



G-Press



Abkantpresse MOD. GHX 180-3000

Grundausrüstung:

- CNC Steuerung Cybelec CybTouch 15
- 4+1 axes : Y1-Y2-X-R-C
- Mechanische Bombierungssystem: B-CM
- Hinteranschlagssystem mod. GHP-2
- Servoangetriebener Hauptmotor
- Sicherheitssystem: DSP AP+MCS
- CE standard Norm

(Beispielbild GHX Presse 180ton 3m)





Über G-Press

G-Press ist ein seit 10 Jahren in China ansässiges Metallverarbeitungsunternehmen mit einem Fertigungskonzept, das europäischen Standards folgt. Seine Technologie stammt vom italienischen **Original Gasparini**. Beide Unternehmen haben ihren jeweiligen Ländern Forschungs- und Entwicklungszentren eingerichtet und tauschen seither Ideen aus und verbessern ihre Produkte. Unsere Fabrik befindet sich in der Stadt Dong Thai (nur 200 km von Shanghai entfernt) und hat eine Fläche von 20.000 Quadratmetern. Die erwartete Produktionskapazität liegt bei ca. 600 Abkantpressen, 60 Schermaschinen und 10 automatisierten Biegezellen. Die größte Abkantpresse, die wir bauen können, hat eine Presskraft von 2000 Tonnen.



Shanghai R & D and sales



Jiangsu Production facility



Italy – Branch office +



Produktionsstandort auf 20.000 qm



Montagelinie nach deutschem Standard im Prozess aufgebaut



Technische Daten

ABKANTPRESSE GHX 180-3000				
Pos.	Beschreibung		Masseinheit	Daten
1	Biegekraft		KN	1800
2	Gesamte Biegelänge		mm	3100
3	Abstand zwischen den seitlichen Ständern		mm	3100
4	Ausladung		mm	----
5	Zylinderhub		mm	250
6	Einbauhöhe		mm	470
7	Geschwindigkeit	Eilgang Ab	mm/s	180
		Biegegeschwindigkeit	mm/s	0-10
		Eilgang Auf	mm/s	165
8	Leistung Servo Hauptmotor		kW	15
9	Anlage Außenmasse	Länge	mm	4255
		Höhe	mm	3030
		Tiefe	mm	2390
10	Maschinengewicht ca.		ton	14
STANDARD AUSSTATTUNG				
11	CNC Steuerung		Cybelelec CybTouch 15	
12	CNC gesteuerte Achsen		Y1-Y2-X-R-C	
13	Sicherheitssystem		DSP AP+MCS	
14	Vordere Auflagetische		Model EZ	2 Stück
15	Oberwerkzeugklemmung		Model GS-T.M	Manual
16	Matrizenklemmung		Model GS-B.M	Manual
17	System Hinteranschlag		Model GHP-2	
18	Anzahl Anschlagfinger		2 Stück	
19	Mechanisch Bombierung		B-CM	
20				
21				
22				
23	Werkzeugsatz		Nicht inklusive	
24	Hydraulik Öl		Nicht inklusive	
25	Werkzeugsatz Wartung		Inklusive	
26	Bedienungsanleitung		Inklusive	
27	Inbetriebnahme und Installation		Nicht inklusive	

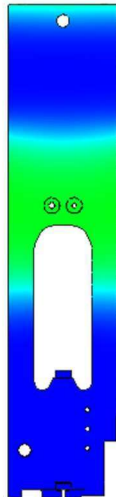
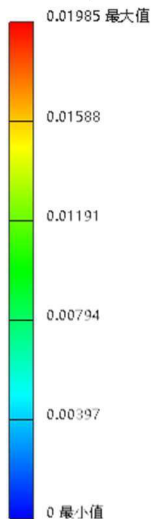


