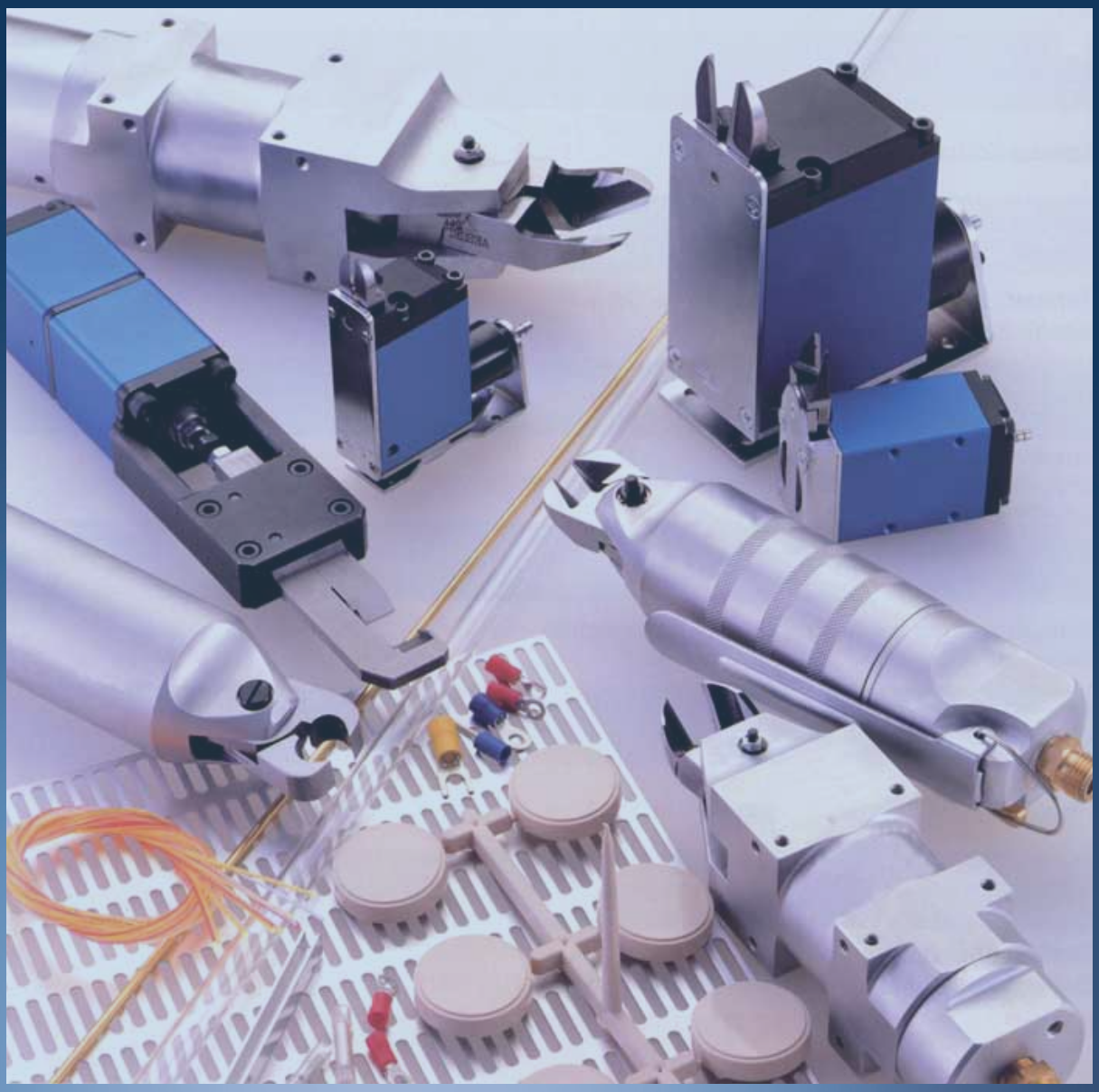
automax®

Industrielle Automatisierungstechnik seit 1988



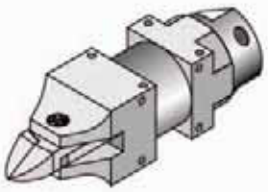
PNEUMATISCHE & SCHEREN SEITENSCHNEIDER

automax®

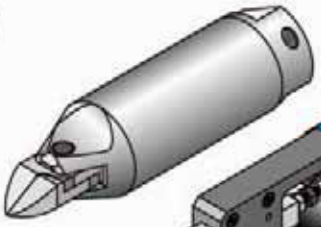
PNEUMATISCHE SCHEREN UND KLINGEN

- 9 verschiedene Modelle
- Maximaler Schnittdurchmesser 10 mm (Kunststoff), 6,5 (Kupfer), 5,5 mm (Stahl)
- Wie bieten eine Vielzahl an Modellen mit unterschiedlichen Klingen für das: Schneiden, Crimpen, Kneifen und Stanzen
- Auf Kundenwusch fertigen wir auch spezielle Scheren (z. B. Klingen aus Edelstahl)

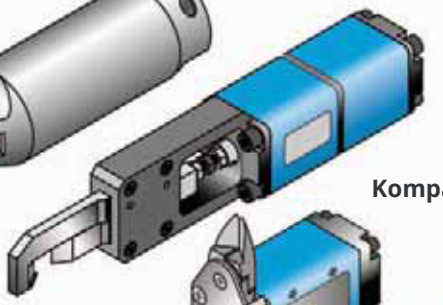
Quadratische Serie



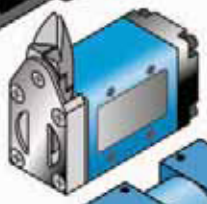
Runde Serie



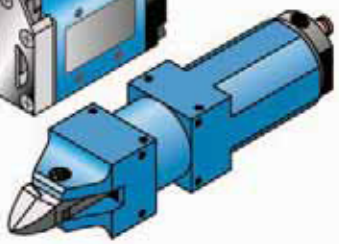
Horizontale Serie

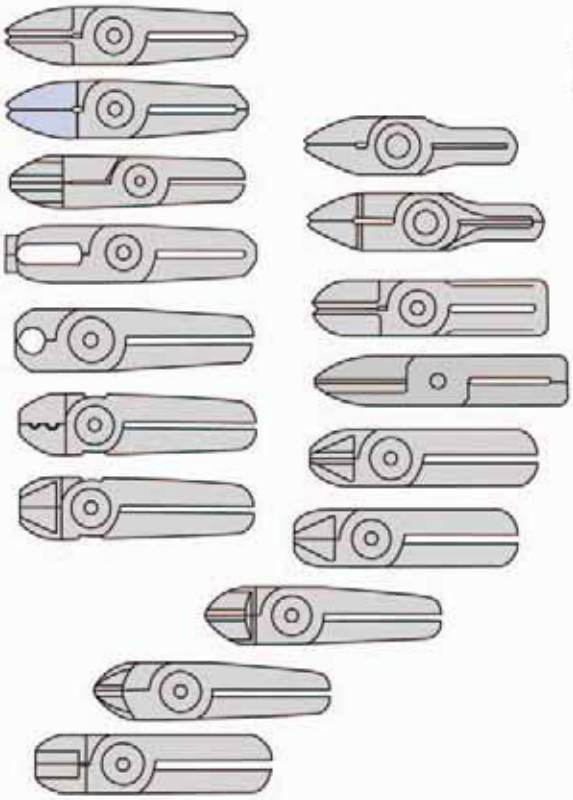


Kompakte Serie

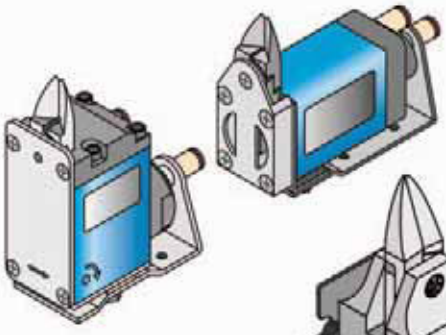


Doppelwirkende Serie

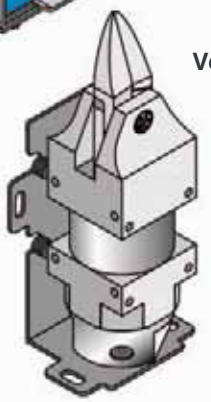


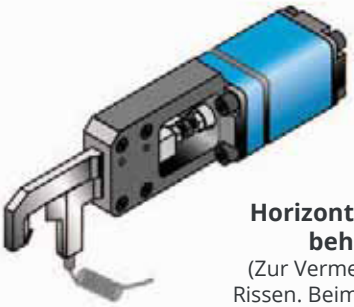


Einbaufertige Serie
(Hub einstellbar)



Vertikale Serie



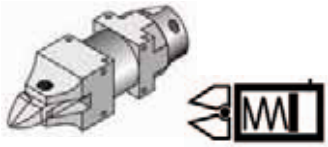
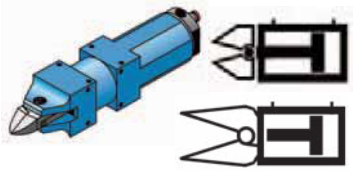
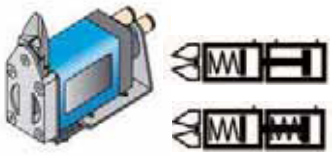
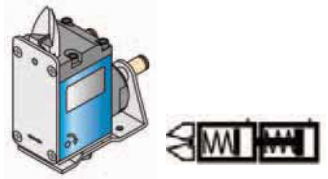
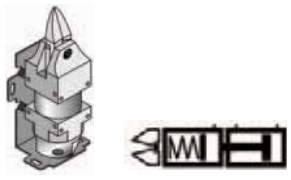


Horizontale Serie beheizt
(Zur Vermeidung von Rissen. Beim Schneiden, ist die Klinge beheizt).

Manuelle Serie
(Handbetätigt)

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

MODELLE

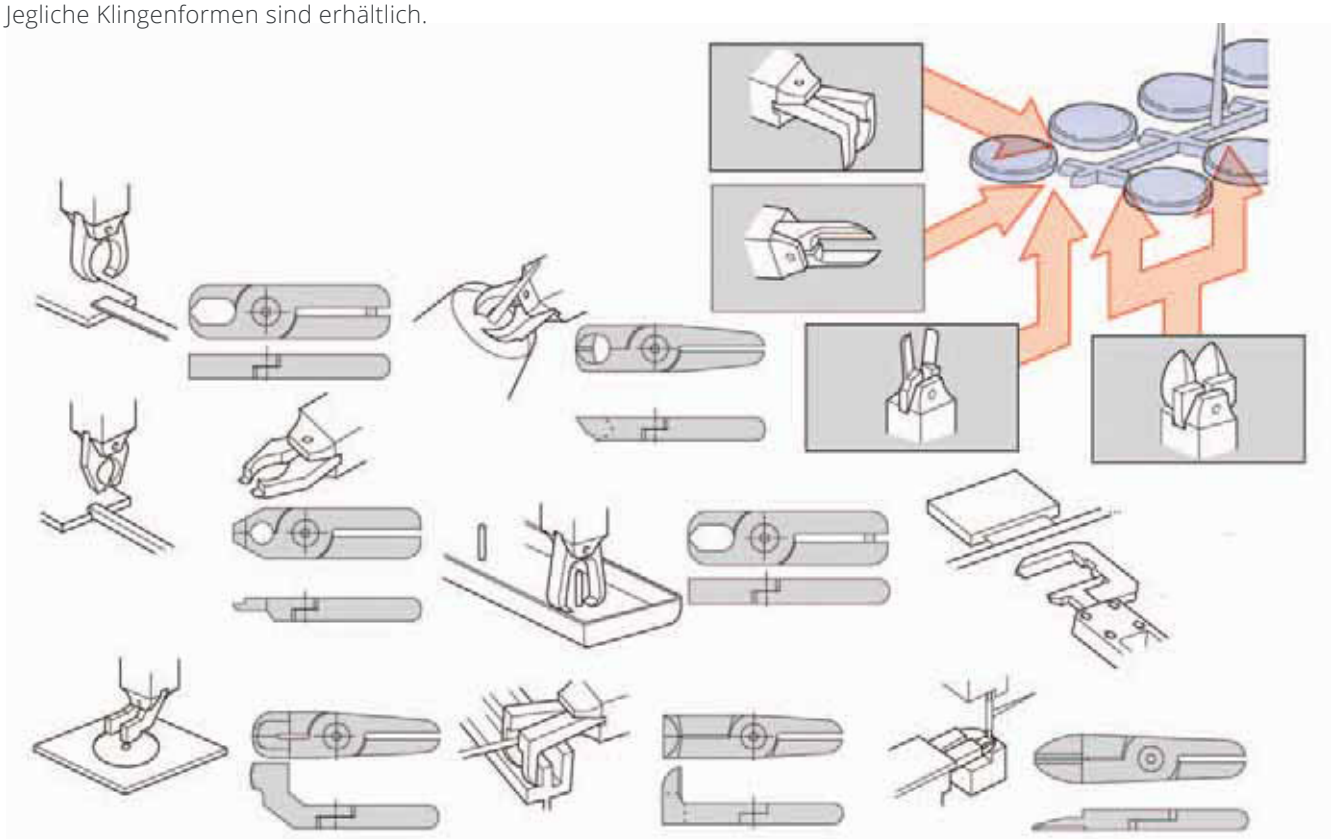
	TYP	SCHNEIDLEISTUNG Ø				
		Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff	Hart-Kunststoff
	NS	3,3 6,5 (mit Verstärker)	2,8 5,5 (mit Verstärker)	1,2 2 (mit Verstärker)	10 13 (mit Verstärker)	6,5 7 (mit Verstärker)
	NR	5,5 6,5 (mit Verstärker)	4,5 5,5 (mit Verstärker)	1,6 2 (mit Verstärker)	12 13 (mit Verstärker)	6,5 7 (mit Verstärker)
	NK	–	–	–	5 (ABS)	–
	NWR • NWS	3,3	2,8	1,2	9,5 (ABS)	–
	HWR • HWS	1,8	1,2	–	–	
	NF	1,8	1,2	–	4 (ABS)	–
	NY	–	–	–	5 (ABS)	–
	NT	–	–	–	5 (ABS)	–
	NB	·	·	·	·	·
	NK	–	–	–	3,5 (ABS) 1,5 x 7 (ABS)	–
	N	5,5 6,5 (mit Verstärker)	4,5 5,5 (mit Verstärker)	1,6 2 (mit Verstärker)	10 13 (mit Verstärker)	6,5 7 (mit Verstärker)

