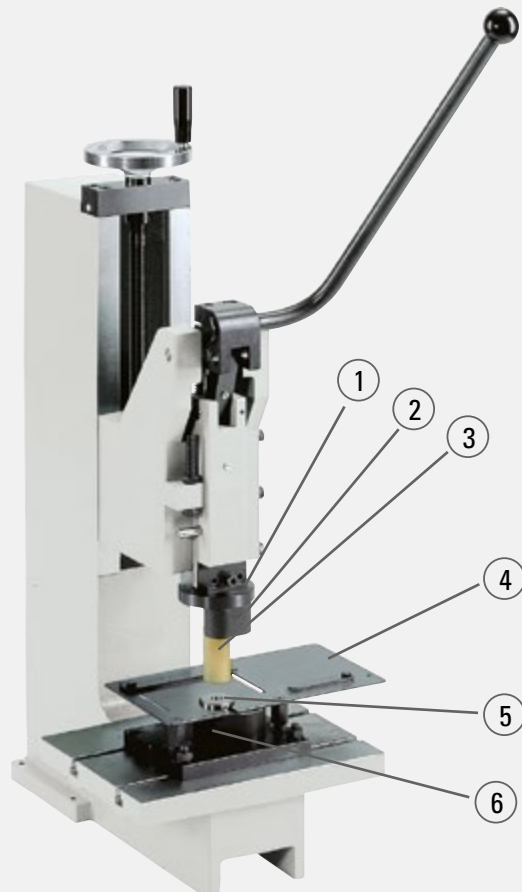


passend zu unseren Standarddurchmessern
Ø10H7, Ø15H7 und Ø25H7



1. Schnellwechselaufnahme für Stempel
2. Stempel
3. Abstreifer
4. Auflageblech mit verstellbaren Anschlägen
5. Schnellwechsel Schneidbuchse
6. Schnellwechselaufnahme für Schneidbuchsen

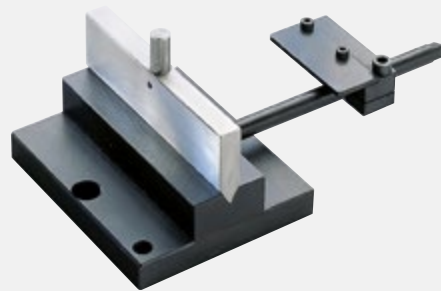
Sie interessieren sich für dieses Produkt,
dann nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf!



Werkzeuge aller Art



Abschneidwerkzeug Breite <80 mm mit verstellbarem Längenanschlag bis 300 mm



Prismenbiegewerkzeuge 90° oder 60° mit verstellbarem Längenanschlag bis 130 mm und 120 mm Breite



Eckenausklinkwerkzeug mit verstellbaren Seitenanschlügen bis 25 mm



4-fach Eckenrundwerkzeug mit Radien 3, 5, 6 und 8 mm



Säulengeführtes Eckenrundwerkzeug mit auswechselbaren Schneideinsätzen von R5-R40

Feel the Performance

Einfach optimiert produzieren



Belgien/Luxemburg

Föhrenbach Application
Tooling N.V.
application.tooling@foehrenbach.be
www.foehrenbach.be



Österreich

HAMOTEK Montagetechnik GmbH
email office@hamotek.at
www.hamotek.at



England

BalTec (UK) Ltd.
email sales@baltec.co.uk
www.baltecuk.com



Polen

Atlantis
email atlatech@atlatech.pl
www.atlatech.pl



Finnland

Valmisosa OY
email valmis@dnainternet.net



P.R. CHINA

BAZ Machinery
e-mail: abby.yuan@baz-tech.com
www.baz-tech.com



Frankreich

Fenwick Machine Tools
email cpittioni@fenwick.fr
www.fenwick.fr



Rumänien

S.C. Gero Tools S.R.L.
email info@gerotools.ro
www.gerotools.ro



Frankreich

BalTec France
email sebastien.croteau@baltec.fr
www.baltec.fr



Schweden

Kenson Sales KB
email mikael@kenson.se
www.kenson.se



Indien

CimWorks (I) Pvt. Ltd.
email kshama_d@cimworks.in
www.cimworks.in



Schweiz

AXNUM AG
email office@axnum.ch
www.axnum.ch



Italien

Camar S.p.A.
email info@camarspa.it
www.camarspa.it



Singapore

Techpro Machine Tools PTE Ltd.
email enquiry@techpro.com.sg
www.techpro.com.sg

Ihr Kontakt

AxNum AG
Solothurnstrasse 142 • CH-2504 Biel/Bienne
T +41 (0)32 343 30 60
office@axnum.ch • www.axnum.ch



GECHTER GmbH

Ostring 3
D-90587 Obermichelbach

Telefon +49 (0)911 98 28 73-20
Fax +49 (0)911 98 28 73-99

E-Mail verkauf@gechter.com



Israel

G.M.T. Greenberg Machine Tools
Ltd.
e-mail sales@gmtweb.co.il
www.gmtweb.co.il



Südkorea

Dongjin Machinery Co. Ltd.
email djm3041@gmail.com
www.djmc.co.kr



Malaysia

Chiptronics (M) Sdn Bhd
email ctronics@chiptronics.com.my
www.chiptronics.com.my



Tschechien - Slowakei

Montec CZ s.r.o.
email domorad@montec.cz
www.montec.cz



Niederlande

Tevema Technical Supply B.V.
email sales@tevema.com
www.tevema.com



Ungarn

Lájer & V. Kereskedelmi Kft.
email ljosef@lajer.hu
www.lajer.hu

www.gechter.com