Design & Herstellung

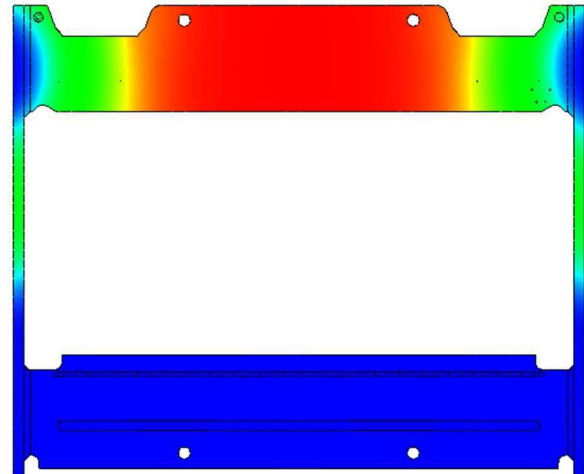
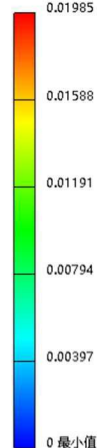
Rahmen-Design:

Die Abkantpressen der Serie GHX werden von dem italienischen **Gasparini** Familienteam entwickelt und konstruiert. Der Maschinenkörper wird in China unter Verwendung der italienischen Produktionsmethode und -

类型: 位移
单位: mm
2023-08-04, 17:57:10



类型: 位移
单位: mm
2023-08-04, 17:57:10



prozess zusammengebaut und produziert.

Um zu gewährleisten, dass die Maschine auch noch nach langfristiger Belastung eine gute Stabilität und

Genauigkeit beibehält, wurde die Struktur unter Berücksichtigung der 2,5-fachen theoretischen Verformungsträgheit des Rahmes entworfen und hat die Belastungsanalyse und den Erschöpfungswiderstandstest bestanden.

Herstellung:



6m CNC Bearbeitungszentrum



12m CNC Bearbeitungszentrum



Process:



Welding UNI Standards

Cutting and chamfering



Floor type boring machine: 3sets

12 meter-COLGAR (1 set)

6 meter-Mival (2sets)

20T bridge crane: 3sets

40T bridge crane: 2sets

Other machining machines : 15sets

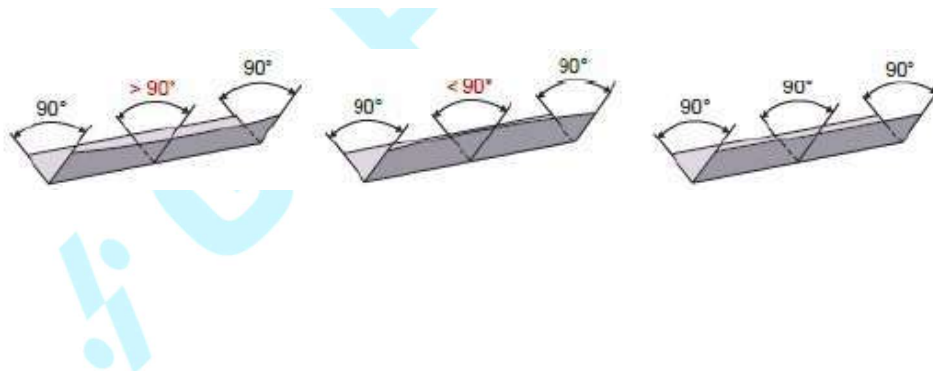
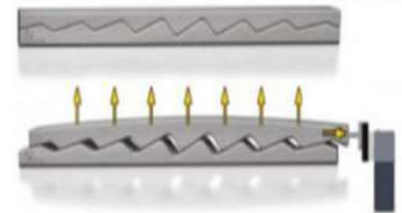
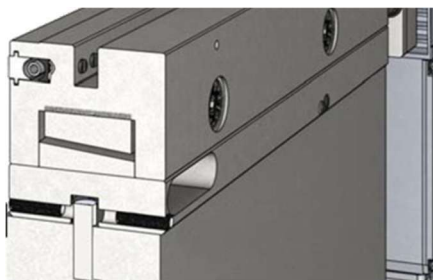


Mechanisches Bombierungssystem

Der unidirektionale mechanische Durchbiegungsausgleichsmechanismus besteht aus einem einzigartigen, speziell bearbeiteten Keilblock.