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

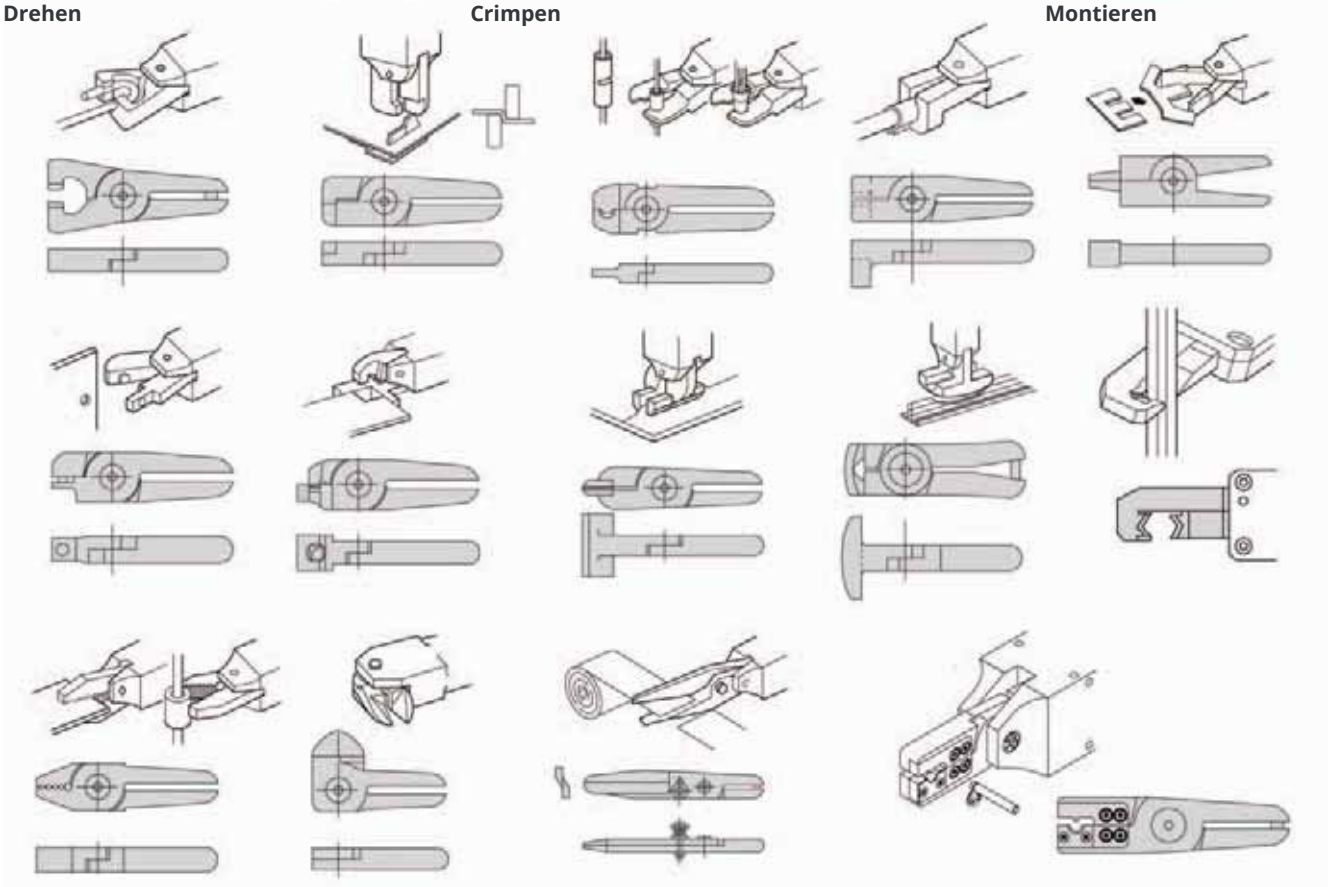
Hinweis: Die Abmessungen und Beschreibungen unserer Modelle können aufgrund von Leistungsverbesserungen von uns ohne Vorankündigung geändert werden.

ANWENDUNGSBEISPIELE FÜR DAS SCHNEIDEN, CRIMPEN, STANZEN UND HALTEN

Für einen identischen Arbeitsprozess können mehrere Klingen entsprechend der Richtung des Schnittes installiert werden. Jegliche Klingenformen sind erhältlich.



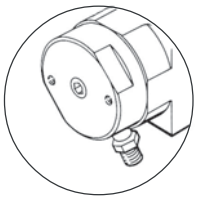
Drehen **Crimpen** **Montieren**

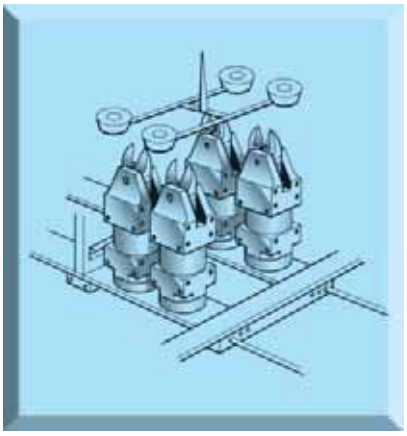


Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER QUADRATISCHEN SERIE NS

- 5 verschiedene Montageflächen möglich
- Mehrere Scheren können in Reihe montiert werden
- Die Serie enthält viele anpassungsfähige Klingen
- Für die Flexibilität sind die Druckluftanschlüsse drehbar





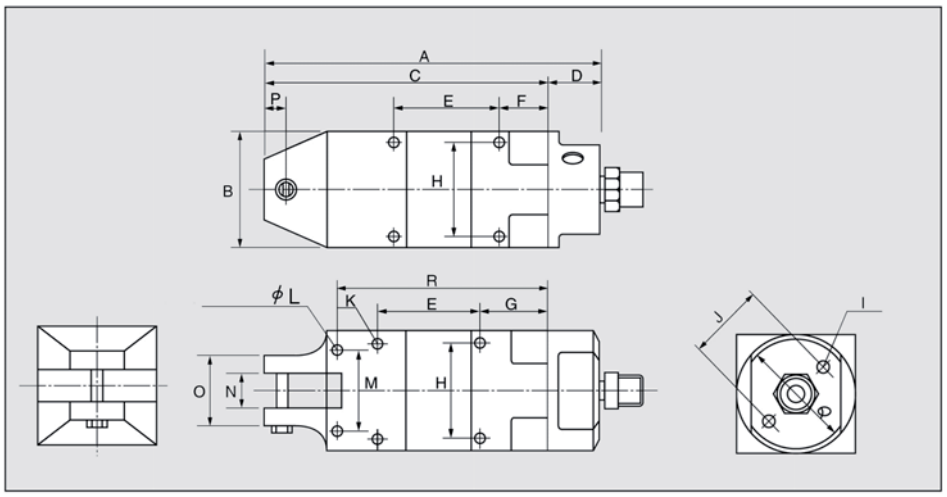
GT-NS3

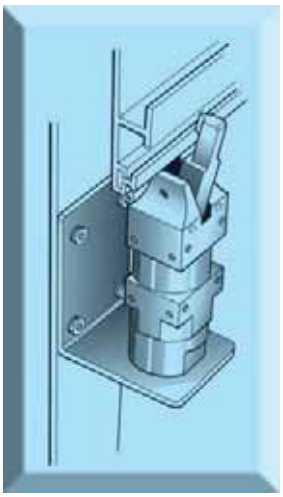
GT-NS5

GT-NS20

Artikel-Nr.	Model	Länge (mm)	Breite (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)				
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff	Hart-Kunststoff
360012	GT-NS3	110	23	115	115	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,2	2,0	–
360013	GT-NS5	94	30	148	148	392	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,3	2,0	–
360014	GT-NS7	113	36	230	230	490	0,4 ~ 0,5	1,6	1,0	0,5	3,0	2,0
360009	GT-NS10L	113	36	230	230	588	0,4 ~ 0,6	1,8 (2,6)	1,2 (1,6)	0,8 (1,2)	4 (5)	2,6 (4)
360010	GT-NS20	129	45	390	390	1372	0,5 ~ 0,6	2,6 (3)	2 (2,2)	1 (1,2)	7 (8)	5 (6)
360011	GT-NS30	170	56	705	705	2744	0,5 ~ 0,6	3,3 (4,8)	2,8 (4)	1,2 (1,2)	10 (13)	6,5 (7)

Wert ist mit einem Verstärker angegeben. Siehe Seite N 24 im Katalog





Artikel-Nr.	Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	ØL	M	N	O	P	Q	R
360012	GT-NS3	110	23	89	21	40	19	24	19	M3 Prof. 8	17	M3 Prof. 3,5	3,3	14	7	23	7	23	71
360013	GT-NS5	94	30	74	20	30	14	19	24	M4 Prof. 10	20	M3 Prof. 5	4,3	20	7	23	7	30	55
360014	GT-NS7	113	36	93	20	30	18	23	28	M4 Prof. 10	24	M4 Prof. 5,5	4,3	28	9	23	7	36	65
360009	GT-NS10L	113	36	93	20	30	18	23	28	M4 Prof. 10	24	M4 Prof. 5,5	4,3	28	12	26	7	36	65
360010	GT-NS20	129	45	109	20	40	19	24	36	M5 Prof. 12	30	M4 Prof. 7	5,3	30	12	26	9	45	81
360011	GT-NS30	170	56	150	20	60	20	30	46	M6 Prof. 12	40	M5 Prof. 10	5,3	40	17	36	15	56	110

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

automax®

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN DER QUADRATISCHEN SERIE NS

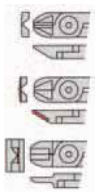
Produktcode für die Klingenauswahl

N ☐ ☐ ☐

Klingen Typ N

Größe: 3, 5, 7, 10L, 20, 30

Material: **A:** Spezialstahl Überzug
H: Schnellstahl
B: Sintermetall Legierung

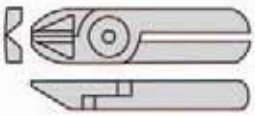


Formen der Klingen:
S: Standard
G: Schneidet Hart-Kunststoff
BB: Für robuste Materialien
CD: Zum Crimpen
P: Kunststoff
J: Kunststoff
PF: Kunststoff Platten
JL: Lange Kunststoff-Platten
E: Kunststoff ummantelt

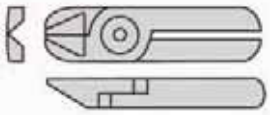
AUSWAHL DER QUADRATISCHEN KLINGEN NS

effektive Schnittlänge

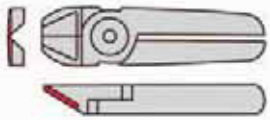
S: Standard



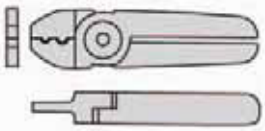
G: Klinge für Hart-Kunststoff



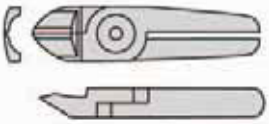
BB: Gehärtete Klinge für harte Materialien



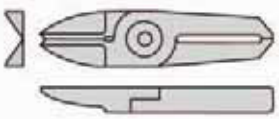
CD: Zum Crimpen



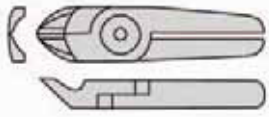
P: Klinge für Kunststoff



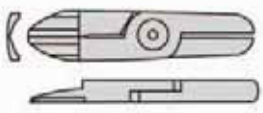
J: Innenliegende Klinge für Kunststoff



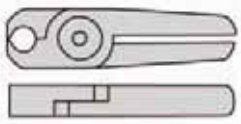
PF: Für Kunststoffplatten



JL: Lange Klinge für Kunststoff



E: Klinge ummantelt für Kunststoff

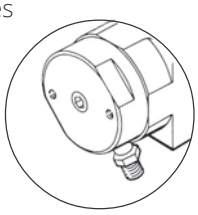


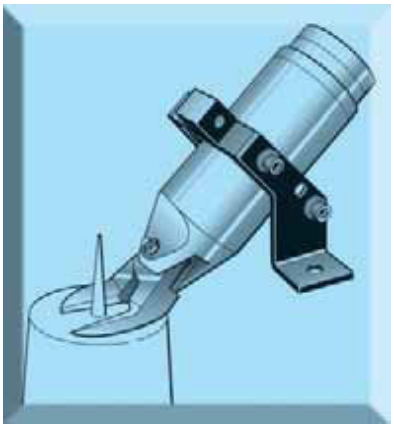
Model	Klinge		Verwendung	Material	Abmessungen (mm)					Schnittfläche (mm)				
	Artikel-Nr.	Referenz			a	b	c	d	e	Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff	Hart-Kunststoff
GT-N3 GT-NR3 GT-NS3	360102	N3 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360101	N3 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,2	–	–
	360104	N3 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360107	N3 A PB	Intensiv	B	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360108	N3 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	360106	N3 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N5 GT-NR5 GT-NS5	360112	N5 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360111	N5 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,3	–	–
	360114	N5 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360116	N5 A PB	Kunststoff	A	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360118	N5 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	388006-101	N5 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N7 GT-NR7 GT-NS7	360122	N7 A S	Standard	A	27	9	30	13,5	4	1,6	1	–	–	–
	360121	N7 H S	Standard	H	27	9	30	13,5	4	1,6	1	0,5	–	–
	360124	N7 A P	Kunststoff	A	27	9	30	13	4	–	–	–	3	2
	360127	N7 A PF	Kunststoff	A	27	9	40	10,5	4	–	–	–	3	2
	360126	N7 A E	Kunststoff	A	26	9	–	9	4	–	–	–	3	2
	388006-102	N7 B J	Kunststoff	?	27	9	–	13	5	1,6	1	–	–	–
GT-NR10L GT-NS10L	360181	N10L A S	Standard	A	35	12	30	20	5	1,8	1,2	–	–	–
	360182	N10L A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	5	–	–	–	4	2,6
	360183	N10L A PF	Kunststoff	A	35	12	40	13,5	5	–	–	–	4	2,6
GT-N20 GT-NR20 GT-NS20	360151	N72 A S	Standard	A	35	12	30	20	9	2,6	2	–	–	–
	360157	N20 H S	Standard	H	26	12	40	10	7	2,6	2	1	–	–
	360159	N20 A G	Hart-Kunststoff	A	28	12	40	12	7	2,6	2	–	–	–
	360155	N20 A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	11	–	–	–	7	5
	360152	N20 A J	Kunststoff	A	35	12	–	18	11	–	–	–	7	5
	360150	N20 A JL	Kunststoff	A	65	12	–	20	16	–	–	–	6	4
	360160	N20 A PF	Kunststoff	A	35	12	40	13,5	11	–	–	–	7	5
	360158	N20 AE	Kunststoff	A	28	12	–	12	8	–	–	–	7	5
	360156	N20 BFB	Intensiv	B	35	12	–	17	8	2,6	2	1,2	–	–
	360149	N20 A H	Intensiv	A	60	12	–	23	16	–	–	–	6	–
GT-N30 GT-NR30 GT-NS30	360161	N30 A S	Standard	A	43	17	30	25	9	3,3	2,8	–	–	–
	360172	N30 BBB	Intensiv	B	36	17	40	18	7	3,3	2,8	1,2	–	–
	360165	N30 A P	Kunststoff	A	66	17	15	38	16	–	–	–	10	6,5
	360169	N30 A J	Kunststoff	A	52	17	–	28	11	–	–	–	10	6,5
	360170	N30 A JL	Kunststoff	A	75	17	–	25	19	–	–	–	8	5
	360167	N30 PF	Kunststoff	A	58	17	30	25	15	–	–	–	10	6,5
	360166	N30 A E	Kunststoff	A	45	17	–	17	12	–	–	–	10	6,5
	360171	N30 A CD	Crimpen	A	40	17	–	–	–	–	–	–	1,25²–2²	Terminalform C

