

Abkantpresse GHT 250-3000

Abkantpresse MOD. GHT 250-3000

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir danken für Ihre freundliche Anfrage und Ihr Interesse an der G-Press Maschinenreihe. Wir freuen uns, Ihnen hiermit unser Angebot für das Maschinenmodell GHT 250 x 3000 zukommen zu lassen.

Wenn Sie weitere Informationen benötigen, können Sie sich gerne mit uns in Verbindung setzen; wir werden Ihre Fragen gerne beantworten.



(Beispielbild
GHT Presse 330ton 3m)

Grundausstattung:

- CNC Steuerung Cybelec Visitouch 24
- 6+1 Achsen : Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 +V
- Automatisiertes dynamisches hydraulisches Bombierungssystem: G-CS
- System zum Ausgleich der Rahmenauflagerung – G-REFLEX
- Hinteranschlagsystem mod. GHP-4
- Servoangetriebener Hauptmotor
- Led Anzeige am Pressbalken zur Visualisierung der Anschlagpositionierung
- Sicherheitssystem: DSP AP+MCS
- HAWE Hydraulik System
- CE standard Norm

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 in 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 jährliche 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 sales Center



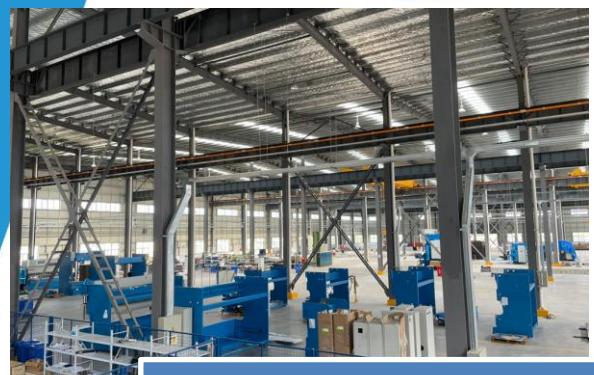
Jiangsu Produktion



Entwicklung Italien



Produktionsstandort auf 20.000 qm



Montagelinie nach deutschem standard im Prozess aufgebaut

Technische Daten

ABKANTPRESSE GHT 250-3000

Pos.	Beschreibung	Masseinheit	Daten
1	Biegekraft	KN	2500
2	Gesamte Biegelänge	mm	3100
3	Abstand zwischen den seitlichen Ständern	mm	2600
4	Ausladung	mm	500
5	Zylinderhub	mm	300
6	Einbauhöhe	mm	500
7	Geschwindigkeit	Eilgang Ab	mm/s
		Biegegeschwindigkeit	mm/s
		Eilgang Auf	mm/s
8	Leistung Servo Hauptmotor	kW	22
9	Anlage Außenmasse	Länge	mm
		Höhe	mm
		Tiefe	mm
10	Maschinengewicht ca.	ton	13

STANDARD AUSSTATTUNG

11	CNC Steuerung	Cybelec VisiTouch 24	
12	CNC gesteuerte Achsen	Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 +V	
13	Sicherheits System	DSP AP+MCS	
14	Vordere Auflagetische	Model SP	2 Stück
15	Oberwerkzeugklemmung	Model GS-T.M	mechanisch
16	Matrizenklemmung	Model GS-B	pneumatisch
17	System Hinteranschlag	Model GHP-4 mit Pneumatik Support	
18	Anzahl Anschlagfinger	2 Stück	
19	Volldynamische hydraulische Bombierung	G-CS	
20	Proportionale Ständerauffederungskompensation	G-Reflex	

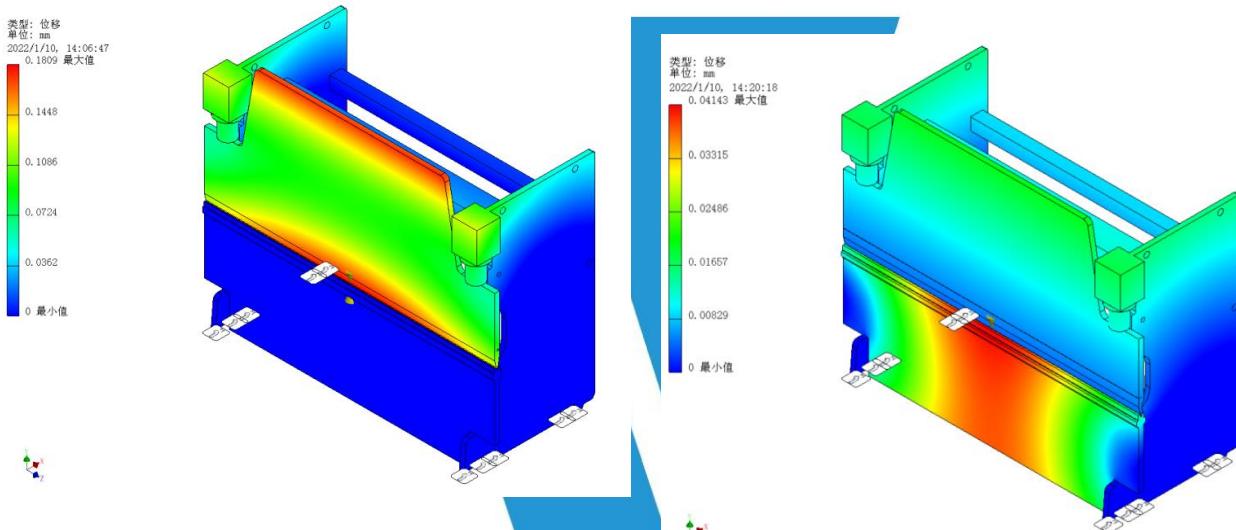
21	Öl Wärmetauscher	Inklusiv
22	Klimagerät für Elektroschalschrank	Inklusiv
23	Zentralschmierung Pressbalken	Inklusiv
24	Werkzeugsatz	Nicht inklusiv
25	Hydraulik Öl	Nicht inklusiv
26	Werkzeugsatz Wartung	Inklusiv
27	Bedienungsanleitung	Inklusiv
28	Inbetriebnahme und Installation	Nicht inklusiv



⊕ Design & Herstellung

Rahmen-Design:

Die Abkantpressen der Serie GHT wurden vom italienischen **Gasparini** Familienteam entwickelt und konstruiert. Der Maschinenkörper wird in China unter Verwendung der italienischen



Produktionsmethode und -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

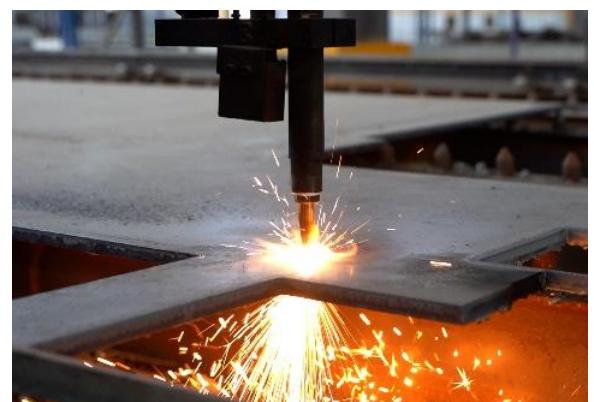
12m CNC Bearbeitungszentrum

Die von G-Press zertifizierte Abkantpresse verbessert und vereinfacht die Produktion in Echtzeit und sorgt für hervorragende Biegeergebnisse. Die ihr zur Verfügung stehende Technologie analysiert das Verhalten der Struktur während der Verarbeitung in "Echtzeit" und ermöglicht so einen doppelten Vorteil: absolute Qualität im Endprodukt und weniger Aufwand für den Bediener.

Process:



Schweißen UNI Standard



Schweißen und Anfasen



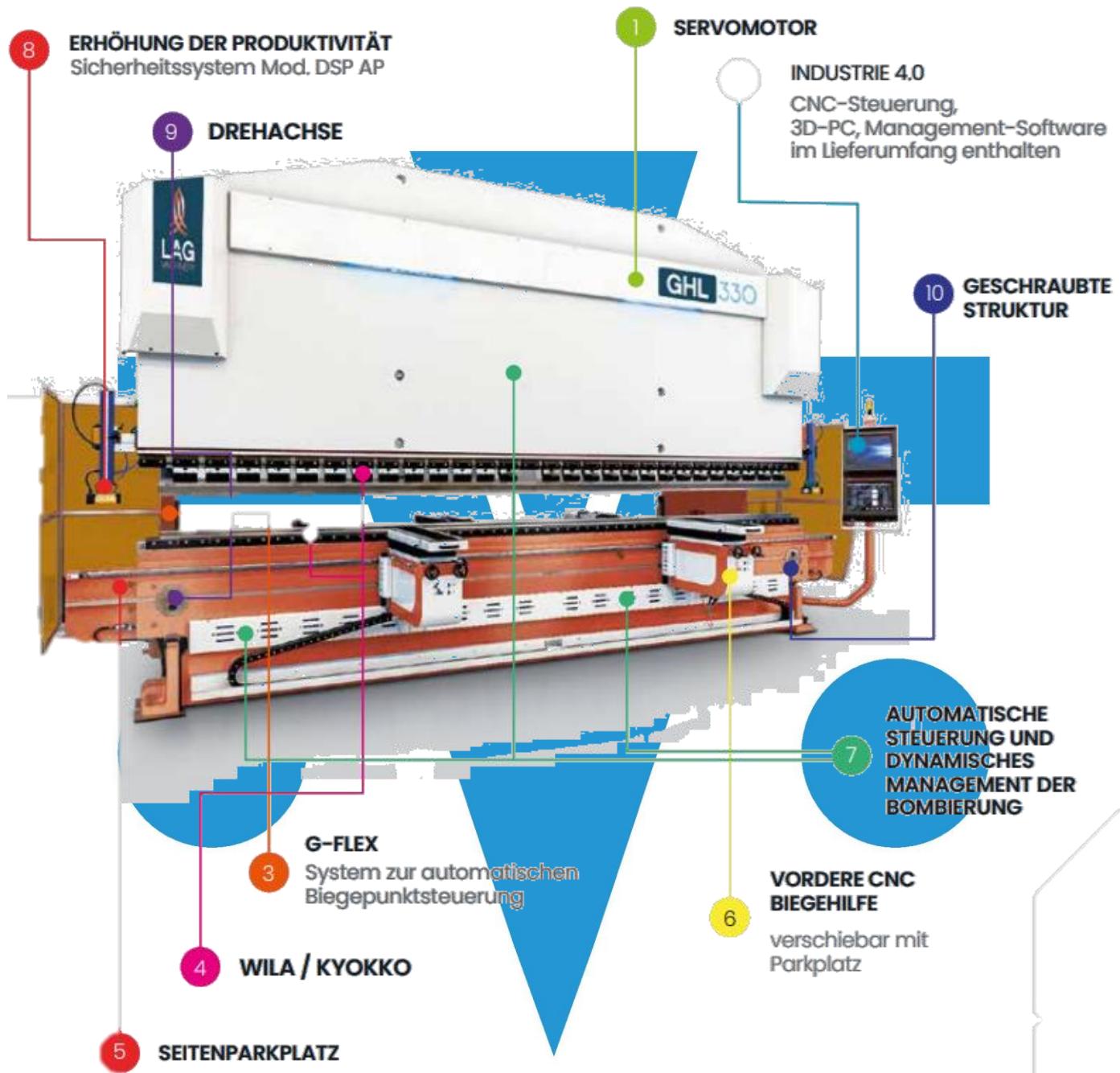


Bearbeitungszentren

Geboren aus der Erfahrung von mehr als fünfzig Jahren der Familie **Gasparini**, ist G-Press auf dem italienischen und europäischen Markt für Werkzeugmaschinen für die Blechumformung durch die Entwicklung und Herstellung von High-End-Abkantpressen tätig.

Die Verwendung von technologischen Komponenten der neuesten Generation aus dem europäischen Markt mit sehr leistungsstarken Innovationen garantiert eine perfekte Biegung in kürzester Zeit und vermeidet Produktionsabfälle.

Die GHT-Baureihe steht für höchste Qualität und Zuverlässigkeit – für die gesamte Lebensdauer der Maschine! Bei der Entwicklung dieser Serie verwenden unsere Konstrukteure stets die neueste Generation von 3D-CAD-Software und FEM-Analysewerkzeugen und erreichen so maximale strukturelle Stabilität.



Einzigartige Technologiesysteme wie G-FLEX und G-CS garantieren zudem eine beispiellose Biegegenauigkeit. Das hochwertige Design der GHT-Baureihe sorgt im laufenden Betrieb für Minimierung von Ausfallzeiten und Ausschuss sowie für hochwertige, zuverlässig reproduzierbare Ergebnisse. Die Abkantpressen der Baureihe GHT werden hinsichtlich Design, Ausstattung, Zubehör und Automatisierung immer individuell auf die spezifischen Bedürfnisse des jeweiligen Anwenders ausgelegt.

In der GHT-Serie werden ausschließlich Markenkomponenten namhafter Qualitätshersteller verbaut (Voith, Hoerbiger, ATS, Siemens, Schneider, Yaskawa, Panasonic, Festo, etc.).

- G-Flex System für höchste Biegepräzision
- G-CS: Aktive dynamische Bombierung mit automatischer Selbstkompensation
- Präzise dank robustem Hinteranschlag
- Modernste numerische Steuerung von Delem und Cybelec
- Hochdynamische Sicherheitsausstattung



Vollständig verschraubte Struktur

Obwohl es viel komplexer zu produzieren ist, hat sich G-Press für eine vollverschraubte Konstruktion entschieden: Auf diese Weise ist es möglich, eine viel höhere Präzision in Bezug auf die Konstruktion der Maschine zu erreichen, was somit auch die bestmögliche Präzision in der resultierenden Biegung garantiert.



Im Vergleich zu Schweißkonstruktionen erfolgt bei der verschraubten Variante kein Wärmeeintrag in das Material. Das bedeutet, dass es keine Spannungen gibt, die zu ungewollten Verformungen des Systems und damit zu Ungenauigkeiten führen könnten.

G-Achse: Bombierung mit Drehachsen-Konzept

Das einzigartige rotierende Achsbolzensystem ermöglicht eine äußerst präzise Bombierung, da auf diese Weise der untere Mittelträger und der obere Träger immer perfekt, homogen und ohne ausgerichtete Spannungen sind. Biegefehler aufgrund einer ungleichmäßigen Krümmung der unteren Mittelquerstange sind somit ausgeschlossen.

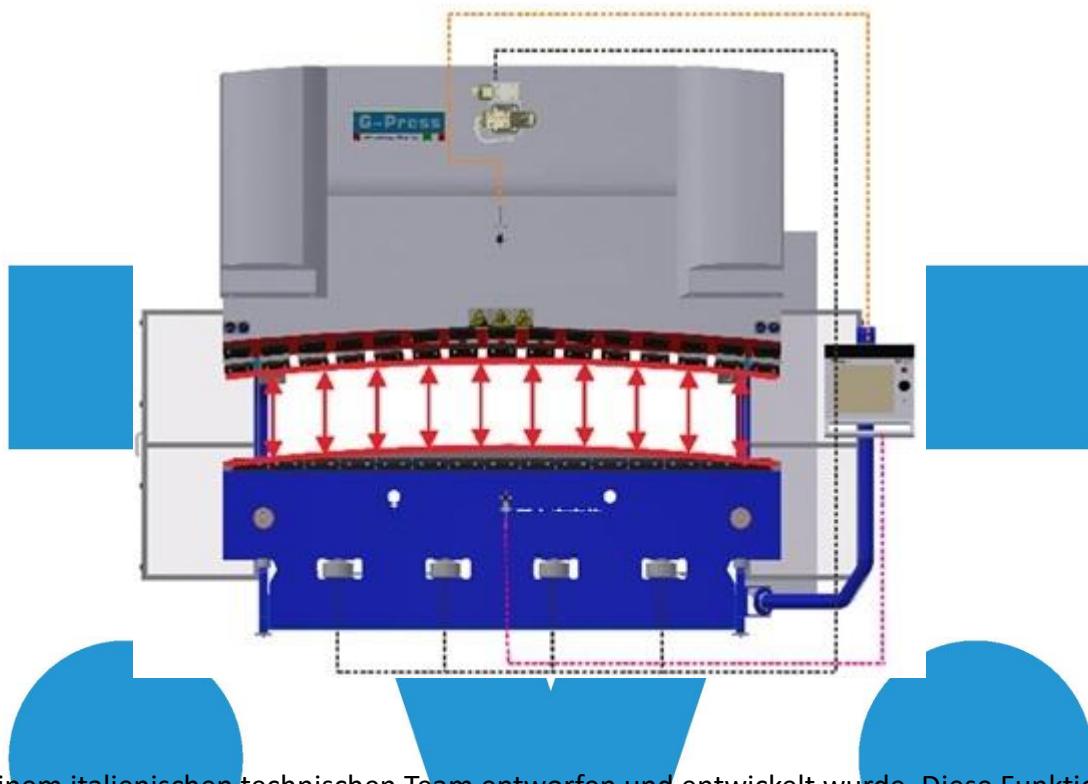
Zentralschmierung

Automatisch gesteuerte Zentralschmierung der Pressbalkenführungen

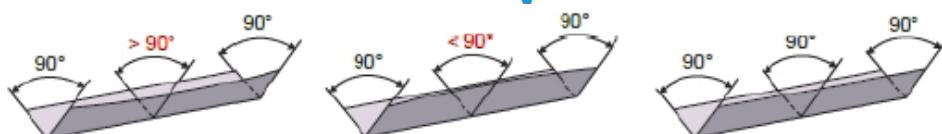


Automatisches hydraulisches Echtzeit Bombierungssystem Modell GCS

Das automatische hydraulische Bombierungssystem G-CS ist die neueste Version des automatischen Kompensationssystems für Abkantpressen.