Jeder Satz Keilblöcke ist entsprechend der Durchbiegung des oberen und unteren Trägers ausgelegt. Die CNC berechnet den erforderlichen Kompensationswert entsprechend der Kraft, die zum Biegen des Werkstücks aufgebracht werden muss, und steuert automatisch die relative Bewegung des Keilblocks, um die Durchbiegung effektiv zu kompensieren.

Das mechanische Kompensationssystem ist, ebenso wie das hydraulische, eine große Hilfe für den Bediener während des Biegevorgangs; es ist zuverlässig, präzise und unterliegt keinem Ölaustritt.





Testen der Biegegenauigkeit

Die Gleichmäßigkeit der Biegewinkelgenauigkeit über die gesamte Länge ist eine der wichtigsten Faktoren bei Biegemaschinen, wenn Werkstücke über die gesamte Länge der Maschine gebogen werden. Durch das hydraulische System zur Kompensation von Winkelabweichungen in der Mitte, G-Reflex und die speziellen Balkenmontage gewährleistet die Abkantpresse G-Press, dass das Werkstück im vollen Genauigkeitsbereich von $\pm 15'$ liegt.



Testen

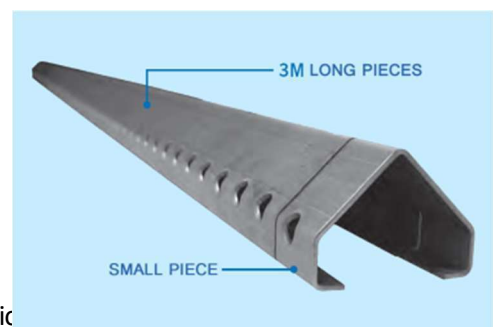


Biegen



Überprüfen der Winkelgenauigkeit $\pm 15'$

Werkstück



Italian Technology Innovative

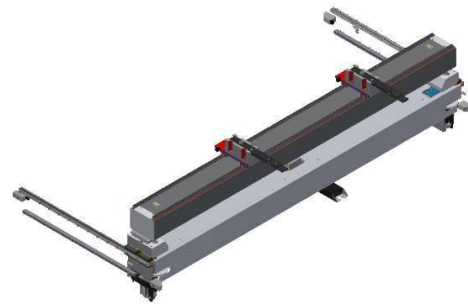
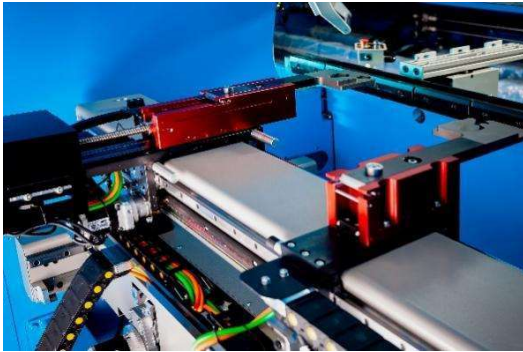
8 / 19

Best European Components



Hinteranschlagsystem

Das Hinteranschlagsystem/-- ist bei der Maßgenauigkeit des Biegeprodukts ein weiterer wichtiger Bestandteil einer Abkantpresse. Der 2-Achsen-Hinteranschlag (X-R) der Standard-GHX-Baureihe gewährleistet eine äußerst flexible, präzise und schnelle Positionierung fast aller komplexen Biegeteile. Die Genauigkeit des Anschlages wird unter anderem durch den Einsatz der Doppelten Trapezführung realisiert.



Die Bewegung der X-R-Achsen wird durch ein doppeltes Untersetzungsgetriebe gesteuert, das als "intelligentes" Design gilt und eine kompaktere Version ermöglicht hat.

