

## Manual FTX-1,2X1000-CGM

Ref. 09542000



- Capacidad grueso corte	1.2 mm
- Capacidad bancada	1000 mm
- Dimensiones	1380x280x540

### ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR

Cizalla de guillotina para el corte de chapa de acero con ancho de bancada de 500 a 1.000 mm. Capacidad de hasta 1,2 mm de grosor de plancha según modelo. Para corte de planchas de acero, aluminio, cobre, etc. Herramientas robustas y de sencillo manejo.

## Manual FTX-1,2X1000-CGM

Ref. 09542100



- Capacidad en plancha (frío/caliente)	70 x 6 mm
- Máx. capacidad tubo acero	13 mm
- Máx. capacidad tubo cuadrado acero	6 mm
- Longitud cuchilla	300 mm
- Dimensiones	740x150x440

### ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR

Cizallas de mano para corte en chapa y varillas de acero. Herramienta robusta y de fácil manejo. Hoja de corte endurecida de acero al carbono.

TF

Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.  
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain  
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320

[www.bonnet.es](http://www.bonnet.es)



GC

Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.  
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.  
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

## CIZALLA MULTICORTE PROFESIONAL



- 18" RH 3350	09543290
- 24" RH 3351	09543300
- 30" RH 3352	09543330
- 36" RH 3353	09543340

## BOSCH GSC 2.8

Ref. 06551600



### CARACTERÍSTICAS MÁQUINA: GSC 2.8

- Chapa de acero 400 N/mm<sup>2</sup>-----:2,8 mm
- Chapa de acero 600 N/mm<sup>2</sup>-----:2,2 mm
- Chapa de acero 800 N/mm<sup>2</sup>-----:1,9 mm
- Aluminio 200 N/mm<sup>2</sup>-----:3,5 mm
- Nº carreras marcha en vacío-----:2400 1/min
- Potencia nominal absorbida-----:550 W
- Potencia suministrada-----:270 W
- Nº carreras con carga nominal----:1500 1/min
- Peso sin cable de red-----: 2,7 kg

## GEKA MINICROP

Ref. 09542800

	MINICROP
<b>CIZALLA PARA LLANTAS</b>	
Llanta (poco deformada)mm.	300 X 10 200 X 13
Largo de cuchillas.... mm.	305
Barra redonda Ø ..... mm.	-
Barra cuadrada .....mm.	-
Corte de una ala de L a 45º	80
Altura de trabajo	1.030
<b>CIZALLA PARA PERFILES</b>	
L a 90º	80 X 80 X 8
L a 90º(con pequeña deformación) mm.	100 X 100 X 10
L a 45º... mm.	-
Barra redonda Ø ..... mm.	30
Barra cuadrada .....mm.	30
<b>ENTALLADO</b>	
Espesor chapa..... mm.	7
Ángulo de ..... mm.	60
Profundidad..... mm.	50
Ancho..... mm.	40
<b>PUNZONADO</b>	
Potencia de punzonado... KN	450
Capacidad máxima... mm.	Ø 27 X 13
Escote..... mm.	175
Recorrido..... mm.	21
Altura de trabajo.....mm.	1.015



1. Sistema patentado de corte en L a 90º sin deformación.
  1. Amplia gama de aberturas para corte en  $\square$  y  $\square$  sin deformación.
  2. Porta matriz cuello de cisne para punzonado de perfiles U e I en ala y alma.
  3. Cuchilla de llantas en geometría progresiva para corte con deformación mínima.
- Equipo de entallado rectangular con mesa de trabajo y topes milimetrados.
- Posibilidad de corte de perfiles U e I hasta 100 mm. con cuchillas especiales.
- Topes de regulación curso.
  - Posibilidad de montar amplia gama de equipos opcionales en el entallado y punzonado.

TF

www.bonnet.es

GC