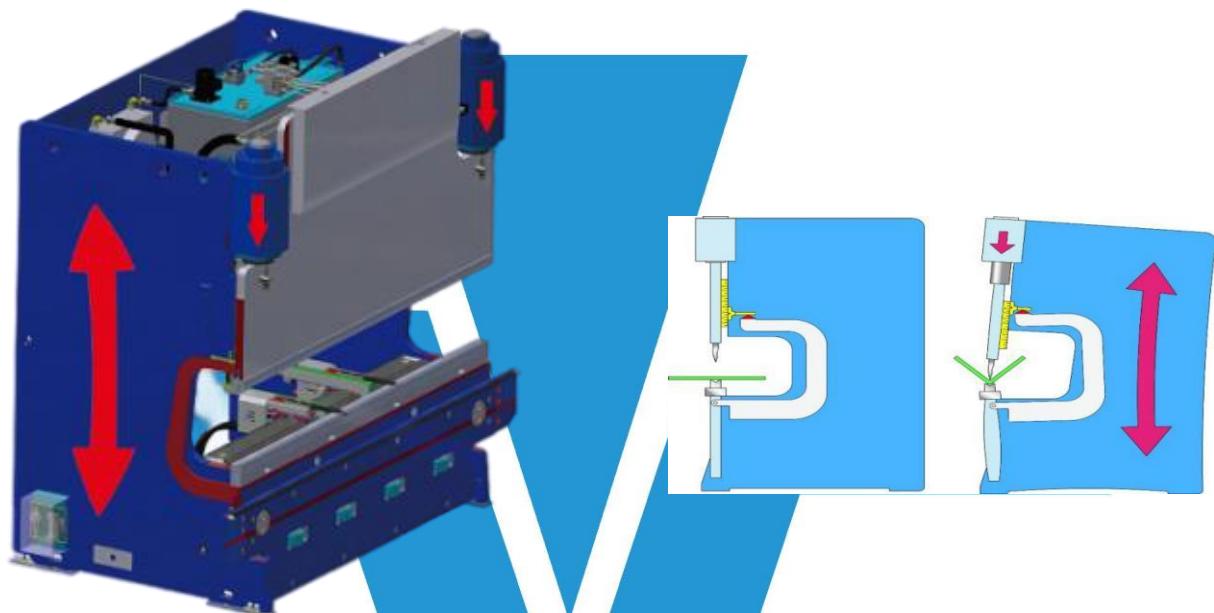


Das von einem italienischen technischen Team entworfen und entwickelt wurde. Diese Funktion unterstützt die traditionelle Biegekompensations-Methode und stellt sicher, dass der Biegeprozess für alle verschiedenen Arten von Blechmaterialien die Stimmigkeit des Biegewinkels innerhalb des gesamten Längenbereichs erreichen und sicherstellen kann.

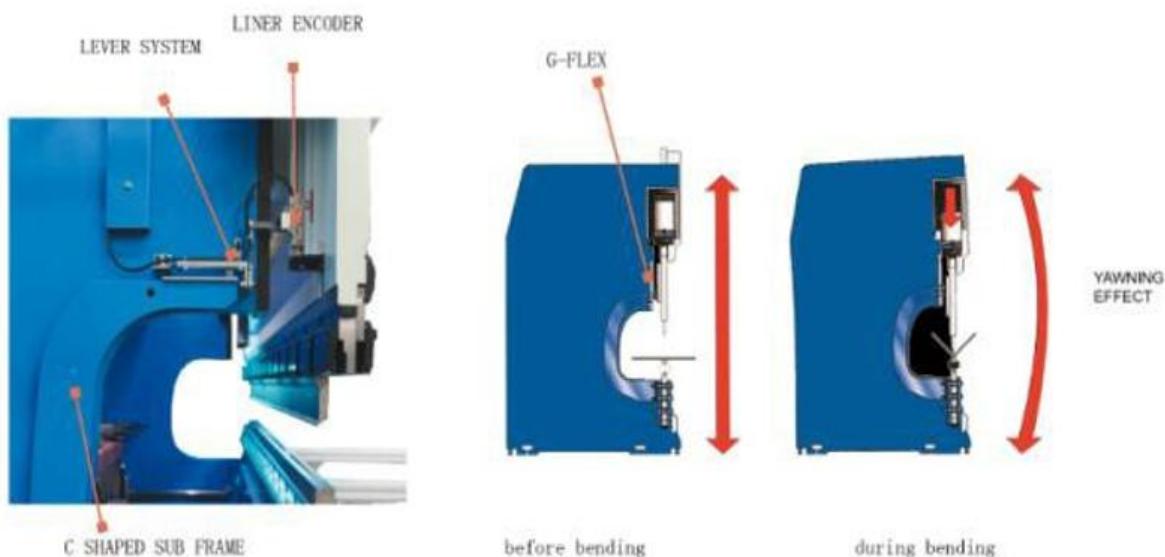


⊕ G-REFLEX – System zur kompensation der Ständerauffederung

Das **G-FLEX-System** von G-Press steuert diese Schulteröffnung dank eines Messgeräts, das in Echtzeit mit dem Hydrauliksystem kommuniziert.

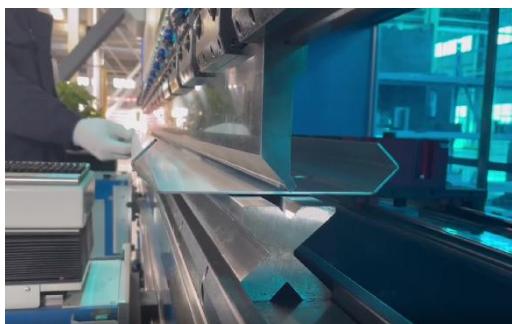


Das System berechnet in Echtzeit die reale Position, in der sich der Stempel befindet, unabhängig von den Verformungen.



Testen der Biegegenauigkeit

Die Gleichmäßigkeit der Biegeinkelgenauigkeit 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 = 15 ' liegt.



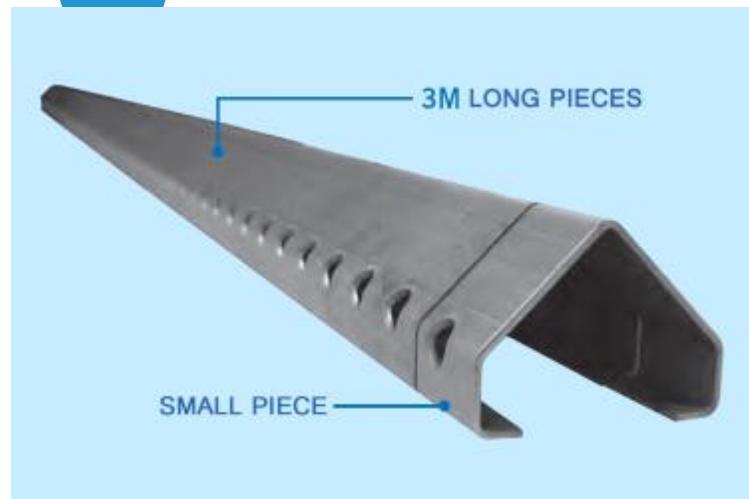
Testen

Biegen



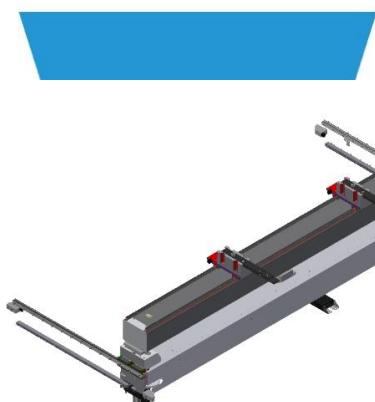
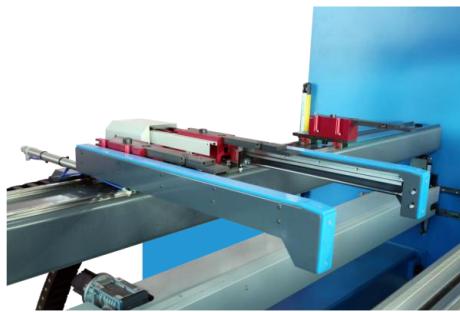
Überprüfen der Winkelgenauigkeit $\pm 15'$

Werkstück 



⊕ Hinteranschlagsystem

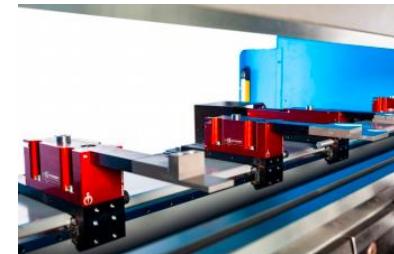
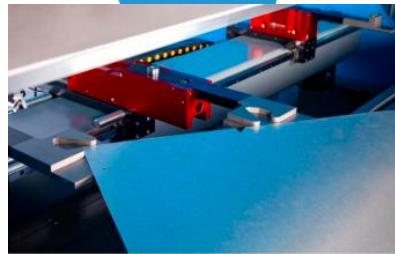
Das Hinteranschlagsystem -- ist bei der Maßgenauigkeit des Biegeprodukts ein weiterer wichtiger Bestandteil einer Abkantpresse. Der 4-Achsen-Hinteranschlag (X-R-Z1-Z2) der Standard-GHT-Baureihe gewährleistet eine äußerst flexible, präzise und schnelle Positionierung fast aller komplexen Biegeteile. Die 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.