Die hinteren **Anti-Kollisions-Finger** haben zwei wichtige Konstruktionsmale:

- » Die Fingerspitze kann bei Abnutzung ausgetauscht werden; dies ist eine kostengünstige Lösung für Kunden, die nicht den gesamten Finger ersetzen müssen.
- » Wenn der Finger einer großen Aufprallkraft ausgesetzt ist, springt er automatisch heraus, wodurch eine Beschädigung des gesamten Mechanismus und eine Beeinträchtigung der Position vermieden wird.
- »





Servomotor

Der Motor bietet eine hervorragende Beschleunigung und ist ideal für Hochgeschwindigkeits- und Präzisions-Abkantpressen geeignet.:

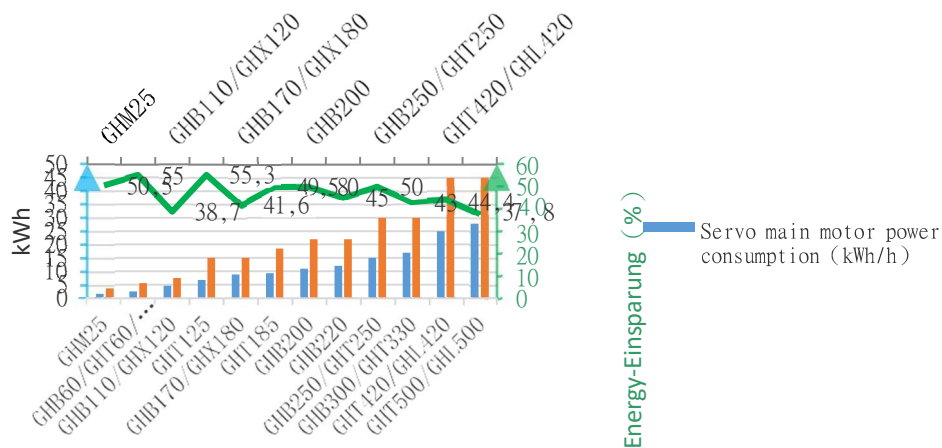
- ☐ hohe Laufruhe
- ☐ Großer Drehmomentbereich
- ☐ Hohe Maximaldrehzahl
- ☐ Hochauflösender Encoder

Vorteile:

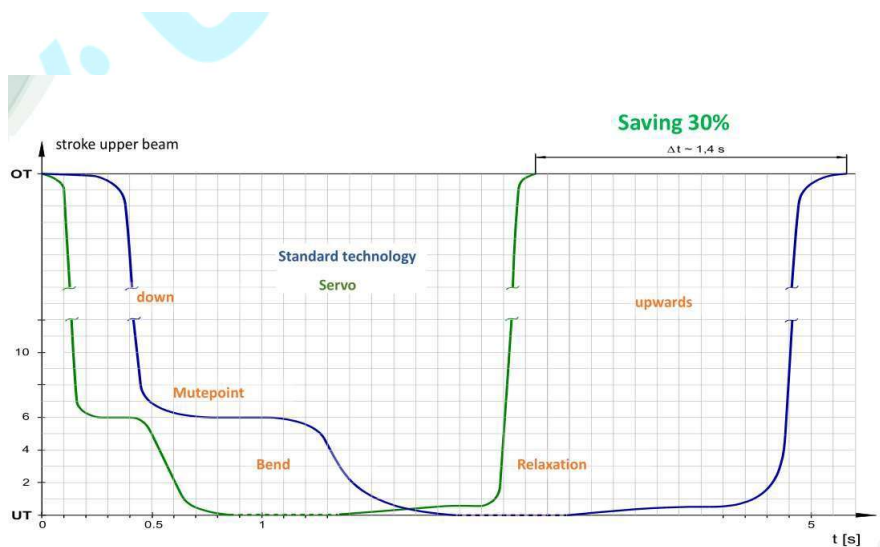
- Hohe Fahrgeschwindigkeit bei der Abwärts- und Rückwärtsbewegung
- Hohe Energieeinsparung
- Längere Lebensdauer von Pumpe, Öl, Filter und allen zugehörigen Komponenten