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER RUNDEN SERIE NR

- Einfache und genaue Einstellung der Position, dank der runden Form
- Vielzahl an Klingen verfügbar
- Hohe Flexibilität aufgrund des drehbaren Druckluftanschlusses





GT-NR5

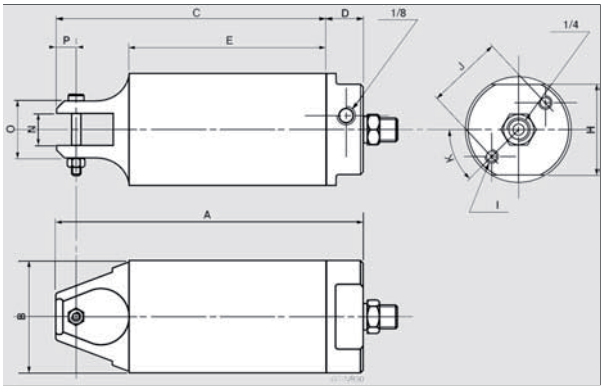
GT-NR20

GT-NR30

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	Gesamt-länge (mm)	Gesamt-breite (mm)	Gewicht (g)	Luftver-brauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebs-druck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)					
								Kupfer	Stahl	Klavier-saite	Kunst-stoff	Hart-Kunststoff	Hülse
360015	GT-NR3	110	23	70	45	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,2	2,0	–	–
360016	GT-NR5	94	30	100	64	392	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,3	2,0	–	–
360017	GT-NR7	113	34	130	116	490	0,4 ~ 0,5	1,6	1,0	0,5	3,0	2,0	–
360018	GT-NR10L	113	36	160	116	588	0,4 ~ 0,6	1,8 (2,6)	1,2 (1,6)	0,8 (1,2)	4 (5)	2,6 (4)	–
360019	GT-NR20	129	45	280	230	1372	0,5 ~ 0,6	2,6 (3)	2 (2,2)	1 (1,2)	7 (8)	5 (6)	–
360020	GT-NR30	165	56	510	584	2744	0,5 ~ 0,6	3,3 (4,8)	2,8 (4)	1,2 (1,2)	10 (13)	6,5 (7)	1,25 ~ 2 mm^2
360024	GT-NR50	222	75	1200	1170	4704	0,5 ~ 0,6	5,5 (6,5)	4,5 (5,5)	1,6 (2)	12	6,5	Endstück 8 mm^2

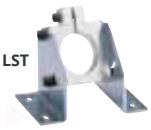
( ): Wert ist mit einem Verstärker angegeben. Siehe Seite N 24 im Katalog



Artikel-Nr.	Model	A	B	C	D	E	H	I	J	K (º)	N	O	P
360015	GT-NR3	110	23	89	21	68	19	M3 Prof. 8	17	45	7	14	7
360016	GT-NR5	94	30	74	20	46	24	M4 Prof. 10	20	45	7	17	7
360017	GT-NR7	113	34	93	20	62	27	M4 Prof. 10	22	45	9	17	7
360018	GT-NR10L	113	36	93	20	62	30	M4 Prof. 10	24	45	12	20	7
360019	GT-NR20	129	45	109	20	79	36	M5 Prof. 12	30	45	12	23	9,5
360020	GT-NR30	165	56	145	20	106	46	M6 Prof. 12	40	45	17	30	10,5
360024	GT-NR50	222	75	200	22	130	60	M8 Prof. 12	50	45	25,2	43	15

EIGENSCHAFTEN UND ABMESSUNGEN DER HALTERUNGEN FÜR MODELREIHE GT-NR

NR10 LST



NR20 ST

NR30 ST

Artikel-Nr.	Befestigungs Referenz	Gilt für	Ø Größe (mm)	Winkelausrichtung (º)	Gewicht (g)	Material
851174	NR10 LST	GT-NR10L	36	±45	344	Stahl und Aluminium Legierung
851724	NR20 ST	GT-NR20	45	±45	376	
851775	NR30 ST	GT-NR30	56	±45	520	

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

automax®

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN DER QUADRATISCHEN SERIE NR

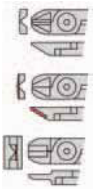
Produktcode für die Klingenauswahl

N □ □ □

Klingen Typ N

Größe: 3, 5, 7, 10L, 20, 30

Material: **A:** Spezialstahl Überzug
H: Schnellstahl
B: Sintermetall Legierung

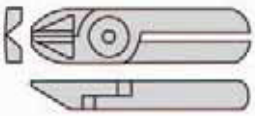


Form der Klinge: **S:** Standard
G: Schneidet HartKunststoff
BB: Für robuste Materialien
CD: Zum Crimpen
P: Kunststoff
J: Kunststoff
PF: Kunststoff Platten
JL: Lange Kunststoff Platten
E: Kunststoff ummantelt

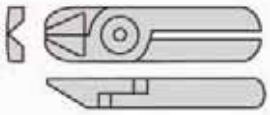
AUSWAHL DER QUADRATISCHEN KLINGEN NR

effektive Schnittlänge

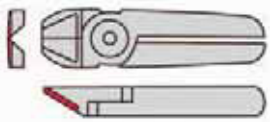
S: Standard



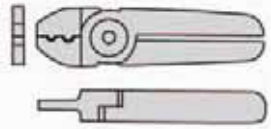
G: Klinge für HartKunststoff



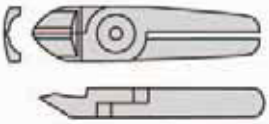
BB: Gehärtete Klinge für harte Materialien



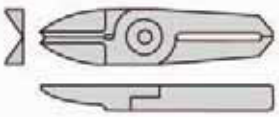
CD: Zum Crimpen



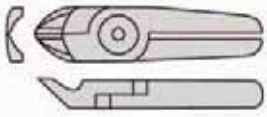
P: Klinge für Kunststoff



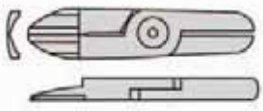
J: Innenliegende Klinge für Kunststoff



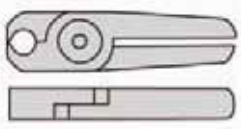
PF: Für Kunststoffplatten



JL: Lange Klinge für Kunststoff



E: Klinge ummantelt für Kunststoff



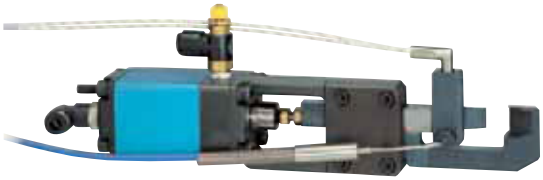
Model	Klinge		Verwendung	Material	Abmessungen (mm)					Schnittfläche (mm)				
	Artikel-Nr.	Referenz			a	b	c	d	e	Kupfer	Stahl	Klavier-saite	Kunst-stoff	Hart-Kunststoff
GT-N3 GT-NR3 GT-NS3	360102	N3 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360101	N3 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,2	–	–
	360104	N3 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360107	N3 A PB	–	B	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360108	N3 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	360106	N3 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N5 GT-NR5 GT-NS5	360112	N5 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360111	N5 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,3	–	–
	360114	N5 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360116	N5 A PB	Kunststoff	A	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360118	N5 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	388006-101	N5 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N7 GT-NR7 GT-NS7	360122	N7 A S	Standard	A	27	9	30	13,5	4	1,6	1	–	–	–
	360121	N7 H S	Standard	H	27	9	30	13,5	4	1,6	1	0,5	–	–
	360124	N7 A P	Kunststoff	A	27	9	30	13	4	–	–	–	3	2
	360127	N7 A PF	Kunststoff	A	27	9	40	10,5	4	–	–	–	3	2
	360126	N7 A E	Kunststoff	A	26	9	–	9	4	–	–	–	3	2
	388006-102	N7 B J	Kunststoff	?	27	9	–	13	5	1,6	1	–	–	–
GT-NR10L GT-NS10L	360181	N10L A S	Standard	A	35	12	30	20	5	1,8	1,2	–	–	–
	360182	N10L A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	5	–	–	–	4	2,6
	360183	N10L A PF	Kunststoff	A	35	12	40	13,5	5	–	–	–	4	2,6
GT-N20 GT-NR20 GT-NS20	360151	N72 A S	Standard	A	35	12	30	20	9	2,6	2	–	–	–
	360157	N20 H S	Standard	H	26	12	40	10	7	2,6	2	1	–	–
	360159	N20 A G	Hart-Kunststoff	A	28	12	40	12	7	2,6	2	–	–	–
	360155	N20 A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	11	–	–	–	7	5
	360152	N20 A J	Kunststoff	A	35	12	–	18	11	–	–	–	7	5
	360150	N20 A JL	Kunststoff	A	65	12	–	20	16	–	–	–	6	4
	360160	N20 A PF	Kunststoff	A	35	12	40	13,5	11	–	–	–	7	5
	360158	N20 A E	Kunststoff	A	28	12	–	12	8	–	–	–	7	5
	360156	N20 BFB	Intensiv	B	35	12	–	17	8	2,6	2	1,2	–	–
	360149	N20 A H	Intensiv	A	60	12	–	23	16	–	–	–	6	–
GT-N30 GT-NR30 GT-NS30	360161	N30 A S	Standard	A	43	17	30	25	9	3,3	2,8	–	–	–
	360172	N30 BBB	Intensiv	B	36	17	40	18	7	3,3	2,8	1,2	–	–
	360165	N30 A P	Kunststoff	A	66	17	15	38	16	–	–	–	10	6,5
	360169	N30 A J	Kunststoff	A	52	17	–	28	11	–	–	–	10	6,5
	360170	N30 A JL	Kunststoff	A	75	17	–	25	19	–	–	–	8	5
	360167	N30 PF	Kunststoff	A	58	17	30	25	15	–	–	–	10	6,5
	360166	N30 A E	Kunststoff	A	45	17	–	17	12	–	–	–	10	6,5
	360171	N30 A CD	Crimpen	A	40	17	–	–	–	–	–	–	1,25²~2²	Terminal-form C
GT-N50 GT-NR50	360175	N50 A S	Standard	A	60	25	–	30	11	5,5	4,5	–	–	–
	360177	N50 BBB	Intensiv	B	46	25	35	19	9	5,5	4,5	2	–	–
	360178	N50 A CD	Crimpen	A	52	25	–	–	–	–	–	–	8²	Schote

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER HORIZONTALEN SERIE NK

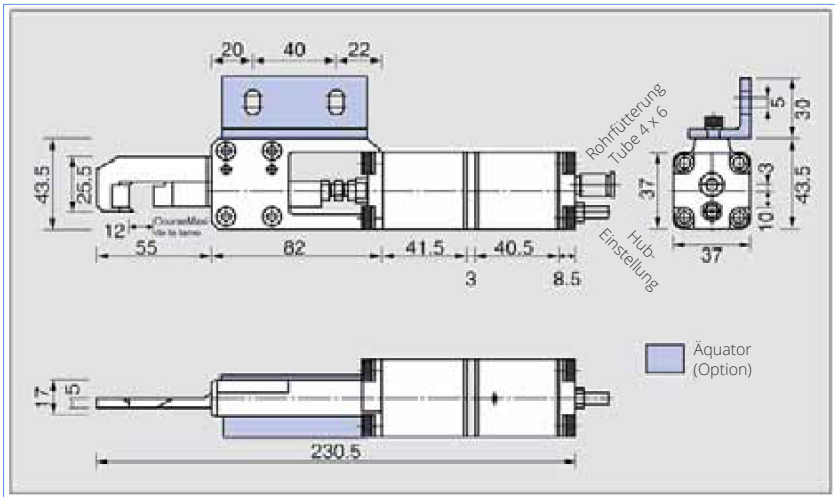
- Ideal zum schneiden von Textilien/Stoffen
- Saubere und gerade Schnittfläche an der Schnittkante
- Der Hub ist von 0-12 mm einstellbar

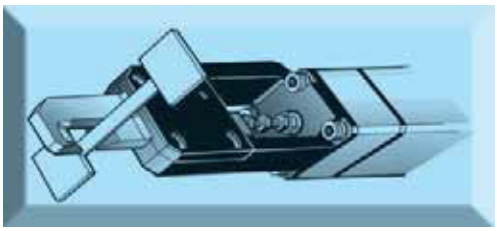
GT-NK10



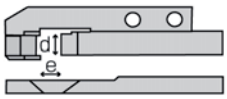
Die Abbildung zeigt eine spezielle Form von beheizbaren Klingen. Diese Technologie ermöglicht gleichmäßige und saubere Schnitte an der Schnittkante. Der Hub ist von 0-12 mm einstellbar.