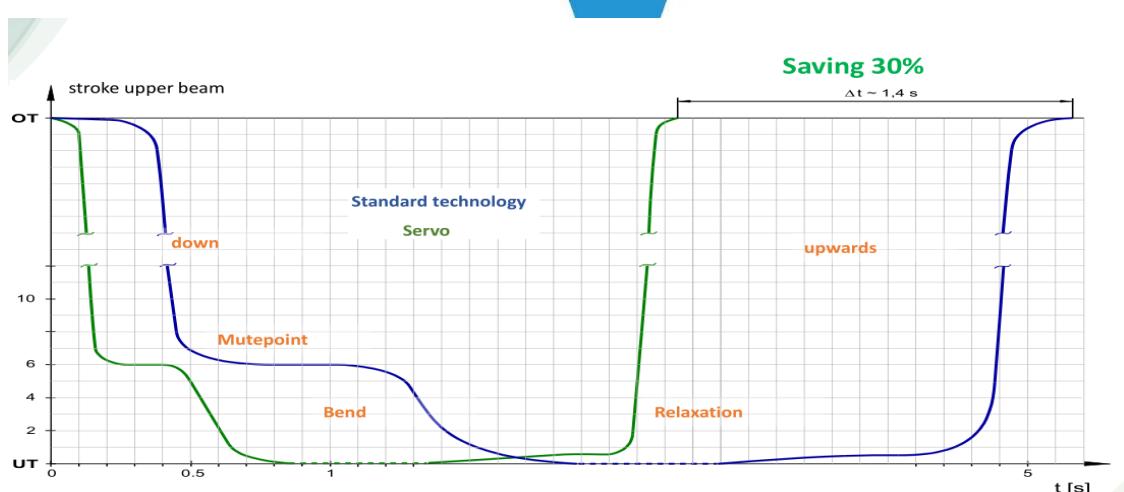
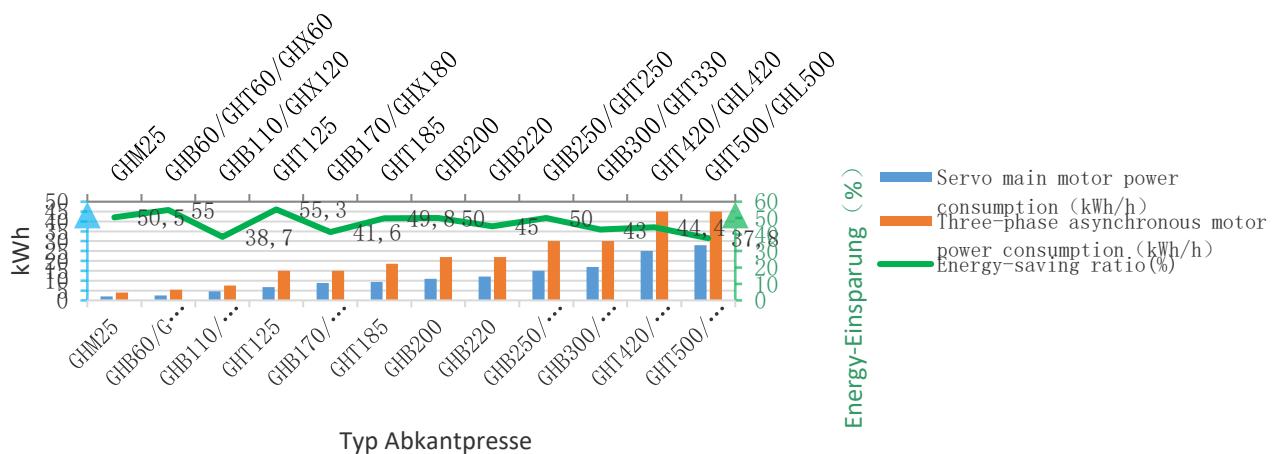
Servomotor

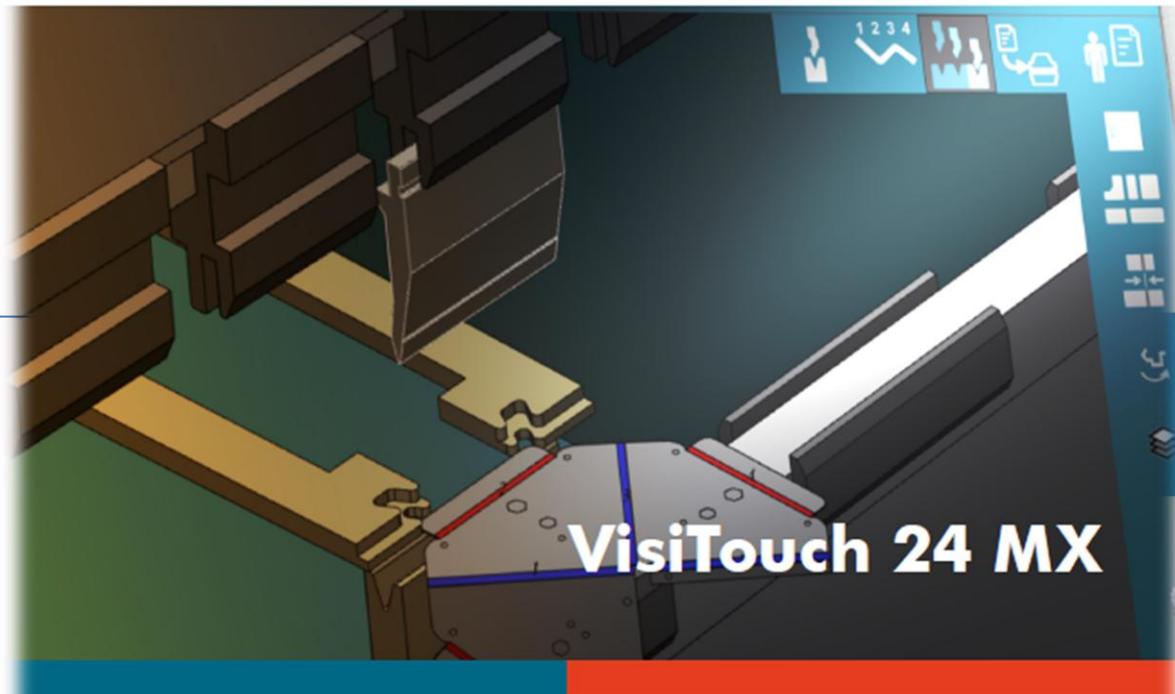
Der Motor bietet eine hervorragende Beschleunigung und ist ideal für Hochgeschwindigkeits- und Präzisions-Abkantpressen geeignet.:

- hohe Laufruhe
- Großer Drehmomentbereich
- Hohe Maximaldrehzahl
- Hochauflösender Encoder
- Hohe Fahrgeschwindigkeit bei der Abwärts- und Rückwärtsbewegung
- Hohe Energieeinsparung
- Längere Lebensdauer von Pumpe, Öl, Filter und allen zugehörigen Komponenten



Abkantpressen energy Verbrauchsvergleich



CNC Steuerung Cybelec 24 2D/3D Viewer**CYBELEC****Intuitive Programming**

VisiTouch 24 MX ist eine grafische 3D-Steuerung für CNC-Abkantpressen mit einer neuen All-in-One-Lösung:

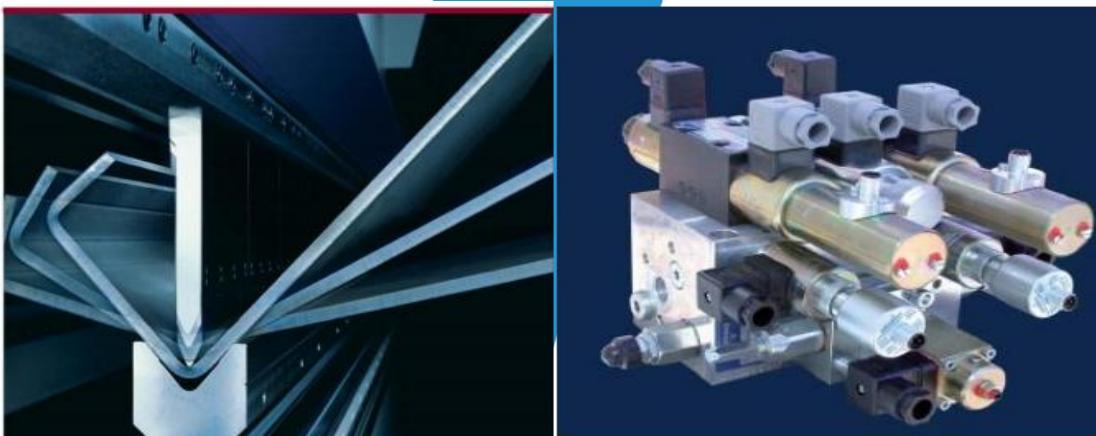
- 24-Zoll-Full-Touch-Bildschirm und die CNC Platine auf der Rückseite des Bildschirms montiert.
- Voll digital mit CANopen® und EtherCAT® Feldbussen zur Steuerung vieler Achsen
- Importieren, Programmieren, Visualisieren und Simulation der Biegung eines Teils, alles in 3D, schnell, einfach und effizient.
- Schnittstelle zu allen Arten von Hydrauliksystemen, E/A und analogen Achsen dank der CybMVA-Module die in den Schränken untergebracht sind.

Zusätzlich zu allen verfügbaren Funktionen zur Steuerung sowohl einfache als auch hochentwickelte Abkantpressen, hydraulisch, elektrisch und hybrid, bietet VisiTouch 24 MX auch ein offenes System, das die Anpassung an die Anforderungen des Produktionsmanagements der Industrie 4.0 Anforderungen anzupassen.