Abkantpressen energy Verbrauchsvergleich



Typ Abkantpresse



Italian Technology Innovation
10 / 19
Best European Components



CNC Steuerung Cybelec CybTouch 15

Die schweizer CNC-Steuerung Cybelec zeichnet sich durch die folgenden Merkmale aus:



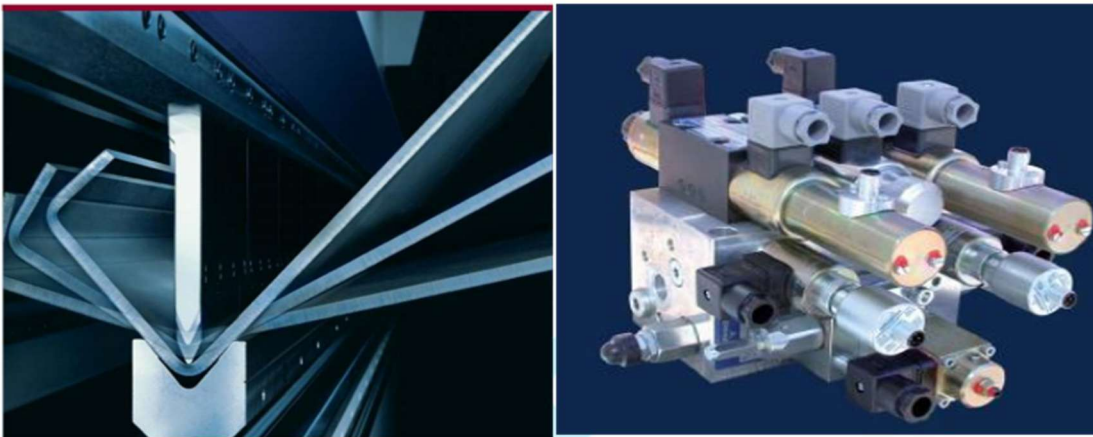
- » 2D/-Grafik-Touchscreen-Programmierung
- » 2D-Visualisierung in Simulation und Produktion
- » 15" hochauflösendes Farb-TFT
- » Vollständiges Windows-Anwendungspaket
- » Berechnung der Biegefolge
- » USB, Peripherie-Schnittstellen
- » Uvm ...



HAWE Hydraulik System

HAWE Hydrauliksystem: das hydraulische Steuersystem der Biegemaschine besteht aus einem SAKB-Druckregelblock und zwei unabhängigen Füllventilen, um einen präzisen und effizienten Betrieb der CNC-Biegemaschine zu gewährleisten. Alle Ventile (außer dem Füllventil) sind in einer Steuereinheit integriert. Der Biegekraftfluss wird durch Proportionaltechnik gesteuert. Auf diese Weise können die Betriebsgeschwindigkeit (Anfahren, Arbeiten und Rücklauf) und der erforderliche Druck gesteuert werden.

- » Anwendbar für Modelle mit einer Biegekraft von bis zu 2000kN.
- » Die PIH- und PSH-Ventile ermöglichen eine sehr schnelle und genaue Steuerung durch gleichzeitige Erregung der Magnetspulen an beiden Enden des Magnetventils.
- » Weitere Optionen (wie z. B. ein hydraulisches Spannmodul oder ein proportionaler hydraulischer Biegeausgleich) können an die Schnittstelle des Hydrauliksystemmoduls angeschlossen werden.
- » Das System entspricht den geltenden Unfallverhütungsvorschriften und wurde mit der Baumusterprüfbescheinigung Nr. 13028 zertifiziert.



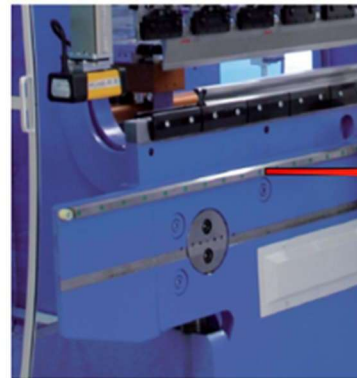


Manuell verschiebbare vordere Auflagetische EZ

Manuell verschiebbare vordere Auflagetische für die Serien GHX.