Artikel-Nr.	Model	Gesamtlänge (mm)	Gesamtbreite (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm³/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)
								Kunststoff ABS
360641	GT-NK10	230,5	43,5	800	110	–	0,4 ~ 0,5	5





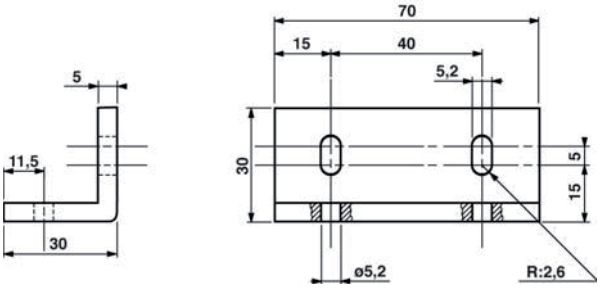
SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGE FÜR GT-NK10



Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	e (mm) Hub vom Schnitt	d (mm) Höhe vom Schnitt	Gewicht (g)	Material	Verwendung
360521	NK10 AJ	12	10,3	96	Legierter Spezialstahl	Kunststoff

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER HALTERUNG FÜR GT-NK10

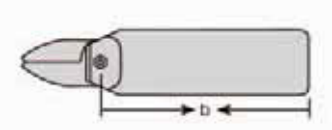


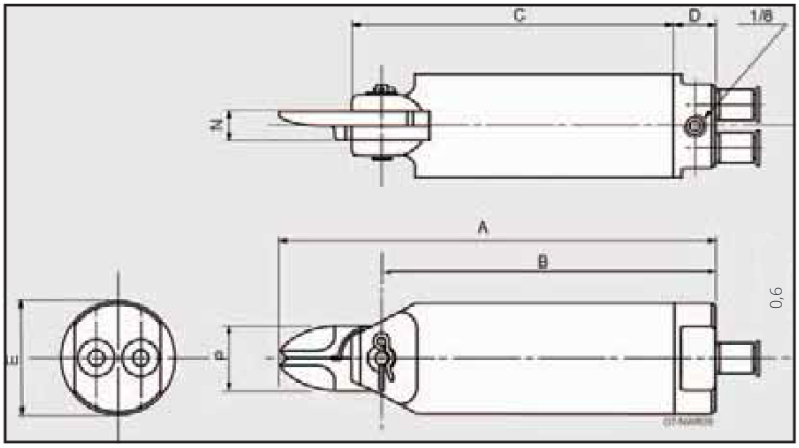
Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER RUNDEN SERIE, KLINGE MIT DOPPELWIRKUNG – NWR

- Doppelwirkung
- Einfache Montage an einer automatisierten Maschine

GT-NWR20





Artikel-Nr.	Model	Länge b (mm)	Durchmesser (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm³/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)			
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff (ABS)
360710	GT-NWR10	146	36	101	116	588	0,4 ~ 0,5	1,8	1,2	–	4,0
360711	GT-NWR20	165	45	143	230	1372	0,5 ~ 0,6	2,6	2,0	–	6,5
360712	GT-NWR30	216	56	219	584	2744	0,5 ~ 0,6	3,3	2,8	–	9,5

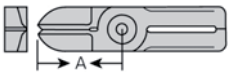
Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

mm

Artikel-Nr.	Model	A	B	C	D	E	N	P
360710	GT-NWR10	176	146	140	14	36	9	20
360711	GT-NWR20	205	165	159,5	15	45	12	23
360712	GT-NWR30	271,5	216,5	213,5	16	56	17	32

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR GT-NWR



Artikel-Nr.	Referenz	Model	max. Öffnung der Klingen (mm)	Effektive Schnittlänge (mm)	A (mm)
360454	NW10AJ	NWR10	5	14	30
360453	NW10BJ	NWR10	5	14	30
360457	NW20AJ	NWR20	8	21,5	40
360459	NW20BJ	NWR20	8	21,5	40
360458	NW20BA	NWR20	8	21,5	35
360461	NW30AJ	NWR30	11	29,5	55
360460	NW30BJ	NWR30	11	29,5	55

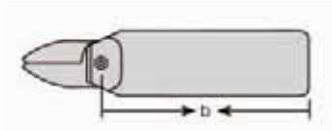
Hinweis: Die Klinge ist bitte separat zu bestellen!

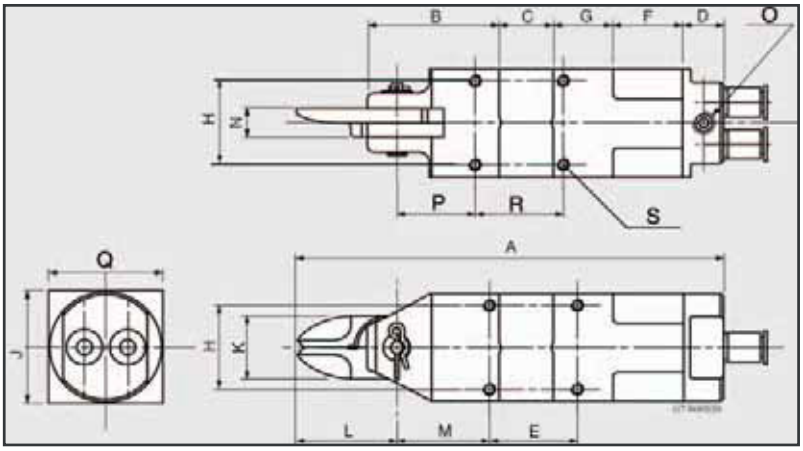
Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER QUADRATISCHEN SERIE, KLINGE MIT DOPPELWIRKUNG – NWS

- Doppelwirkung
- Einfache Montage in einer automatisierten Maschine
- Die Form vereint die runde und quadratische Serie

GT-NWS20





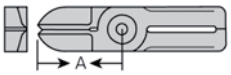
Artikel-Nr.	Model	Länge b (mm)	H x L (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm³/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)			
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff (ABS)
360702	GT-NWS1	95	23 x 20	116	45	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	–	2,0
360706	GT-NWS10	146	36 x 36	356	116	588	0,4 ~ 0,5	1,8	1,2	–	4,0
360707	GT-NWS20	165	45 x 45	610	230	1372	0,5 ~ 0,6	2,6	2,0	–	6,5
360708	GT-NWS30	216	56 x 56	1150	584	2744	0,5 ~ 0,6	3,3	2,8	–	6,5

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

mm

Artikel-Nr.	Model im Einsatz	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	P	Q	R	O	S
360702	GT-NWS1	115		–		40	–	–	16	23	13	20	–	18	20	–	M5	8 x M3 Prof. 4
360706	GT-NWS10	176	50	17	14	30	48	25	28	36	20	30	38	33	36	30	1/8	16 x M4 Prof. 6
360707	GT-NWS20	205	56	25	15	40	48,5	30	36	45	23	40	41,5	36,5	45	40	1/8	16 x M4 Prof. 8
360708	GT-NWS30	271,5	74	40	16	60	59,5	40	46	56	32	55	56	46	56	60	1/4	16 x M5 Prof. 11

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR GT-NWS



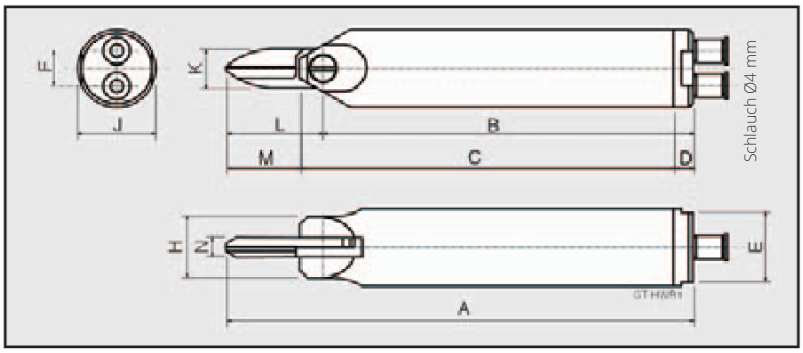
Artikel-Nr.	Referenz	Model	max. Öffnung der Klingen (mm)	Effektive Schnittlänge (mm)	A (mm)
360454	NW10AJ	NWR10	5	14	30
360453	NW10BJ	NWR10	5	14	30
360457	NW20AJ	NWR20	8	21,5	40
360459	NW20BJ	NWR20	8	21,5	40
360458	NW20BA	NWR20	8	21,5	35
360461	NW30AJ	NWR30	11	29,5	55
360460	NW30BJ	NWR30	11	29,5	55

Hinweis: Die Klinge ist bitte separat zu bestellen!

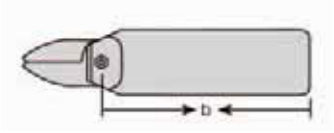
Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER RUNDEN SERIE MIT DOPPELWIRKUNG – HWR

- Doppelwirkung
- Kompakt und leicht



GT-HWR1



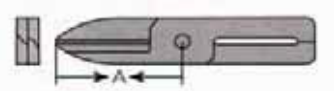
Artikel-Nr.	Model	Länge b (mm)	Durchmesser (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)			
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff (ABS)
360701	GT-HWR1	95	20	84	45	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	–	–
360714	GT-HWR10	146	36	295	116	588	0,4 ~ 0,6	1,8	1,2	–	–

Hinweis: Die Klingen werden mit einem Scherenkörper geliefert. Unten finden Sie weitere Angaben.

mm

Artikel-Nr.	Model	A	B	C	D	E	F	H	ØJ	K	L	M	N
360701	GT-HWR1	120	95	96	5	18	9	16	20	10	25	19	5
360714	GT-HWR10	186	146	154	–	36	16,5	22,5	36	17,5	40	32	9

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR GT-HWR



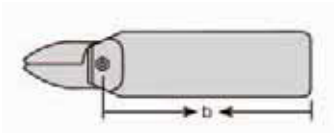
Artikel-Nr.	Referenz	Model	max. Öffnung der Klinge (mm)	Effektive Schnittlänge (mm)	A (mm)
360452	HW1J	GT-HWR1	3	17	25
360462	HW10J	GT-HWR10	5	28	40

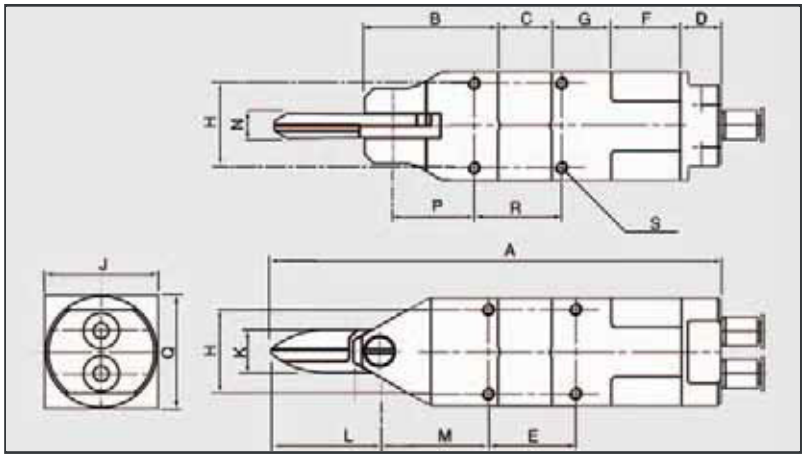
Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER RUNDEN SERIE MIT DOPPELWIRKUNG – HWS

- Doppelwirkung
- Einfache Montage in einer automatisierten Maschine

GT-HWS1





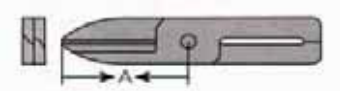
Artikel-Nr.	Model	Länge b (mm)	H x L (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)			
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff (ABS)
360700	GT-HWS1	95	23 x 20	116	45	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	–	–
360713	GT-HWS10	146	36 x 36	356	116	588	0,4 ~ 0,5	1,8	1,2	–	–

Hinweis: Die Klingen werden mit einem Scherenkörper geliefert. Unten finden Sie weitere Angaben.

mm

Artikel-Nr.	Model im Einsatz	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	P	Q	R	S
360700	GT-HWS1	120	–	–	–	–	–	–	16	23	10	25	–	18	20	40	8 x M3 Prof. 4
360713	GT-HWS10	186	50	17	14	30	48	25	28	36	17,5	40	33		36	30	16 x M4 Prof. 6

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR GT-HWR



Artikel-Nr.	Referenz	Model	max. Öffnung der Klinge (mm)	Effektive Schnittlänge (mm)	A (mm)
360452	HW1J	GT-HWR1	3	17	25
360462	HW10J	GT-HWR10	5	28	40

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER STATIONÄREN SCHNEIDZANGEN NF

- Kompakte und leichte Bauweise
- 3 Befestigungsmöglichkeiten für die Montage
- Einfache Installation in einer automatisierten Maschine