HAWE Hydraulik System

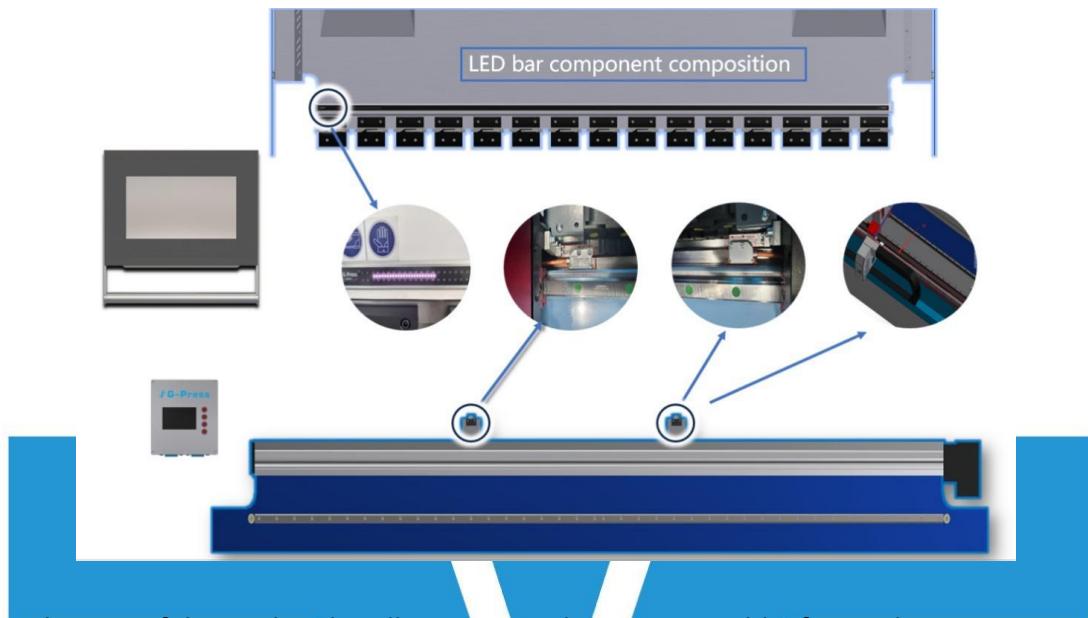
HAWE Hydrauliksystem: das hydraulische Steuersystem der Biegemaschine besteht aus einem SAKB-Druckregelblock und zwei unabhängigen Füllventilen, um einen präzisen und effizienten Betrieb der CNC-Biegemaschine zu gewährleisten. Alle Ventile (außer dem Füllventil) sind in einer Steuereinheit integriert.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



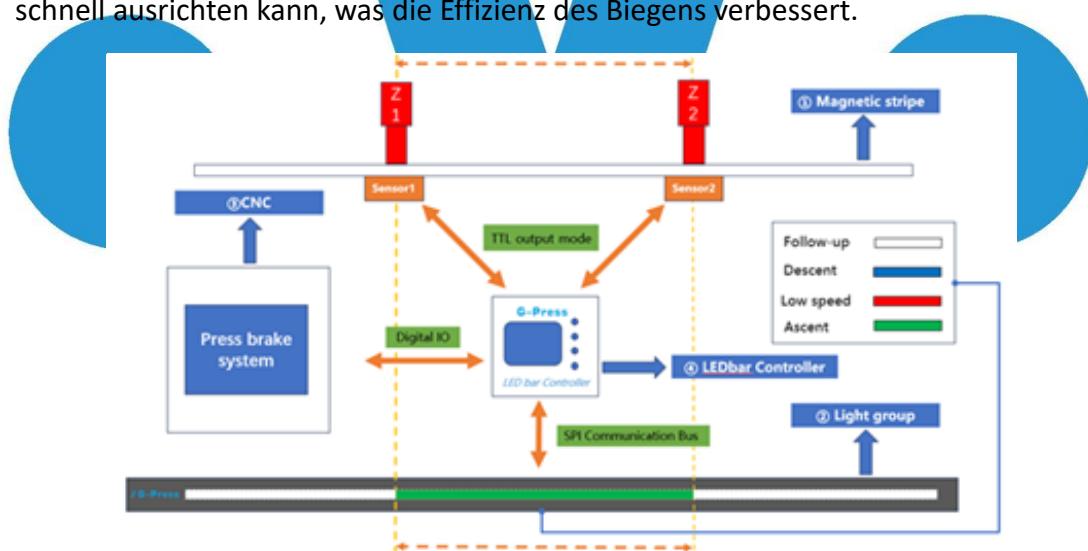
- Anwendbar für Modelle mit einer Biegekraft von bis zu 2000kN.
- Die PIH- und PSH-Ventile ermöglichen eine sehr schnelle und genaue Steuerung durch gleichzeitige Erregung der Magnetspulen an beiden Enden des Magnetventils.
- Weitere Optionen (wie z. B. ein hydraulisches Spannmodul oder ein proportionaler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

LED-Bar PBS

zur Anzeige der Position des Hinteranschlags



- Echtzeitverfolgung der aktuellen Position des Hinteranschlagfingers beim Biegen.
- Die LED-Lichtleiste auf dem oberen Balken zeigt die aktuelle Position des "Hinteranschlagfingers" an, so dass der Bediener das Werkstück während des Biegevorgangs schnell ausrichten kann, was die Effizienz des Biegens verbessert.

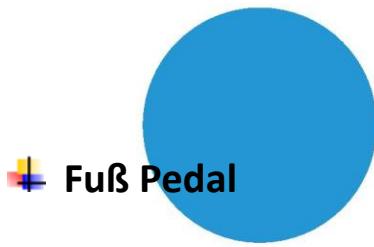


- Die LED-Lichtleiste bietet Warn- und Schutzzeichen, indem sie ihre Farbe entsprechend den drei Arbeitsbedingungen der Abkantpresse ändert: Annäherungsgeschwindigkeit (gelbes LED-Licht), Arbeitsmodus (rotes LED-Licht) und Rücklauf (grünes LED-Licht).

⊕ Manuell verschiebbare vordere Auflagetische

Manuell verschiebbare vordere Auflagetische für die Serien GHT.

Die vorderen Auflagetische sind manuell seitlich in Z- Richtung verschiebbar und über Handrad höhenverstellbar.



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 abgeschirmten 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
- Geschwindigkeitswechelpunkt: 5mm + Anhaltebereich
- Der maximale Schutzabstand: 15M
- LED-Anzeigen zeigen verschiedene Zustände



⊕ Rückraumabsicherung

Besteht aus einem mehrstrahligem Sicherheitslichtvorhang, dieser ist am Seitenrahmen angebracht



⊕ Elektroschalschrank

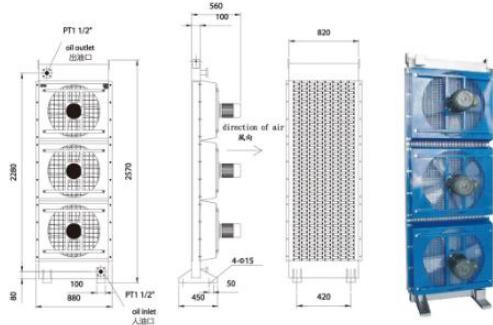
Das Design des Schaltschranks basiert auf den aktuellen Vorschriften und verwendet nur hochwertige europäische Komponenten.



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.

⊕ ÖL Kühler System

G-Press installiert den Split-Kühler im Hydrauliksystem, der die beste Wärmeübertragung bietet, mindestens 10-20 Mal in der Wirkung verbessert, im Vergleich zu herkömmlichen Messingrohren oder anderen Wärmetauschern. Eine Pumpe und ein Kühlerlüfter.



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.



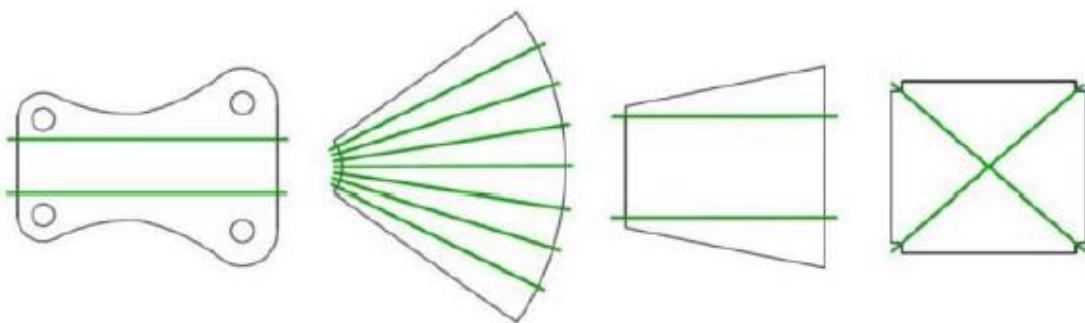
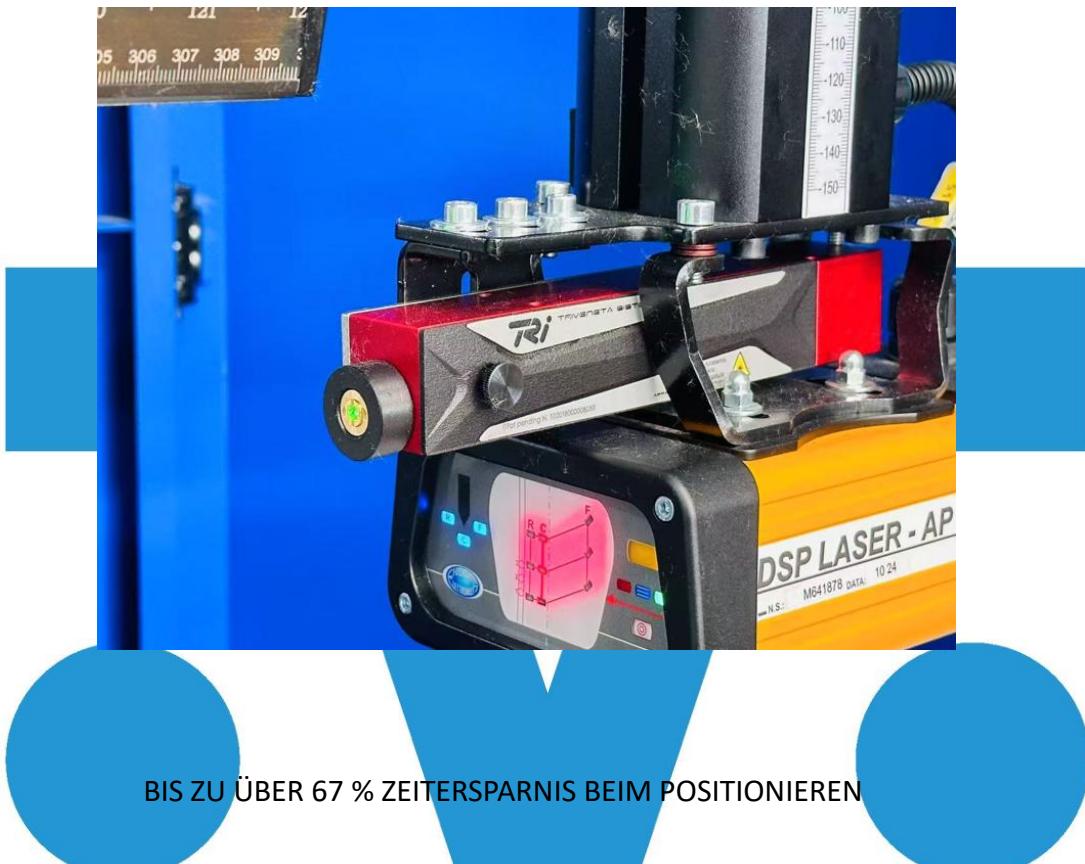
Matrizenklemmung mod. GS-B.