Die vorderen Auflagetische sind manuell seitlich in Z- Richtung verschiebbar.

Vordere
Auflagetische
Typ EZ



Trapezführung
für vordere
Auflagetische



Fuß Pedal

Das G-Press-Fußpedal entspricht den CE-Sicherheitsanforderungen und weist folgende Merkmale auf:

»

- » Doppelter Sicherheitsschalter, der das Absenken der Maschine nur zulässt, wenn der Fuß vollständig im Pedal steht
- » 3-Positions-Sicherheitskonzept
- » Mit abgeschirmtem trittsicherem Anschlusskabel
- » Kann zu einem kabellosen Fußschalter aufgerüstet werden





Sicherheitskomponenten DSP AP+MCS

Wichtigste technische Merkmale:

- » Laserschutz, Mehrstrahl-Empfänger
- » Schutzbereiche: Vorderseite, Mitte und Rückseite
- » Die Sicherheitsstufe ist CAT.4 und SIL3
- » Schutzgrad des Detektionsgehäuses: IP 65
- » Laserklassifizierung: Klasse 1 M
- » Reaktionszeit: 5 ms
- » Betriebstemperatur: 0°C~50°C
- » Montiert auf dem oberen Balken
- » Geschwindigkeitswechsellpunkt: 5mm + Anhaltebereich
- » Der maximale Schutzabstand: 15M
- » LED-Anzeigen zeigen verschiedene Zustände

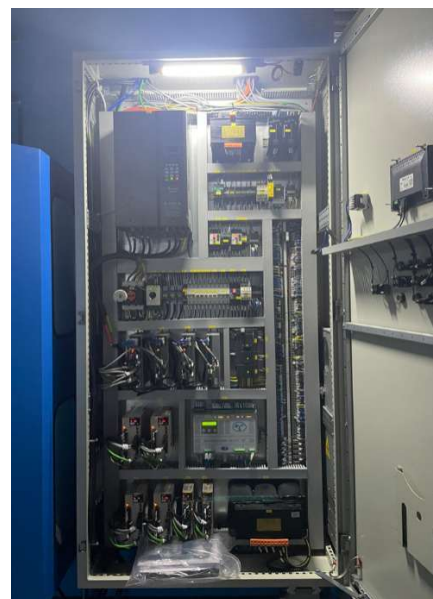


Elektroschaltschrank

Das Design des Schaltschranks basiert auf den aktuellen Vorschriften und verwendet nur hochwertige europäische Komponenten.

Die MCS-Steuerung steuert und bedient alle elektrischen, elektronischen und hydraulischen Sicherheitssysteme an der Maschine mit redundanten Sicherheitseinrichtungen.

Alle Systeme garantieren eine sichere Verwendung gemäß der Norm EN12622.





Stempel Klemmung mod. GS-T.M

In der Serienausstattung sind Abkantpressen von G-Press mit den Qualitätsklemmungen von Promecam ausgestattet. Die GHT-Baureihe verfügt bereits im Standard bzgl. der oberen Werkzeugklemmung über eine SCHNELLWERKZEUGKLEMMUNG von Promecam, TYP KYOKKO. Dabei handelt es sich um ein Schnellwerkzeugwechselsystem mit frontaler Entnahme: Die Halterung ist mit einem Hebel zum einfachen Öffnen und Schließen der Halterung ausgestattet.



