

NEWTON

GUILLOTINAS HIDRAULICAS DE ANGULO VARIABLE / HYDRAULIC VARIABLE RAKE ANGLE SHEAR MACHINE



GHV-6025

(25mm X 6100mm)

Con todos los ajustes automáticos controlados por el CNC.

With all automatic adjustments controlled by CNC.

GHV

Guillotinas Hidraulicas de Angulo Variable / Hydraulic Variable Rake Angle Shear Machine

CONTROLE ELECTRÓNICO TOUCH SCREEN
(CYBELEC CYBTOUCH 6 W).

TOUCH SCREEN CONTROLLER
(CYBELEC CYBTOUCH 6 W).



CONTROLE NUMÉRICO COMPUTADORIZADO
(CNC DELEM DAC-360).

CNC NUMERICAL CONTROLLER.



Estructura y porta cuchilla tipo monobloque soldado, que garantiza gran rigidez;

Prensa-chapas con fuerza de calcamiento proporcional a fuerza de corte para evitar marcas en chapas delgadas;

Unidad hidráulica compacta y con simple mantención (aceite hidráulico no incluido);

Comando CN programable con memoria de 99 secuencias de corte divididos en 25 programas para posicionamiento del limitador trasero y ajuste de la longitud de corte;

Ajuste rapido y sencillo de la luz entre cucchillas y del ángulo de corte;

Tope trasero (motorizado) con regulador hasta 1000mm de extensión, basculamiento automático para piezas mayores;

Mesa con rebajes y almohadas para facilitar la movimentación de chapas;

Asistencia Técnica especializada para todo Brasil y exterior;

Iluminación en la línea de corte.



Structure and blade holder type unibody welded to ensure greater sturdiness;

Hold-down Cylinders with proportional holding force as the cutting force to avoid marks on thin sheets;

Compact and simple Hydraulic Unit of easy maintenance (hydraulic oil not included);

Controller CN with 99 cutting sequences divided into 25 programs for back gauge positioning and cutting length adjustment;

Quick and intuitive blade gap adjustment;

Motorized Back gauge with opening up to 1000 mm of extension and automatic tilting movement for bigger pieces;

Work field with a support system and steel balls to make handling sheets easier;

Specialized Technical assistance covering the whole Brazil and abroad;

Lightning System in the cutting line.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
TECHNICAL SPECIFICATIONS

	Unid.	GHV3013	GHV3016	GHV3020	GHV3025	GHV4013	GHV4016	GHV4020	GHV4025	GHV6013	GHV6016	GHV6020	GHV6025
Espesor max. corte en acero c/R=420N/mm ² Max. Cutting thickness (Steel R=420N/mm ²)	mm	13	16	20	25	13	16	20	25	13	16	20	25
Longitud de corte Cutting Length	mm	3050	3050	3050	3050	4080	4080	4080	4080	6100	6100	6100	6100
Cuello de Cisne Side frame gap depth	mm	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410	410
Golpes p/min en vacío – ángulo máximo (longitud .máx/mín) No. of strokes per minute (Max/Min length) in the maximum angle	qtd.	8/22	8/15	7/17	5/12	6/17	6/16	4/19	4/10	5/13	6/18	4/11	3/8
Golpes p/min en vacío – ángulo mínimo (longitud .máx/mín) No. of strokes per minute (Max/Min length) in the minimum angle	qtd.	13/28	18/24	10/21	8/14	10/23	10/21	11/15	6/12	7/17	13/24	11/18	8/10
Ángulo de corte máximo Max. Cutting Angle	grau	3°3'	3°3'	3°3'	3°3'	3°3'	3°3'	3°3'	3°3'	2°45'	2°45'	2°45'	2°45'
Ángulo de corte nominal Nominal Cutting Angle	grau	2°	2°	2°	2°	2°	2°	2°	2°	1°5'	1°30'	1°30'	1°30'
Apertura del limitador trasero Back gauge range	mm	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000	5 a 1000
Prensa-chapas Number of hold downs	qtd.	16	16	16	16	21	21	21	21	31	31	31	31
Ajuste de la luz entre cuchillas Blade gap adjustment	mm	0,05 a 2	0,05 a 2,5	0,05 a 3	0,05 a 3,5	0,05 a 2	0,05 a 2,5	0,05 a 3	0,05 a 3,5	0,05 a 2	0,05 a 2,2	0,05 a 3	0,05 a 3,5
Motor principal (trifásico – 60 HZ) Main motor power (3 ph – 60 HZ)	cv	30	40	40	75	30	40	40	75	30	40	40	75
Brazos frontales Front support arms	qtd.	4	4	4	4	5	5	5	5	7	7	7	7
Almohadas en la mesa de trabajo Number of pads in the working table	qtd.	3	3	3	3	4	4	4	4	6	6	6	6
Peso aproximado Approximate Weight	kg	12800	17500	20000	24500	16600	23000	27000	31000	26900	32800	40200	52700