Die untere Werkzeugklemmung ist im Standard mit einer pneumatischen Werkzeugverriegelung ausgestattet, bei der das zu klemmende Werkzeug automatisch hochpräzise zur Biegeachse zentriert wird.



⊕ Biegelinienlaser 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:



Hydraulische Stempelklemmung mod. G-WCSUP.- Option

Ein schneller Werkzeugwechsel ist der Schlüssel zu einer höheren Auslastung der Abkantpresse. Sparen Sie Zeit durch höhere Klemmgeschwindigkeit, automatisches Einsetzen und Ausrichten der Werkzeuge sowie Bedienerunterstützung für die Positionierung und Handhabung der Abkantwerkzeuge.



G-Press
hydraulic top
tool clamping
ist
kopfragend
mit bis zu
180T/M
belastbar und

schultertragend mit bis zu 250T/M belastbar



Hydraulische Matrizenklemmung mod. G-WCINF. – Option

Ein schneller Werkzeugwechsel ist der Schlüssel zu einer höheren Auslastung der Abkantpresse. Sparen Sie Zeit durch höhere Klemmgeschwindigkeit, automatisches Einsetzen und Ausrichten der Werkzeuge sowie Bedienerunterstützung für die Positionierung und Handhabung der Abkantwerkzeuge.



Inklusiv Ty-Verstellung alle 200 mm,
G-Press hydraulik Matrizenklemmung ist mit bis
zu 200T/M belastbar

⊕ Aktive optische Winkelmessung -Option

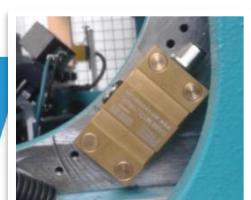
Dieses optische Winkelmesssystem basiert auf Laser und Kameras und unterstützt die Biegegenauigkeit der Maschinen mithilfe von Sensoren.



automatische Positionierung



Parkplatz



Messung Auffederung

Vorteile:

- Echtzeit Komunikation mit dem CNC system
- Arbeitet berührungslos
- Unabhängig von Materialdicke und Werkzeuggeometrie
- Keine Änderung an den Werkzeugen notwendig
- Unterschiedliche Messzyklen wählbar
- Automatisch über CNC verschiebbare Sensoren
- Blechrückfederung berechnet unter Einfluss der Ständerauffederungsmessung



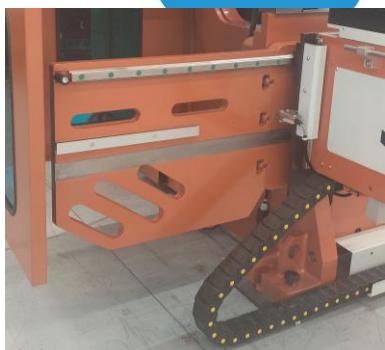
Vordere CNC-gesteuerte Biegehilfen mit Parkstation -Option

Die Biegehilfen werden automatisch von der CNC-Steuerung gesteuert. Ihre Funktion besteht darin, dem Bediener während des Biegezyklus den Biegeablauf zu erleichtern.

Mit Hilfe dieser technischen Lösung wird der Bediener beim Handling von schwer zu handhabenden Teilen unterstützt. Insbesondere beim **Biegen großer Stückzahlen** wird auf diese Weise einer Ermüdung sowie einer gesundheitlichen Belastung des Bedieners vorgebeugt.



In der Option bereits berücksichtigt: Seitliche Parkflächen zum Abstellen der Auflagesupporte und der Biegehilfe.



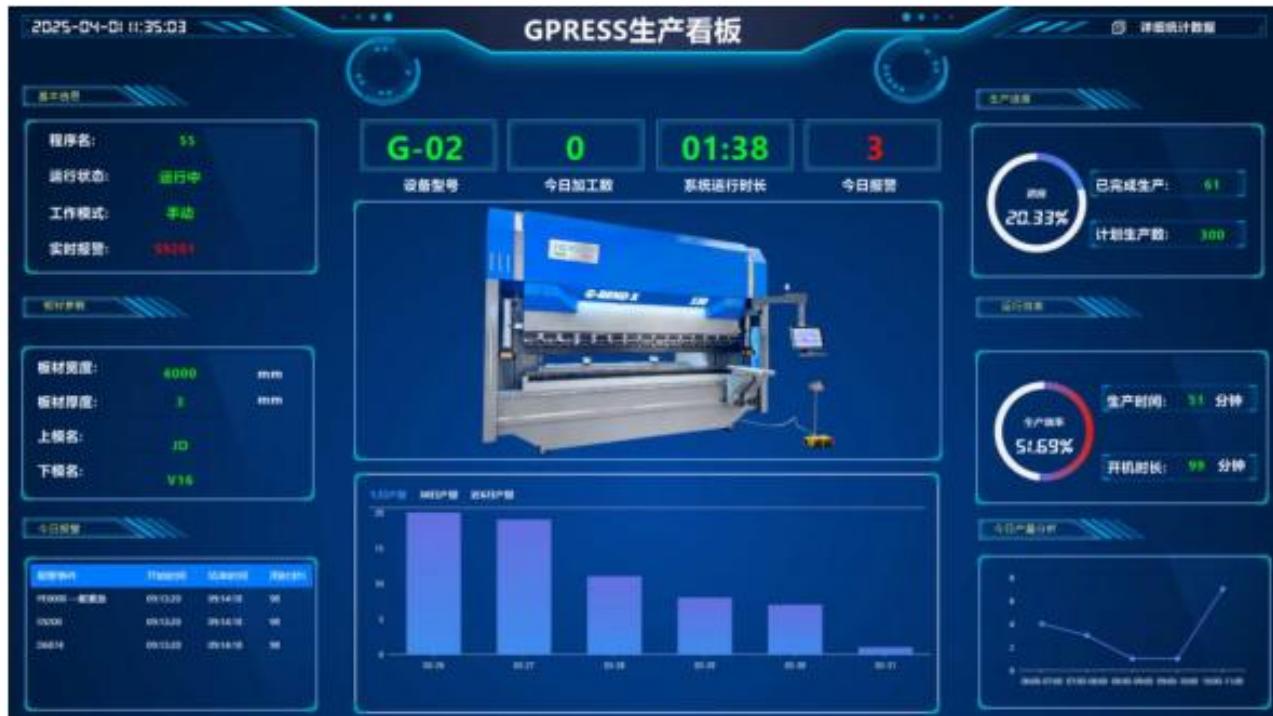
Eigenschaften:

- Die Positionierung der Biegehilfen ist mit der Pressbalkengeschwindigkeit synchronisiert
- Maximum Winkel bis 60°
- Minimum Biegewinkel 30°
- Maximum Belastung 180KG je Einheit

Model	Max Belastung	Max Winkel	X axis Hub	R axis Hub	Tischlänge	Tischbreite	Dimension	Servo Antrieb
F1	180kg	60°	70mm	140mm	874+400mm	274+500mm	L: 997mm W:415mm H: 769mm	Fuji 1.5KW GYS 152D5- RC2 RYH 152F5- VV2

Industrie 4.0 von G-Press -Option

G-Press 4.0 im Vergleich zu herkömmlichen Industrie-4.0-Lösungen



Hauptvorteil

Vergleichspunkte	Traditionelle 4.0	G-Press 4.0	Vorteil
Echtzeitdaten Verarbeitung	Manuelle Aktualisierung erforderlich	Automatische Erfassung, Aktualisierung auf zweiter Ebene	Reduzierte Latenz und verbesserte Entscheidungsfindung
Datendarstellung	Statisches Diagramm, feste Vorlage	Dynamische Visualisierung Anpassung	Flexible Anpassung an unterschiedliche Managementanforderungen
Analyse historischer Daten	Basierend auf manuellen Aufzeichnungen/Excel-Statistiken	Automatische Speicherung, Analyse und Vergleich	Schnelle Lokalisierung und Optimierung von Produktionsabläufen
Sondermanagement	manuellen Inspektionen oder nachträgliche Erkennung	Echtzeitüberwachung, automatische Benachrichtigung	automatische Benachrichtigung Reduzierung von Ausfallzeiten
Wartungskosten	Regelmäßige manuelle Wartung ist erforderlich	Automatisierter Betrieb und Wartung	Reduzierter Personalaufwand für Betrieb und Wartung

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	SIEMENS/ABB	DEUTSCHLAND
7	LINEAR ENCODER	GIVI/OPKON	ITALIEN
8	SCHALTER	SCHNEIDER	DEUTSCHLAND
9	TERMINAL BOARD	PHOENIX	DEUTSCHLAND
10	FUSS PEDAL	PIZZATO	ITALIEN
11	SERVO DRIVE	FUJI	JAPAN
12	SERVO MOTOR	FUJI	JAPAN
13	CNC STEUERUNG	DELEM	NIEDERLANDE
14	LINEAR FÜHRUNGEN	HIWIN	TAIWAN
15	GETRIEBE	BONFIGLIOLI	ITALIEN
16	RACK AND PINION	SAMP	ITALIEN
17	PLC	NUOVA ELETTROCICA	ITALIEN
18	SENSOR	SICK	DEUTSCHLAND

Geschäftsbedingungen und Preise

Lieferzeit : 4 Monate nach Erhalt der Anzahlung.