Matrizenklemmung mod. GS-B.M

Die untere Werkzeugaufnahme ist im Standard mit einer selbst zentrierenden 60/90mm Klemmung ausgeführt

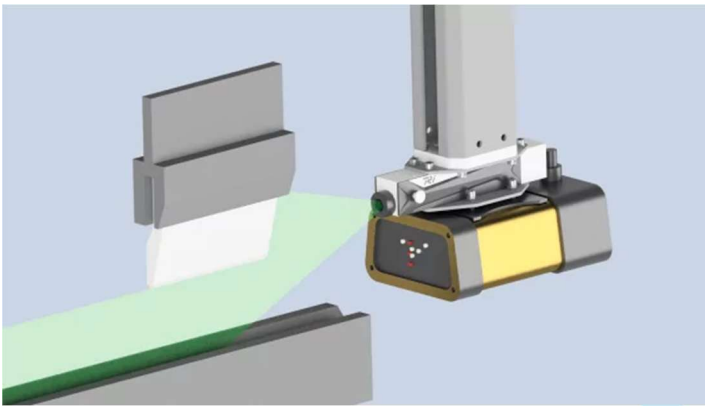




Biegeleinienlaser G-Sniper 4.0 -Option

Besonders bei großen Teilen, Rauten, Kalandrierungen und unregelmäßigen oder konischen Formen ist der G-Sniper 4.0 ein unschlagbares Werkzeug:

BIS ZU ÜBER 67 % ZEITERSPARNIS BEIM POSITIONIEREN



Italian Technology Innovation

16 / 19

Best European Components

Bästlein GmbH



Grundkonfiguration

POS	BAUTEIL	HERSTELLER	HERKUNFT
1	Zylinder	G-Press	CHINA
2	Dichtungen	SKF	SCHWEDEN
3	Hydraulikpumpe	ECKERLE	DEUTSCHLAND
4	FILTER	HD-TECH	ITALIEN
5	HYDRAULIK SYSTEM	HAWE	DEUTSCHLAND
6	MOTOR	INNOVANCE	CHINA
7	LINEAR ENCODER	GIVI	ITALIEN
8	SCHALTER	SCHNEIDER	DEUTSCHLAND
9	TERMINAL BOARD	PHOENIX	DEUTSCHLAND
10	FUSS PEDAL	BERNSTEIN	DEUTSCHLAND
11	SERVO DRIVE	FUJI	JAPAN
12	SERVO MOTOR	FUJI	JAPAN
13	CNC STEUERUNG	DELEM CYBELEC	NIEDERLANDE SCHWEIZ
14	LINEAR Führungen	HIWIN	TAIWAN
15	GETRIEBE	BONFIGLIOLI	ITALIEN
16	RACK AND PINION	SAMP	ITALIEN
17	PLC	NUOVA ELETTRICITA	ITALIEN
18	SENSOR	SICK	DEUTSCHLAND



Geschäftsbedingungen und Preise

Ab Standort : EX-Works Produzent
 Verpackung : Verpackungskosten ab Werk sind bereits im Angebot enthalten
 Garantie : 12 Monate.
 Angebotsgültigkeit: : 30 Tage.

MASCHINE PREIS UND KONFIGURATION	EXW (EURO)
ABKANTPRESSE GHX 180-3000 komplett mit - Servomotor - Cybelec CybTouch 15 - Y1-Y2-X-R- V - Mechanisches CNC Bombiersystem - Sicherheitskomponenten DSP AP+MCS - Maschine hergestellt unter CE Standards	59.800,00
Biegelinienlaser G-Sniper 4.0	2.900,00
Cybelec VisiTouch 3D MX24	11.300,00
Hydraulische Stempelklemmung Typ Wila	5.300,00
Hydraulische Matrizenklemmung Typ Wila	5.300,00
VC Lasercheck System motorisch	24.000,00
Hinteranschlag plus Z1-Z2	6.500,00
Hinteranschlag plus X1	3.100,00
Werkzeugsatz	Nicht inklusiv
Frachtkosten EXW → KUNDE	Nicht inklusiv
Ölfüllung	Nicht inklusiv



BÄSTLEIN
Gebrauchtmaschinenhandel GmbH



Italian Technology Innovation

19 / 19

Best European Components

Bästlein GmbH