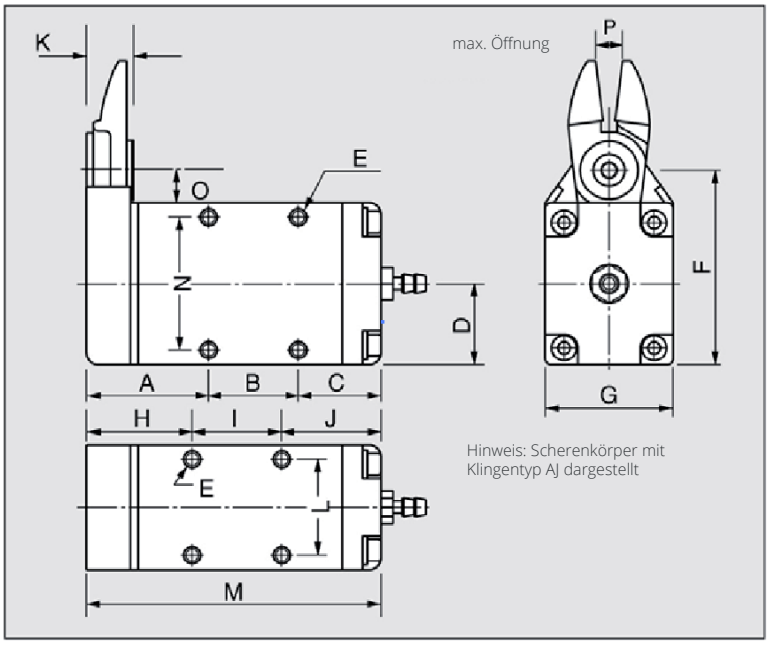
GT-NF10

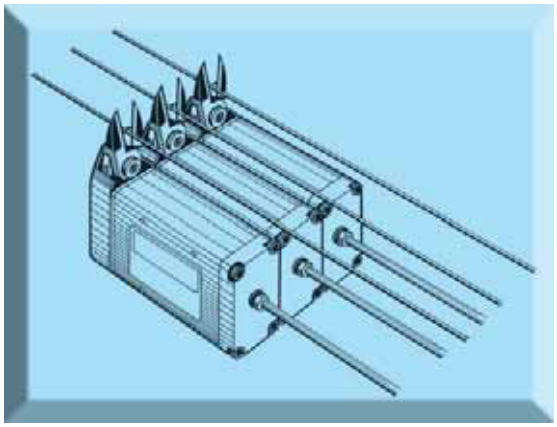
GT-NF05

GT-NF15

Artikel-Nr.	Model	Gesamt-länge (mm)	Gesamt-breite (mm)	Gewicht (g)	Luftver-brauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebs-druck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)			
								Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff (ABS)
360606	GT-NF05	59,9	23	101	43	343	0,4 ~ 0,5	1,6	1,0	–	3,0
360607	GT-NF10	65,1	28	143	63	490	0,4 ~ 0,5	1,7	1,1	–	3,5
360608	GT-NF15	73,0	33	219	128	784	0,4 ~ 0,5	1,8	1,2	–	4,0

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!





mm

Artikel-Nr.	Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
360606	GT-NF05	25,9	17	17	15,5	M3	39,5	23	21,9	17	21	8,6	18	59,9	26	8,5	4
360607	GT-NF10	27,1	20	18	18	M3,5	43,5	28	23,1	20	22	8,8	22	65,1	30	7,6	6
3606081	GT-NF15	29	25	19	20,5	M4	48,5	33	25	25	23	10,2	26	73	34	7,5	8

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN DER KOMPAKTEN SERIE NF

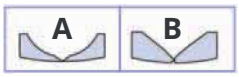
Produktcode für die Klingenauswahl

NY ☐ ☐ ☐

Klingen Typ NY

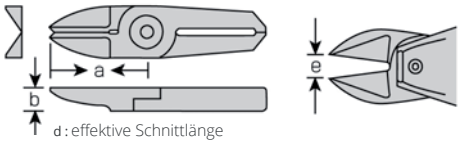
Größe: 5,10,15

Material: **A:** Symmetrischer Schnitt
B: Eine Klinge beweglich, andere fest.



Form der Klinge
J: Für Kunststoff
JL: Lange Klinge für Kunststoff
JT: Dünne Klinge für Kunststoff
JB: Klinge für Kunststoff mit Glasfaser
H: Remote-Klinge für Kunststoff
D: Umwickel-Klinge für Kunststoff

AUSWAHL DER KOMPAKTEN KLINGEN NF



d : effektive Schnittlänge

J: Für Kunststoff

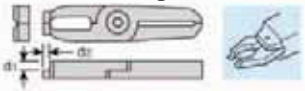
JL: Lange Klinge für Kunststoff

JT: Dünne Klinge für Kunststoff

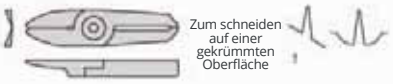
E: Umwickel-Klinge für Kunststoff

JY: Reduzierte Klingen-Dicke für Kunststoff

D: Umwickel-Klinge für Kunststoff



JV: „V" Klinge für Kunststoff



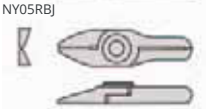
JB: Carbon Stahl Klinge für das Schneiden von hartem Stahldraht oder Fiberglas

JH: Gehärtete Stahlklinge, für hohe Arbeitsfrequenzen

NY05RAJ - NY10RAJ - NY15RAJ

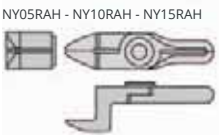
NY05AJ - NY10AJ - NY15AJ

NY05RBJ



NY05BJ

NY05RAH - NY10RAH - NY15RAH



NY05AH - NY10AH - NY15AH

Model des Zylinders	Klinge		Verwendung	Abmessungen (mm)				Schnittfläche (mm)		
	Artikel-Nr.	Referenz		a	b	d	e	Ø Kupfer	Ø Stahl	Kunststoff
GT-NF05 GT-NY05	360558	NY 05 BJ	Standard	22	7	9	3,5	1,6	1	3
	360559	NY 05 RBJ	Kunststoff	22	7	9	3,5	1,6	1	3
	360551	NY 05 AJ	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	2,8
	360552	NY 05 AJL	Kunststoff	31	7	10,5	5,5	–	–	3
	360553	NY 05 AJB	Intensiv	22	7	10,5	4	–	–	3
	360554	NY 05 AJT	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	3
	360555	NY 05 AH	Kunststoff	31	19	10,5	5,5	–	–	3
	360556	NY 05 RAJ	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	3
	360557	NY 05 RAH	Kunststoff	30	12	10,5	5	–	–	3
GT-NF10 GT-NY10	360561	NY 10 AJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360562	NY 10 AJL	Kunststoff	33	7,2	12	8	–	–	3,2
	360563	NY 10 AJB	Intensiv	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360564	NY 10 AJT	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360565	NY 10 AH	Kunststoff	33	20	12	8	–	–	3,5
	360566	NY 10 RAJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360567	NY 10 RAH	Kunststoff	32	12,2	12	7	–	–	3,5
	360568	NY 10 AD	Kunststoff	26,5	7,2	7	6	–	–	3,5
GT-NF15 GT-NY15	360571	NY 15 AJ	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360572	NY 15 AJL	Kunststoff	38	8,2	13	11	–	–	3,7
	360573	NY 15 AJB	Intensiv	27	8,2	13	8	–	–	4
	360574	NY 15 AJT	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360575	NY 15 AH	Kunststoff	38	21,5	13	11	–	–	4
	360576	NY 15 RAJ	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360577	NY 15 RAH	Kunststoff	35	13,2	13	9	–	–	4
	360578	NY 15 AD	Kunststoff	30	8,2	7,5	8	–	–	4

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER EINBAUFERTIGEN SERIE MIT EINFACHWIRKUNG NY

- Kompakt und Leicht
- Hub von 0-5 mm einstellbar
- Einfache Montage an einer Schneidstation oder Automaten

Kanülenanschluss

Verbindung durch
sofortige Verbindung

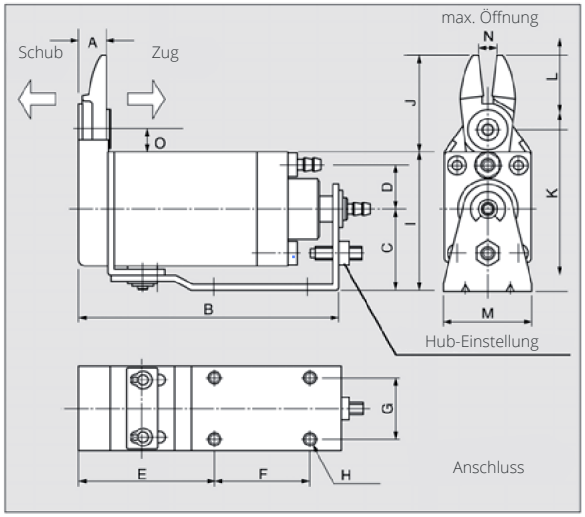
GT-NY05

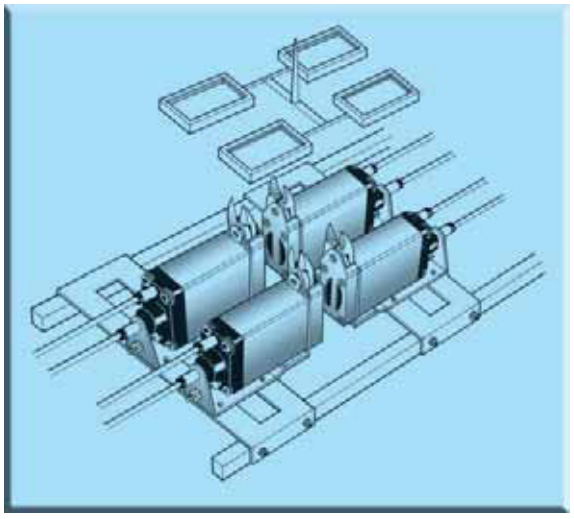
GT-NY10

GT-NY15

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidfähigkeit Kunststoff (ABS)	Hub (mm)	Anschluss
360646	GT-NY05	155	48	343	0,4 ~ 0,5	3,0	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360647	GT-NY05R	155	48	343	0,4 ~ 0,5	3,0	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360648	GT-NY05-4	155	48	343	0,4 ~ 0,5	3,0	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360649	GT-NY05R-4	155	48	343	0,4 ~ 0,5	3,0	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360652	GT-NY10	210	68	490	0,4 ~ 0,5	3,5	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360656	GT-NY10R	210	68	490	0,4 ~ 0,5	3,5	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360660	GT-NY10-4	210	68	490	0,4 ~ 0,5	3,5	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360664	GT-NY10R-4	210	68	490	0,4 ~ 0,5	3,5	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360672	GT-NY15	319	136	784	0,4 ~ 0,5	0,4	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360673	GT-NY15R	319	136	784	0,4 ~ 0,5	0,4	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360674	GT-NY15-4	319	136	784	0,4 ~ 0,5	0,4	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360675	GT-NY15R-4	319	136	784	0,4 ~ 0,5	0,4	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360680	GT-NY25	580	184	980	0,5 ~ 0,6	5,0	Zug 0 ~ 5	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 4 mm
360681	GT-NY25R	580	184	980	0,5 ~ 0,6	5,0	Schub 0 ~ 5	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 4 mm
360682	GT-NY25-6	580	184	980	0,5 ~ 0,6	5,0	Zug 0 ~ 5	Schnellstecker Verbindung 6 mm
360683	GT-NY25R-6	580	184	980	0,5 ~ 0,6	5,0	Schub 0 ~ 5	Schnellstecker Verbindung 6 mm





mm

Größe	Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	0
05	GT-NY05	8,6	75,9	21,6	13,3	40,9	25	15	M4	39,1	30,5	47,6	22	23	4	8,5
10	GT-NY10	8,8	82,1	26,1	13,8	42,1	30	20	M4	44	31,6	51,6	24	28	6	7,6
15	GT-NY15	10,2	93	30	16	48	35	25	M4	50,5	34,5	58	27	33	8	7,5
25	GT-NY25	12,5	108,5	35	18,5	54,5	40	30	M5	58,5	41,5	69	31	42	9	10,5

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR DIE EINBAUFERTIGEN SERIE NY

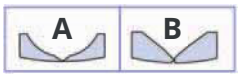
Produktcode für die Klingenauswahl

NY □ □ □

Klingen Typ NY

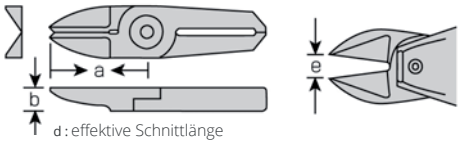
Größe: 5,10,15

Material: **A:** Symmetrischer Schnitt
B: Eine Klinge beweglich, andere fest.



Form der Klinge
J: Für Kunststoff
JL: Lange Klinge für Kunststoff
JT: Dünne Klinge für Kunststoff
JB: Klinge für Kunststoff mit Glasfaser
H: Remote-Klinge für Kunststoff
D: Umwickel-Klinge für Kunststoff

AUSWAHL DER EINBAUFERTIGEN KLINGEN NY



d : effektive Schnittlänge

J: Für Kunststoff

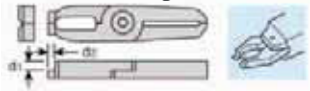
JL: Lange Klinge für Kunststoff

JT: Dünne Klinge für Kunststoff

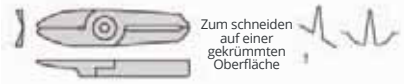
E: Umwickel-Klinge für Kunststoff

JY: Reduzierte Klingen-Dicke für Kunststoff

D: Umwickel-Klinge für Kunststoff



JV: „V" Klinge für Kunststoff



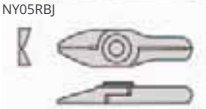
JB: Carbon Stahl Klinge für das Schneiden von hartem Stahldraht oder Fiberglas.