Ab Standort : EX-Works China

Zahlung : 30% bei Bestellung, 60% vor Lieferung, 10% nach Inbetriebnahme.

Verpackung : Verpackungskosten ab Werk sind bereits im Angebot enthalten

Garantie : 12 Monate.

Angebotsgültigkeit : 3 Monate

MASCHINE PREIS UND KONFIGURATION	EXW (EURO)
ABKANTPRESSE GHT250-3000 komplett mit Servomotor Cybelec VisiTouch 24 Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-V Sicherheitskomponenten DSP AP+MCS	146.306
Automatisches hydr. Echtzeit Bombierungssystem Modell GCS G-REFLEX – System zur kompensation der Ständerauffederung Maschine hergestellt unter CE standards	
Biegelinienlaser G-Sniper 4.0	1.900
Cybelec VisiTouch 3D MX24	4.000
Cybelec VisiTouch 24 MX-Viewer	inklusiv
Cybelec VisiTouch MX Offline Software Import von: DXF, DWG, IGES, STEP, etc... Export von: DXF	4.900
Delem DA69S	6.100
Delem DA66S	1.740
Hydraulische Stempel Klemmung (für Wila Werkzeuge)	9.000
Hydraulische Matrizen Klemmung (für Wila Werkzeuge)	6.500

VC Lasercheck System motorisch	19.000
Hinteranschlag GHP-4 inklusiv Z1-Z2	inklusiv
Hinteranschlag Upgrade GHP-5 Anschlag Schrägstellung	3.500
6 Achsen Hinteranschlag X1-X2, R1-R2, Z1-Z2	14.700
Biegehilfen mit Parkstation pro Stück	9.900
Werkzeugsatz (Stempel und Matrizen)	Nicht inklusiv
Ölfüllung	Nicht Inklusiv
Preisstellung ab G-Press Lager Deutschland	Inklusiv
Mehrpreis GHT 330 x 3000	12.000
Minderpreis GHT 185 x 3000	-12.000
Vergrößerung von Hub und Einbauhöhe um 100mm	9.500
Vergrößerung von Hub und Einbauhöhe um 250mm	12.000
Stufenlose motorische CNC-Matrizenverschiebung M1 M2 (Genauer Preis nach Werkzeugdefinition)	Ca.15.000
Zweiter Bildschirm inklusiv G-PRESS Industrie 4.0	5.300
CNC gesteuerte Halterungen DSP Safety Brackets	4.800

Kantwerkzeuge System WILA -Option

Werkzeugtyp	500mm	550mm segm.	Gesamt
V8 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	300	582	2.682
V10 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	302	583	2.395
V12 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	304	585	2.409
V16 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	320	620	2.540
V20 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	348	646	2.734
V24 30° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	373	685	2.923
V30 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	384	700	3.004
V40 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	405	730	3.160
V50 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	510	905	3.965
V60 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	548	945	4.233
V80 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	690	1120	5.260
V100 80° H100+ 6x500mm, 1x550mm segmentiert	870	1.456	8.416
V120 80° 6x500mm, 1x550mm segmentiert	1.357	1.795	12.651
SPE 10.71 H195 6x500mm, 1x550mm segmentiert	450	775	3.475
SPE 10.72 H195 6x500mm, 1x550mm segmentiert	621	1480	5.206
SPE 10.73 H195 6x500mm, 1x550mm segmentiert	311	925	2.791
SPE 30.01 H155 P10 6x500mm, 1x550mm segmentiert	627	1.275	5.037
SPE 10.75 H256 6x500mm, 1x550mm segmentiert	737	1.714	6.136
SPE 10.76 H256 6x500mm, 1x550mm segmentiert	1.044	1.910	8.174
SPE 10.78 H256 6x500mm, 1x550mm segmentiert	758	1.650	6.198

Werkzeugschrank 5 Auszüge System Wila			2.870

 **Kantwerkzeuge System Promecam -Option**

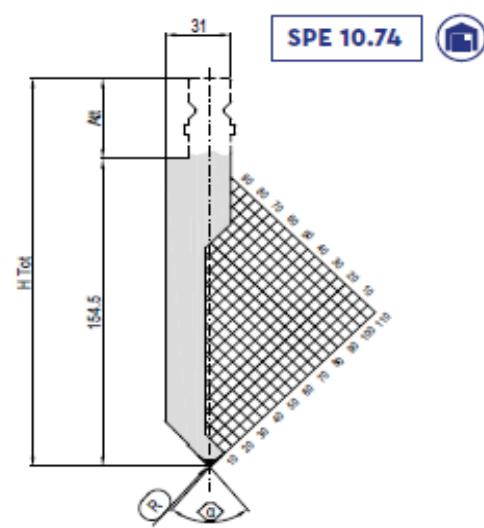
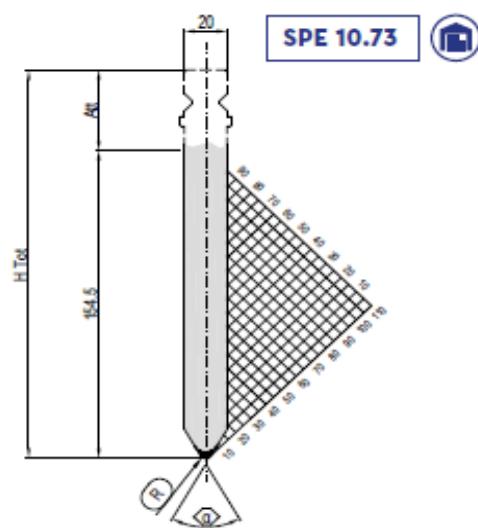
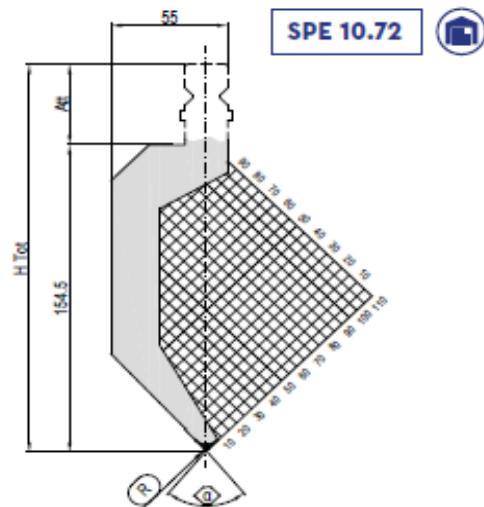
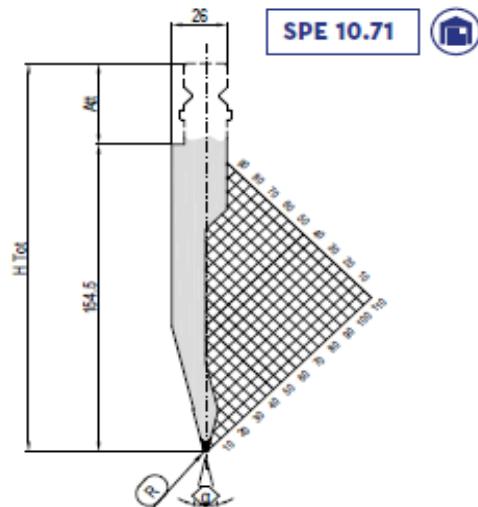
Werkzeugtyp	835mm	835mm segm.	Gesamt
20.09 85° 4VMat V16-V22-V35-V50 4x835mm,1x835mm segm.	303	496	1.708
20.44/60° V12 4x835mm, 1x835mm segm.	315	460	1.720
20.45/60° V16 4x835mm, 1x835mm segm.	315	460	1.720
20.46/60° V20 4x835mm, 1x835mm segm.	315	460	1.720
20.47/85° V25 4x835mm, 1x835mm segm.	363	520	1.972
20.11/85° V63 4x835mm, 1x835mm segm.	387	641	2.189
20.11/85° V80 4x835mm, 1x835mm segm.	484	787	2.723
20.11/85° V100 4x835mm, 1x835mm segm.	557	908	3.136
Mod. 10.15 4x835mm, 1x835mm segm.	387	569	2.117
Mod. 10.210 4x835mm, 1x835mm segm.	315	484	1.741
Mod. 10.12 4x835mm, 1x835mm segm.	218	363	1.235
Werkzeugschrank System Promecam			1.280

Weitere Absprachen und Definitionen:

Sollten Sie irgendwelche Fragen oder Anmerkungen bezüglich diesem Angebot haben, zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren.