DIMENSIONES / DIMENSIONS

Altura Height	mm	2300	2550	2550	2730	2450	3000	3000	3000	3100	3100	3300	3390
Longitud Length	mm	4150	4150	4170	4250	5200	4800	5260	5300	7220	7240	7280	7340
Anchura Width	mm	2300	2370	2370	2370	2300	2300	2370	2370	2370	2370	2370	2460
Dimensión abajo del suelo Dimension under the floor	mm	-	-	-	200	-	-	250	350	350	380	380	270

SEGURIDAD / SAFETY

TODAS LAS MÁQUINAS NEWTON SON FABRICADAS EN ACUERDO CON LAS NORMAS DE SEGURIDAD ACTUALES (NR-12). ANTES DEL CIERRE DEL NEGOCIO, ES NECESARIO CONSULTAR LA "CIPA" O EL TÉCNICO DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA A CUALQUIER CAMBIO EN LOS ARTÍCULOS DE SEGURIDAD DEL PROCESO DE TRABAJO. DESPUÉS DE LA FABRICACIÓN, CUALQUIER AJUSTE DEBE SER PROPORCIONADO POR EL CLIENTE, A SU COSTO.

ALL NEWTON MACHINES ARE MANUFACTURED ACCORDING TO THE MOST UPDATED SAFETY REGULATIONS CALLED (NR 12). BEFORE CLOSING THE NEGOTIATIONS, HOWEVER, THE CUSTOMER OUGHT TO CHECK WITH ITS SAFETY TECHNICIAN ABOUT ANY EVENTUAL CHANGES ON SAFETY ITEMS APPLIED DIRECT TO WORK PROCESS. AFTER MANUFACTURING, ANY ADAPTATION WILL BE PROVIDED BY THE CUSTOMER ON THEIR EXPENSES.

IMPORTANTE / IMPORTANT

PARA LA CORRECTA DEFINICIÓN DE LA CAPACIDAD DE CORTE DE UNA GUILLOTINA ES NECESARIO EL CONOCIMIENTO DE LA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN DEL MATERIAL A SER TRABAJADO. NO ES RECOMENDABLE LA DEFINICIÓN DEL EQUIPO SOLO POR EL ESPESOR DE LA CHAPA A SER CORTADA.

FOR THE CORRECT AND ACCURATE CUTTING DEFINITION OF A SHEARING MACHINE IS OF PARAMOUNT IMPORTANCE KNOWING THE TENSILE STRENGTH OF THE MATERIAL TO BE WORKED. WE DO NOT RECOMMEND DEFINING THE MACHINE'S CUTTING CAPABILITY CONSIDERING ONLY THE SHEET'S THICKNESSES.

**NEWTON**

DESDE 1950

NEWTON – Soluciones para corte y conformación de chapas metálicas
+55 (19) 2114-7300 . (19) 3404-7300 | contato@newton.com.br | Limeira/SP | Brasil