JH: Gehärtete Stahlklinge, für hohe Arbeitsfrequenzen

NY05RAJ - NY10RAJ - NY15RAJ

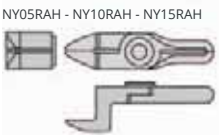
NY05AJ - NY10AJ - NY15AJ

NY05RBJ



NY05BJ

NY05RAH - NY10RAH - NY15RAH



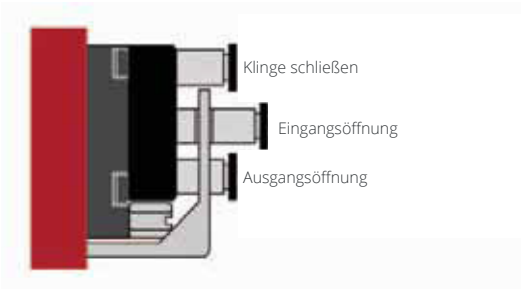
NY05AH - NY10AH - NY15AH

Model des Zylinders	Klinge		Verwendung	Abmessungen (mm)				Schnittfläche (mm)		
	Artikel-Nr.	Referenz		a	b	d	e	Ø Kupfer	Ø Stahl	Kunststoff
GT-NF05 GT-NY05	360558	NY 05 BJ	Standard	22	7	9	3,5	1,6	1	3
	360559	NY 05 RBJ	Kunststoff	22	7	9	3,5	1,6	1	3
	360551	NY 05 AJ	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	2,8
	360552	NY 05 AJL	Kunststoff	31	7	10,5	5,5	–	–	3
	360553	NY 05 AJB	Intensiv	22	7	10,5	4	–	–	3
	360554	NY 05 AJT	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	3
	360555	NY 05 AH	Kunststoff	31	19	10,5	5,5	–	–	3
	360556	NY 05 RAJ	Kunststoff	22	7	10,5	4	–	–	3
	360557	NY 05 RAH	Kunststoff	30	12	10,5	5	–	–	3
GT-NF10 GT-NY10	360561	NY 10 AJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360562	NY 10 AJL	Kunststoff	33	7,2	12	8	–	–	3,2
	360563	NY 10 AJB	Intensiv	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360564	NY 10 AJT	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360565	NY 10 AH	Kunststoff	33	20	12	8	–	–	3,5
	360566	NY 10 RAJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360567	NY 10 RAH	Kunststoff	32	12,2	12	7	–	–	3,5
	360568	NY 10 AD	Kunststoff	26,5	7,2	7	6	–	–	3,5
GT-NF15 GT-NY15	360571	NY 15 AJ	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360572	NY 15 AJL	Kunststoff	38	8,2	13	11	–	–	3,7
	360573	NY 15 AJB	Intensiv	27	8,2	13	8	–	–	4
	360574	NY 15 AJT	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360575	NY 15 AH	Kunststoff	38	21,5	13	11	–	–	4
	360576	NY 15 RAJ	Kunststoff	27	8,2	13	8	–	–	4
	360577	NY 15 RAH	Kunststoff	35	13,2	13	9	–	–	4
	360578	NY 15 AD	Kunststoff	30	8,2	7,5	8	–	–	4
GT-NY25	360583	NY 15 AJ	Kunststoff	31	10	16	9			5
	360584	NY 15 AJL	Kunststoff	46	10	16	13			4,7
	360585	NY 15 AJB	Intensiv	31	10	16	9			5
	360586	NY 15 AH	Kunststoff	46	21,5	17	13			5
	360587	NY 15 RAJ	Kunststoff	31	10	16	9			5
	360588	NY 15 RAH	Kunststoff	42	16	16	12			5
	360589	NY 15 AD	Kunststoff	35	10	10	9			5

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

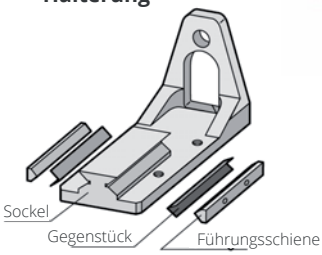
SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER EINBAUFERTIGEN SERIE MIT DOPPELWIRKUNG NY

- Kompakt, sehr leicht und schnell
- Hub von 0-3,5 mm einstellbar
- Doppelwirkend mit hoher Frequenz



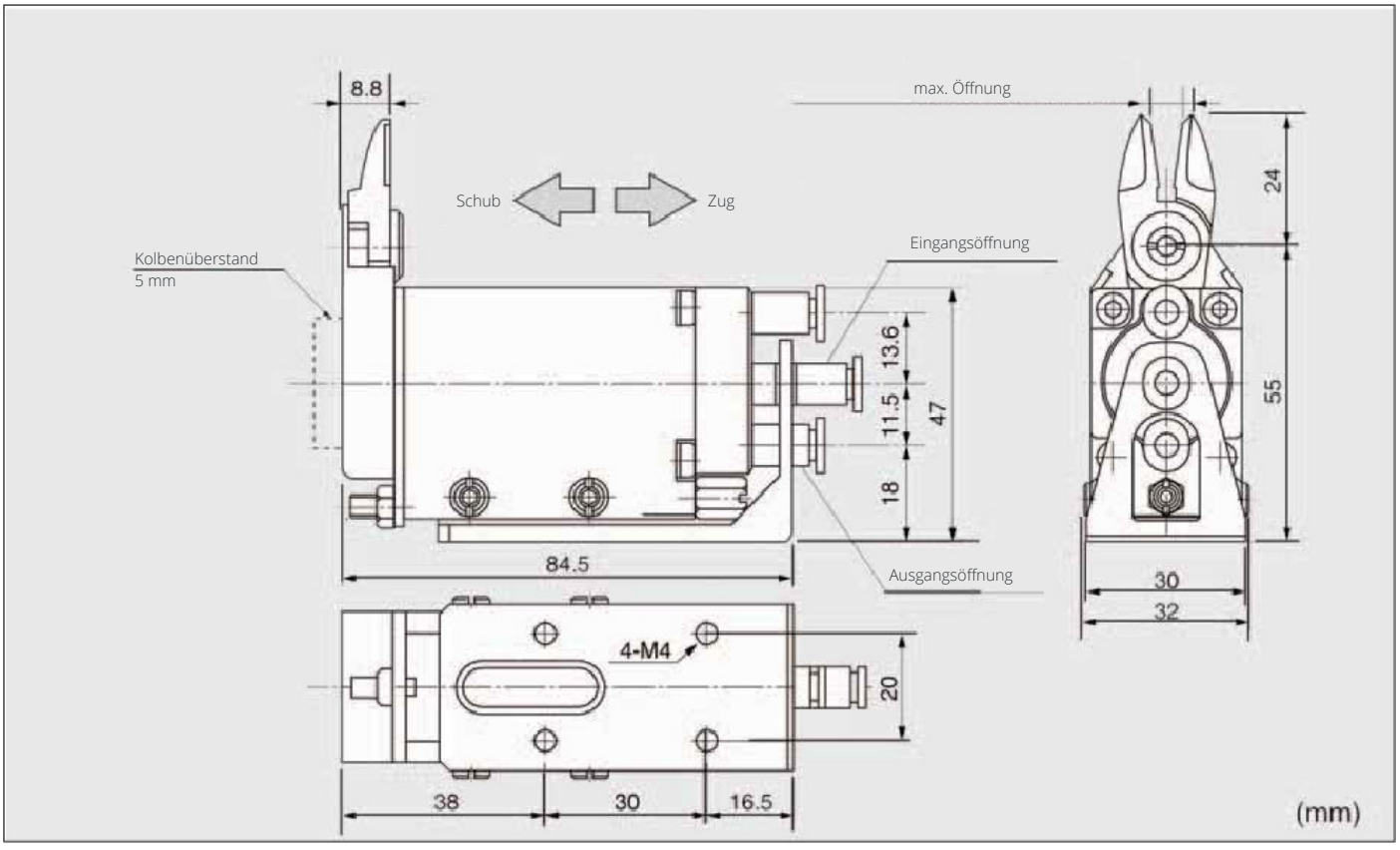
GT-NY10S

Halterung



Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidfähigkeit Kunststoff (ABS)	Hub (mm)	Anschluss
360731	GT-NY10S	300	68	500	0,4 ~ 0,5	3,5	Ziehen/Schieben 0 ~ 3,5	Verbindung für 4 mm Schlauch



Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR DIE EINBAUFERTIGEN SERIE MIT DOPPELWIRKUNG NY

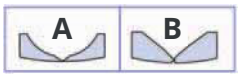
Produktcode für die Klingenauswahl

NY10 □ □ □

Klingen Typ NY

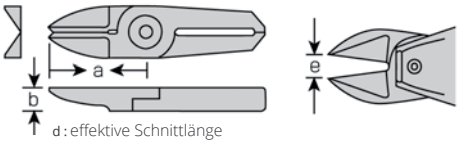
Größe: 5,10,15

Material: **A:** Symmetrischer Schnitt
B: Eine Klinge beweglich, andere fest.



Form der Klinge
J: Für Kunststoff
JL: Lange Klinge für Kunststoff
JT: Dünne Klinge für Kunststoff
JB: Klinge für Kunststoff mit Glasfaser
H: Remote-Klinge für Kunststoff
D: Umwickel-Klinge für Kunststoff

AUSWAHL DER EINBAUFERTIGEN KLINGEN NY



d : effektive Schnittlänge

J: Für Kunststoff

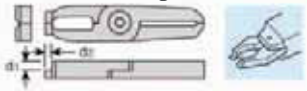
JL: Lange Klinge für Kunststoff

JT: Dünne Klinge für Kunststoff

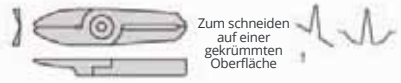
E: Umwickel-Klinge für Kunststoff

JY: Reduzierte Klingen-Dicke für Kunststoff

D: Umwickel-Klinge für Kunststoff



JV: „V" Klinge für Kunststoff



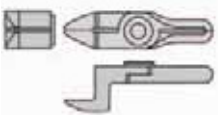
JB: Carbon Klinge für das Schneiden von hartem Stahl mit Carbonfaser verstärkt.

JH: Schnelle Stahl Klinge für intensive Schneidarbeiten

NY10AJ

NY10RAJ

NY10AH



NY10RAH

Model des Zylinders	Klinge		Verwendung	Abmessungen (mm)				Schnittfläche (mm)		
	Artikel-Nr.	Referenz		a	b	d	e	Ø Kupfer	Ø Stahl	Kunststoff
GT-NY10S	360561	NY10 AJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360562	NY10 AJL	Kunststoff	33	7,2	12	8	–	–	3,2
	360563	NY10 AJB	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360564	NY10 AJT	Intensiv	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360565	NY10 AH	Kunststoff	33	20	12	8	–	–	3,5
	360566	NY10 RAJ	Kunststoff	24	7,2	12	6	–	–	3,5
	360567	NY10 RAH	Kunststoff	32	12,2	12	7	–	–	3,5
	360568	NY10 AD	Kunststoff	26,5	7,2	7	6	–	–	3,5

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER EINBAUFERTIGEN SERIE MIT EINFACHWIRKUNG NT

- Öffnungswinkel der Klinge ist einstellbar
- Hub von 0-8 mm einstellbar
- Geringer Platzbedarf, Anwendung an automatisierten Maschinen

Kanülenanschluss

Druckluftverbindung

GT-NT03

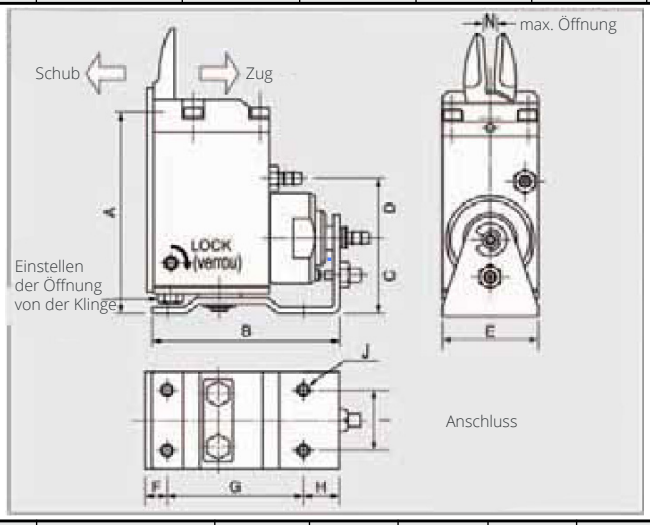
GT-NT05

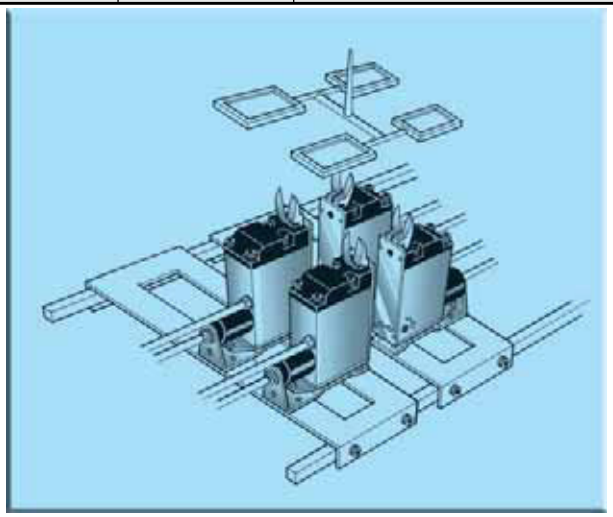
GT-NT10

GT-NT20

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidfähigkeit Kunststoff (ABS)	Hub (mm)	Anschluss
360601	GT-NT03	178	27	147	0,4 ~ 0,5	1,5	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360611	GT-NT03R	178	27	147	0,4 ~ 0,5	1,5	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360621	GT-NT03-4	178	27	147	0,4 ~ 0,5	1,5	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360631	GT-NT03R-4	178	27	147	0,4 ~ 0,5	1,5	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360602	GT-NT05	325	47	196	0,4 ~ 0,5	2,5	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360612	GT-NT05R	325	47	196	0,4 ~ 0,5	2,5	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360622	GT-NT05-4	325	47	196	0,4 ~ 0,5	2,5	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360632	GT-NT05R-4	325	47	196	0,4 ~ 0,5	2,5	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360603	GT-NT10	515	82	441	0,4 ~ 0,5	3,5	Zug 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360613	GT-NT10R	515	82	441	0,4 ~ 0,5	3,5	Schub 0 ~ 3	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 2 mm
360623	GT-NT10-4	515	82	441	0,4 ~ 0,5	3,5	Zug 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360633	GT-NT10R-4	515	82	441	0,4 ~ 0,5	3,5	Schub 0 ~ 3	Schnellstecker Verbindung 4 mm
360604	GT-NT20	930	237	931	0,5 ~ 0,6	5,0	Zug 0 ~ 8	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 4 mm
360614	GT-NT20R	930	237	931	0,5 ~ 0,6	5,0	Schub 0 ~ 8	Verbindung mit Schlauchnippel Ø 4 mm
360624	GT-NT20-6	930	237	931	0,5 ~ 0,6	5,0	Zug 0 ~ 8	Schnellstecker Verbindung 6 mm
360634	GT-NT20R-6	930	237	931	0,5 ~ 0,6	5,0	Schub 0 ~ 8	Schnellstecker Verbindung 6 mm





mm

Größe	Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	N	Einstellung
03	GT-NT03	63,1	62	23,1	15	19	7	43	12	14	M3	3	2 ~ 3
05	GT-NT05	66,1	64	25,1	20	32	7	45	12	20	M4	6	4 ~ 6
10	GT-NT10	83,1	73	29,1	21	38	8	53	12	24	M4	7	5 ~ 7
20	GT-NT20	96,1	103	33,1	21,9	44	10	80	13	28	M5	9	4 ~ 9

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER KLINGEN FÜR DIE EINBAUFERTIGEN SERIE NT

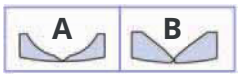
Produktcode für die Klingenauswahl

NY ☐ ☐ ☐

Klingen Typ NT

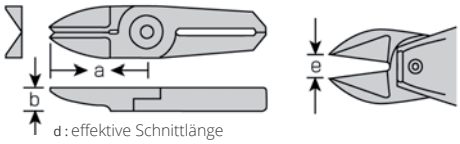
Größe: 3, 5, 10, 20

A: Symmetrischer Schnitt
B: Eine Klinge beweglich, andere fest.



Form der Klinge
J: Für Kunststoff
JL: Lange Klinge für Kunststoff
JT: Dünne Klinge für Kunststoff
JB–JH: Klinge für Kunststoff mit Glasfaser
D: Umwickel-Klinge für Kunststoff

AUSWAHL DER EINBAUFERTIGEN KLINGEN NT



d : effektive Schnittlänge

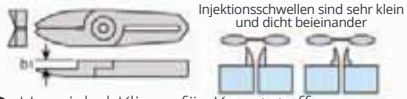
J: Für Kunststoff

JL: Lange Klinge für Kunststoff

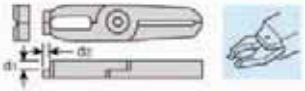
JT: Dünne Klinge für Kunststoff

E: Umwickel-Klinge für Kunststoff

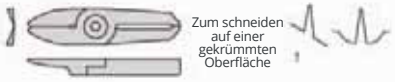
JY: Reduzierte Klingen-Dicke für Kunststoff



D: Umwickel-Klinge für Kunststoff



JV: „V" Klinge für Kunststoff



JB: Carbon Klinge für das Schneiden von hartem Stahl mit Carbonfaser verstärkt.
JH: Schnelle Stahl Klinge für intensive Schneidarbeiten

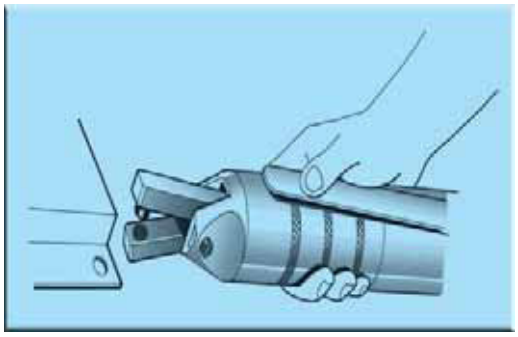
Model des Zylinders	Klinge		Verwendung	Abmessungen (mm)						
	Artikel-Nr.	Referenz		a	b	d	e	Ø Kupfer	Ø Stahl	Kunststoff
GT-NT03	360511	NT03 A J	Standard	24	7	11	3	–	–	1,5
	360526	NT03 A JT	Kunststoff	24	7	11	3	–	–	1,5
	360527	NT03 A JY	Kunststoff	24	7 b1=4,5	11	3	–	–	1,5
GT-NT05	360184	NE05 AJ	Standard	24	7	12	6	–	–	2,5
	360512	NT05 AJ	Standard	29	7	15	6	–	–	2,5
	360516	NT05 JL	Kunststoff	36	7	15	7	–	–	2
	360515	NT05 A JB	Intensiv	29	7	15	6	–	–	2,5
	360531	NT05 A JT	Kunststoff	29	7	15	6	–	–	2,5
	36032	NT05 A JY	Kunststoff	29	7 b1=4	15	6	–	–	2,5
	360533	NT05 A D	Kunststoff	31,5	7	d1=4,5 d2=2,5	6	–	–	2,5
	360534	NT05 A JH	Kunststoff	29	7	15	6	–	–	2,5
	360535	NT05 A JV	Kunststoff	29	7	15	6	–	–	2,5
	360517	NT05 A E	Kunststoff	29	7	7	6	–	–	2
GT-NT10	360185	NE10 A J	Kunststoff	27	9	12	7	–	–	3,5
	360513	NT10 A J	Kunststoff	35	9	17	7	–	–	3,5
	360520	NT10 A JL	Kunststoff	47	9	17	9	–	–	3
	360518	NT10 A JB	Intensiv	35	9	17	7	–	–	3,5
	360536	NT10 A JT	Kunststoff	35	9	17	7	–	–	3,5
	360537	NT10 A JY	Kunststoff	35	9 b1=5	17	7	–	–	3,5
	360538	NT10 A D	Kunststoff	39	9	d1=5 d2=4	7	–	–	3,5
	360539	NT10 A JH	Kunststoff	35	9	17	7	–	–	3,5
	360540	NT10 A JV	Kunststoff	35	9	17	7	–	–	3,5
	360519	NT10 A E	Plastic	35	9	9	7	–	–	3,5
GT-NT20	360514	NT20 AJ	Plastic	40	12	20	9	–	–	5
	360541	NT20 A JL	Plastic	57	12	20	12	–	–	4,5
	360542	NT20 A D	Kunststoff	46	12	d1=7 d2=6	9	–	–	5
	360543	NT20 A JB	Intensiv	40	12	20	9	–	–	5
	360544	NT20 A JH	Kunststoff	40	12	20	9	–	–	5

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

automax®

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER MANUELLEN SERIE N

- Schneiden, stanzen, crimpen, halten
- Zahlreiche austauschbare Klingen verfügbar
- Steigerung der Präzision und Arbeitsgeschwindigkeit



GT-N5

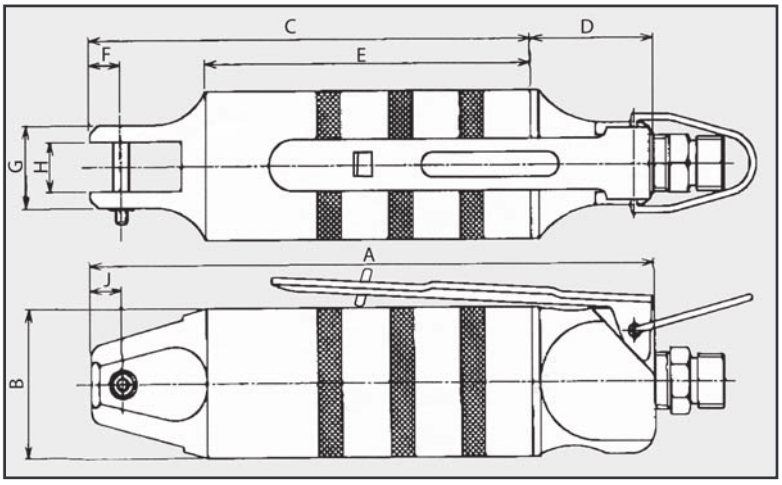
GT-N10

GT-N20

Hinweis: Die Klingen bitte separat bestellen!

Artikel-Nr.	Model	Gesamt-länge (mm)	Gesamt-breite (mm)	Gewicht (g)	Luftver-brauch (cm³/Hub)	Kraft (N)	Betriebs-druck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)					
								Kupfer	Stahl	Klavier-saite	Kunst-stoff	Hart-Kunststoff	Hülse
360081	GT-N3	112	23	70	45	294	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,2	2,0	–	–
360082	GT-N5	103	30	140	64	392	0,4 ~ 0,5	1,0	0,5	0,3	2,0	–	
360083	GT-N7	123	34	190	116	490	0,4 ~ 0,5	1,6	1,0	0,5	3,0	2,0	–
36084	GT-N10	132	34	200	116	588	0,4 ~ 0,6	1,8	1,2	0,5	4,0	2,6	
360085	GT-N12	142	36	220	116	735	0,5 ~ 0,6	2,3 (2,6)	1,7	0,6	4,5 (5)	4,0	–
360086	GT-N20	156	45	430	230	1372	0,5 ~ 0,6	2,6 (3)	2 (2,2)	1 (1,2)	7 (8)	5 (6)	
360087	GT-N30	193	56	685	584	2744	0,5 ~ 0,6	3,3 (4,8)	2,8 (4)	1,2	10 (13)	6,5 (7)	1,25 ~ 2 mm²
360088	GT-N50	237	75	1230	1170	4704	0,5 ~ 0,6	5,5 (6,5)	4,5 (5,5)		–	–	Endstück 8 mm²

Wert ist mit einem Verstärker angegeben. Siehe Seite N 24 im Katalog



Artikel-Nr.	Model	A	ØB	C	D	E	F	G	H	J
360081	GT-N3	112	23	89	23	68	7	14	7	7
360082	GT-N5	103	30	74	29	46	7	17	7	7
360083	GT-N7	123	34	93	30	62	7	17	9	7
360084	GT-N10	132	34	102	30	71	7	17	9	7
360085	GT-N12	142	36	111	31	82	8	20	12	8
360086	GT-N20	148	45	109	39	79	9,5	23	12	9,5
360087	GT-N30	185	56	145	40	106	10,5	30	17	10,5
360088	GT-N50	237	75	200	37	130	15	43	25,3	15

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN UND ABMESSUNGEN DER MANUELLEN SERIE N

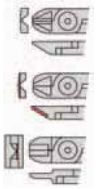
Produktcode für die Klingenauswahl

N [ ] [ ] [ ]

Material: **A:** Spezialstahl Überzug
H: Schnellstahl
B: Sintermetall Legierung

Größe: 3, 5, 7, 10, 12, 20, 30, 50

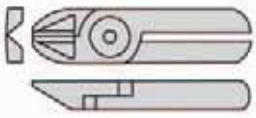
Klingen Typ N



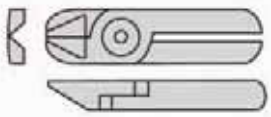
Formen der Klingen:
S: Standard
G: Schneidet Hart-Kunststoff
BB: Für robuste Materialien
CD: Zum Crimpen
P: Kunststoff
J: Kunststoff
PF: Kunststoff Platten
JL: Lange Kunststoff Platten
E: Kunststoff ummantelt

AUSWAHL DER MANUELLEN KLINGEN N

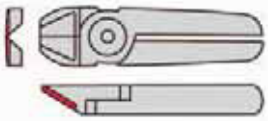
S: Standard



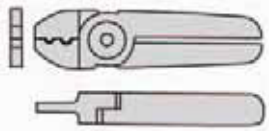
G: Klinge für Hart-Kunststoff



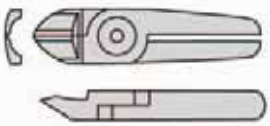
BB: Gehärtete Klinge für harte Materialien



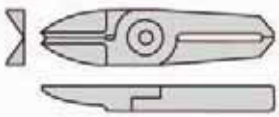
CD: Zum Crimpen von Aderhülsen



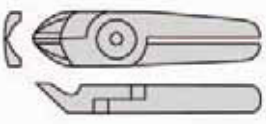
P: Klinge für Kunststoff



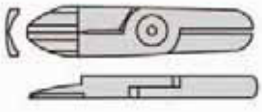
J: Innenliegende Klinge für Kunststoff



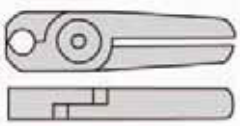
PF: Für Kunststoffplatten



JL: Lange Klinge für Kunststoff



E: Klinge ummantelt für Kunststoff



Model	Klinge		Verwendung	Material	Abmessungen (mm)					Schnittfläche (mm)				
	Artikel-Nr.	Referenz			a	b	c	d	e	Kupfer	Stahl	Klavier-saite	Kunst-stoff	Hart-Kunststoff
GT-N3 GT-NR3 GT-NS3	360102	N3 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360101	N3 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,2	–	–
	360104	N3 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360107	N3 A PB	?	B	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360108	N3 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	360106	N3 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N5 GT-NR5 GT-NS5	360112	N5 A S	Standard	A	24	7	25	12	4	1	0,5	–	–	–
	360111	N5 H S	Standard	H	24	7	25	12	4	1	0,5	0,3	–	–
	360114	N5 A P	Kunststoff	A	24	7	15	11,5	4	–	–	–	2	–
	360116	N5 A PB	Kunststoff	A	24	7	15	13	4	–	–	–	2	–
	360118	N5 A E	Kunststoff	A	20	7	0	7	3,5	–	–	–	2	–
	388006-101	N5 B J	Kunststoff	?	24	7	0	13	5	1	0,5	–	–	–
GT-N7 GT-NR7 GT-NS7	360122	N7 A S	Standard	A	27	9	30	13,5	4	1,6	1	–	–	–
	360121	N7 H S	Standard	H	27	9	30	13,5	4	1,6	1	0,5	–	–
	360124	N7 A P	Kunststoff	A	27	9	30	13	4	–	–	–	3	2
	360127	N7 A PF	Kunststoff	A	27	9	40	10,5	4	–	–	–	3	2
	360126	N7 A E	Kunststoff	A	26	9	–	9	4	–	–	–	3	2
	388006-102	N7 B J	Kunststoff	?	27	9	–	13	5	1,6	1	–	–	–
GT-N10	360132	N10L A S	Standard	A	27	9	30	13,5	5	1,8	1,2	–	–	–
	360131	N10L H S	Kunststoff	H	27	9	30	13,5	5	1,8	1,2	0,5	–	–
	360134	N10 A P	Kunststoff	A	27	9	30	11,5	5	–	–	–	4	2,6
GT-N12	360142	N12 A S	Standard	A	35	12	30	20	5	2,3	1,7	–	–	–
	360141	N12 H S	Kunststoff	H	35	12	30	20	5	2,3	1,7	0,6	–	–
	360144	N12 A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	5	–	–	–	4,5	4,0
GT-N20 GT-NR20 GT-NS20	360151	N2 A S	Standard	A	35	12	30	20	9	2,6	2	–	–	–
	360157	N20 H S	Standard	H	26	12	40	10	7	2,6	2	1	–	–
	360159	N20 A G	HartKunststoff	A	28	12	40	12	7	2,6	2	–	–	–
	360155	N20 A P	Kunststoff	A	35	12	15	16	11	–	–	–	7	5
	360152	N20 A J	Kunststoff	A	35	12	–	18	11	–	–	–	7	5
	360150	N20 A JL	Kunststoff	A	65	12	–	20	16	–	–	–	6	4
	360160	N20 A PF	Kunststoff	A	35	12	40	13,5	11	–	–	–	7	5
	360158	N20 A E	Kunststoff	A	28	12	–	12	8	–	–	–	7	5
	360156	N20 BFB	Intensiv	B	35	12	–	17	8	2,6	2	1,2	–	–
	360149	N20 A H	Intensiv	A	60	12	–	23	16	–	–	–	6	–
GT-N30 GT-NR30 GT-NS30	360161	N30 A S	Standard	A	43	17	30	25	9	3,3	2,8	–	–	–
	360172	N30 BBB	Intensiv	B	36	17	40	18	7	3,3	2,8	1,2	–	–
	360165	N30 A P	Kunststoff	A	66	17	15	38	16	–	–	–	10	6,5
	360169	N30 A J	Kunststoff	A	52	17	–	28	11	–	–	–	10	6,5
	360170	N30 A JL	Kunststoff	A	75	17	–	25	19	–	–	–	8	5
	360167	N30 PF	Kunststoff	A	58	17	30	25	15	–	–	–	10	6,5
	360166	N30 A E	Kunststoff	A	45	17	–	17	12	–	–	–	10	6,5
	360171	N30 A CD	crimpen	A	40	17	–	–	–	–	–	–	1,25²–2²	Terminal-form C
GT-N50 GT-NR50	360175	N50 A S	Standard	A	60	25	–	30	11	5,5	4,5	–	–	–
	360177	N50 BBB	Intensiv	B	46	25	35	19	9	5,5	4,5	2	–	–
	360178	N50 A CD	crimpen	A	52	25	–	–	–	–	–	–	8²	Schote

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

SPEZIFIKATIONEN DER DRUCKVERSTÄRKER

- Erhöhen Sie die Stärke des Schnittes
- Kompatibel mit den Modellen: N, NR und NS

GT-NRP10L

GT-NP20

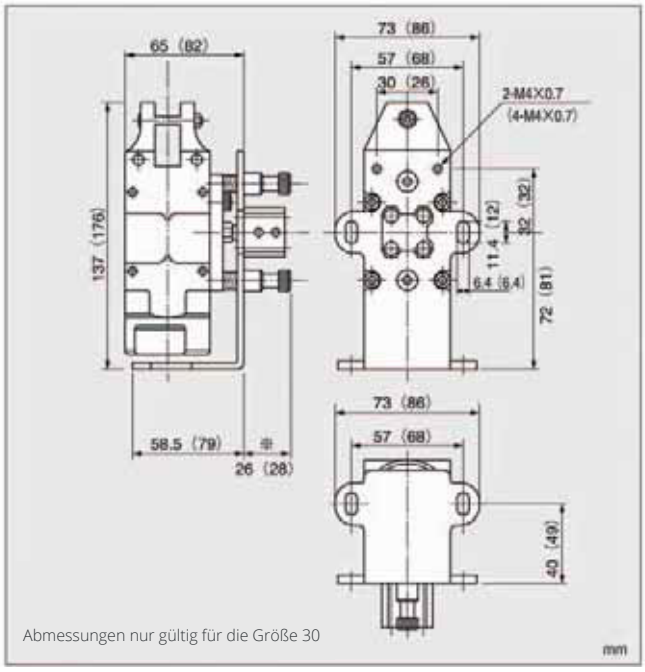
GT-NSP30

GT-NP20 Model ohne Verstärker

Artikel-Nr.	Verstärker-Model	Verwendbar mit	Extra-Länge (mm)	Ø (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)				
									Kupfer	Stahl	Klaviersaite	Kunststoff	Hart-Kunststoff
360051	P-10L	N12-NR10L-NS10L	71	36	110	223	980	0,4 ~ 0,5	2,6	1,6	–	5,0	4,0
360052	P-20	N20-NR20-NS20	87	45	208	508	2254	0,4 ~ 0,5	3,0	2,2	1,2	8,0	6,0
360053	P-30	N30-NR30-NS30	92	56	315	956	4410	0,5 ~ 0,6	4,8	4,0	1,2	13,0	7,0
360054	P-50	N50-NR50	133	75	776	2670	7742	0,5 ~ 0,6	6,5	5,5	2,0	–	–

SPEZIFIKATIONEN DER KLINGEN MIT HOHER KAPAZITÄT NB

Artikel-Nr.	Model	Länge (mm)	Gewicht (g)	Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Kraft (N)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidleistung Ø (mm)				
							Kupfer	Stahl		Kunststoff	Hart-Kunststoff
360070-101	GT-NB20LW-10TM	157	765	2,52	1372	0,4 ~ 0,5	2,6	2,0		7,0	5,0
360073	GT-NB20-5-SCHIEBEN	137	765	2,41	1372	0,4 ~ 0,5	2,6	2,0		7,0	5,0
360071	GT-NB20-5-ZIEHEN	137	765	2,41	1372	0,5 ~ 0,6	2,6	2,0		7,0	5,0
360072	GT-NB20-10-ZIEHEN	137	765	2,52	1372	0,5 ~ 0,6	2,6	2,0		7,0	5,0
360076	GT-NB30-5-ZIEHEN	182	1423	6,14	1372	0,5 ~ 0,6	3,3	2,8		10,0	6,5

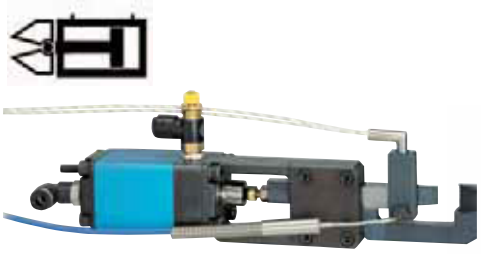


GT-NB20

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

BEHEIZBARE KLINGEN-SERIE – NKH

- Verbessert die Qualität des Schnitts
- Temperatur max. 200ºC



GT-NKH10

Die Klinge ist mit einem Heizelement und einem Temperatursensor ausgestattet.

GT-NTH05

Die Klinge ist mit einem Heizelement und einem Temperatursensor ausgestattet.

GT-NKH20-25 ou GT-NKH20R-25

Die reversible Klinge ist mit einem Heizelement und einem Temperatursensor ausgestattet. Die Bewegung ist hydraulisch reguliert.

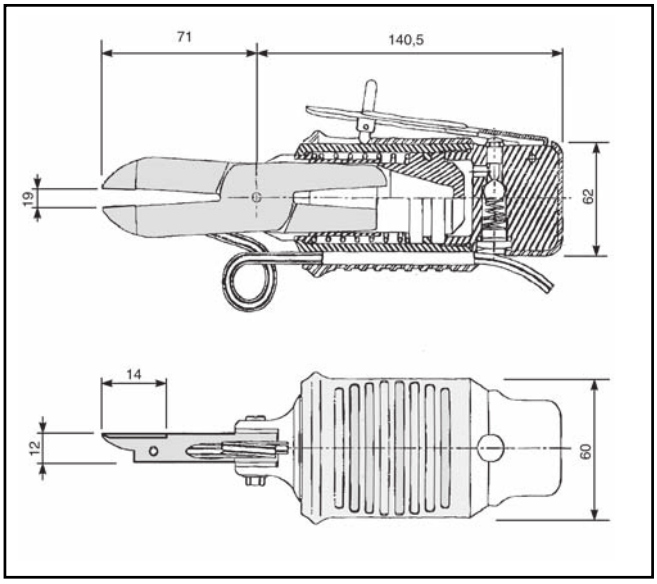
Artikel-Nr.	Model	Temperatur (ºC)	Gewicht (g)		Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidfähigkeit Kunststoff (ABS)	Klingen Charakteristik (mm)		
			Messer	Klinge				Hub	Öffnung	Schnittbreite
360635	GT-NTH05	200	325	70	47	0,4 ~ 0,5	2,5	Verstellbar 0 ~ 3	3,5	15
360636	GT-NTH10	200	515	114	82	0,4 ~ 0,5	3,5	Verstellbar 0 ~ 3	4,5	17
360643	GT-NKH10	200	715	136	73	0,5 ~ 0,6	1,5 x 7	12	12	10
360093	GT-NKH20-25	180	700	125	60	0,6	1,5 x 7	10	10	20
360094	GT-NKH20R-25	180	700	125	60	0,6	1,5 x 7	10	10	20

SPEZIFIKATIONEN DER BEHEIZBAREN KLINGEN NH20S

DG2-100

Temperaturfühler

GT-NH20S



Artikel-Nr.	Model	Temperatur (ºC)	Gewicht (g)		Luftverbrauch (cm^3/Hub)	Betriebsdruck (MPa)	Schneidkapazität Acryl	Klingen Charakteristik (mm)		
			Messer	Klinge				Schneidezeit (en)	Öffnung	Schnittbreite
360092	GT-NH20	200	425	240	230	0,5 ~ 0,6	Ø6 5	4 ~ 5	19	14

Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

automax®

SPEZIELLE KLINGEN AUF ANFRAGE

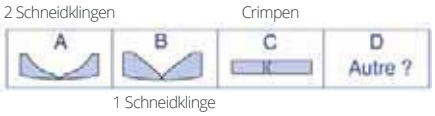
N □ □ □ □

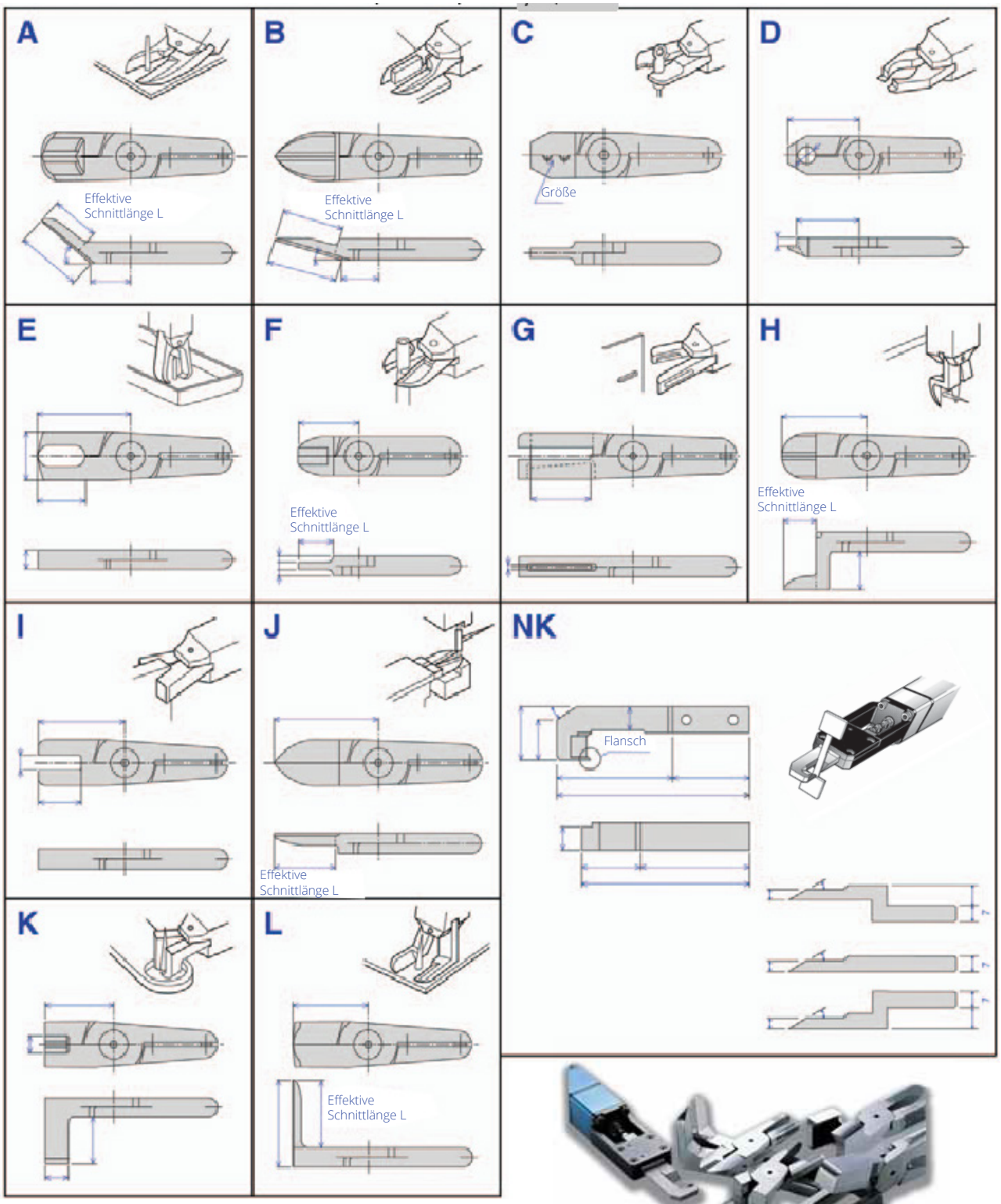
Klingenstahl: **H:** Schnellstahl **B:** Carbon Stahl

Profil der Klinge (Tabelle unten)

Profil des Schnittes: **A:** Kunststoff **B:** Standard **C:** Crimpen **D:** Weitere

Klingen-Serie





Hinweis: Die Halterung muss getrennt von der Klinge und dem Scherenkörper bestellt werden.

automax®

Automax GmbH

Deutschland
Eulenweg 14 – 20
33758 Schloß Holte-Stukenbrock

Tel. +49 (0)5207 8958-571
Fax +49 (0)5207 8958-88

info@automax-automation.de

Frankreich
ZA Rue de Champ Chardon
41250 Mont Près Chambord

www.automax-automation.de