Mit besten Grüßen,

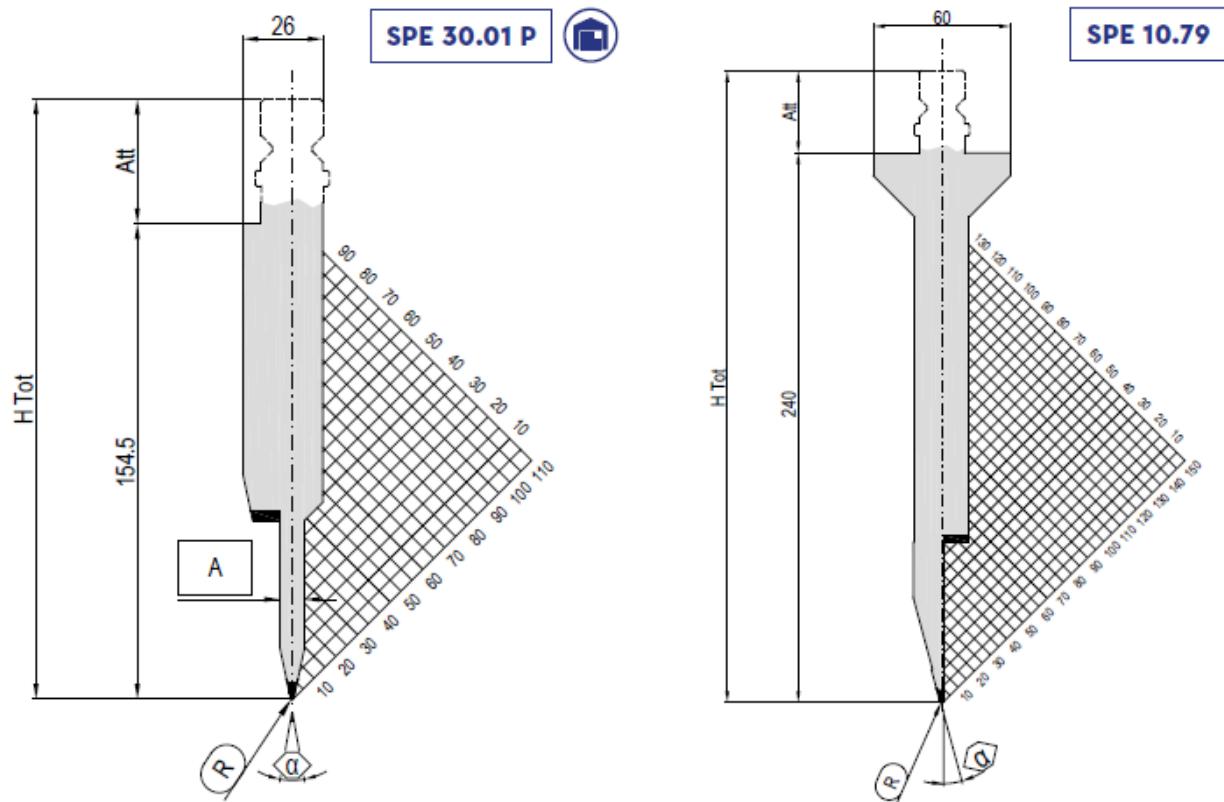
Zeichnungen Werkzeuge System Wila



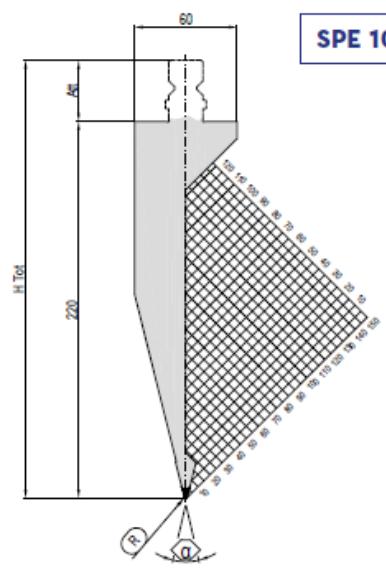
Fam.	Mod.	Att. type Att. Typ	Angle	Radius	Height	Tot. Height Gesamthöhe	Length Länge	Horn mod. Horn mod.	Weight	Force	Material Werkstoff
			α [°]	R [mm]	H [mm]				K [kg]	F [kN/m]	
SPE 10.71	SPE 10.71/28°	W/W-SK	28°	1	154,5	195	500–550 FR	SC-T1	12–13	800	42CrMo4 ●
SPE 10.72	SPE 10.72/86°	W/W-SK	86°	1	154,5	195	500–550 FR	SC-T1	19–20	550	42CrMo4 ●
SPE 10.73	SPE 10.73/60°	W/W-SK	60°	3	154,5	195	500–550 FR	SC-T1	14–15	1200	42CrMo4 ●
SPE 10.74	SPE 10.74/86°	W/W-SK	86°	1	154,5	195	500–550 FR	SC-T1	15–16	800	42CrMo4 ●

● induction hardened = induktionshärtung

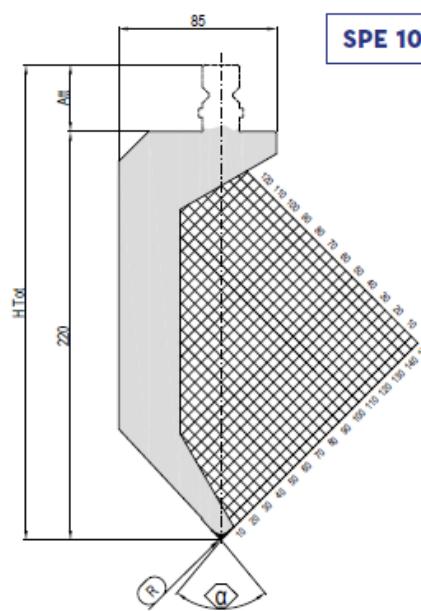
○ tempered = vergütet



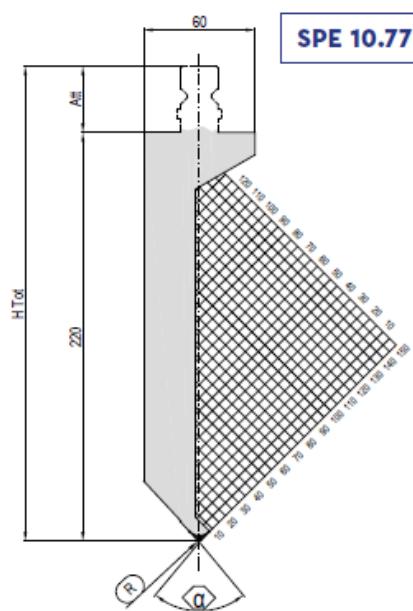
Fam.	Mod.	Att. type Att. Typ	Angle Winkel	Radius Radius	Thickness Höhe	Height Höhe	Tot. Height Gesamthöhe	Length Länge	Horn mod. Horn mod.	Weight Gewicht	Force Stärke	Ma We
			α [°]	R [mm]	A	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		K [kg]	F [KN/m]	
SPE 30.01 P	SPE 30.01 P8	W/ W-SK	28°	0,6	8	154,5	195	500-550 FR	SC-T1	13-14	500	42C
	SPE 30.01 P10		24°		10						800	
	SPE 30.01 P12		24°		12							
SPE 10.79	SPE 10.79/28°	W HD/ W HD-SK	28°	1		240	276	500-550 FR	SC-T1	24-26	400	42C



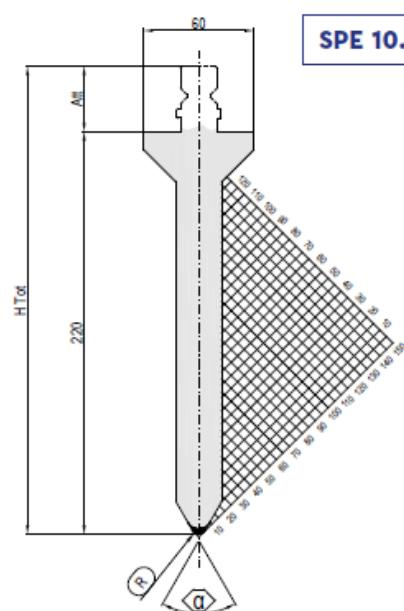
SPE 10.75



SPE 10.76



SPE 10.77



SPE 10.78

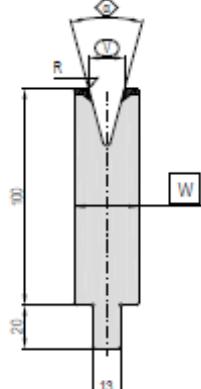


Fam.	Mod.	Att. type Att. Typ	Angle	Radius	Height	Tot. Height Gesamthöhe	Length	Horn mod.	Weight Gewicht	Force Stärke	Material Werkstoff
			α [°]	R [mm]	H [mm]						
SPE 10.75	SPE 10.75/28°	W HD/ W HD-SK	28°	1	220	256	500–550 FR	SC-T1	25–27	600	42CrMo4 ●
SPE 10.76	SPE 10.76/86°	W HD/ W HD-SK	86°	1	220	256	500–550 FR	SC-T1	34–37	800	42CrMo4 ●
SPE 10.77	SPE 10.77/28°	W HD/ W HD-SK	28°	1	220	256	500–550 FR	SC-T1	28–30	600	42CrMo4 ●
SPE 10.78	SPE 10.78/60°	W HD/ W HD-SK	60°	4	220	256	500–550 FR	SC-T1	26–28	1500	42CrMo4 ●

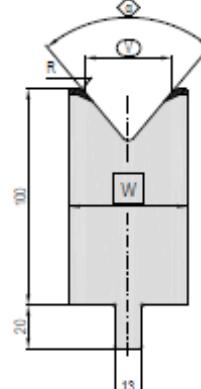
● induction hardened= induktionshärtung

○ tempered= vergütet

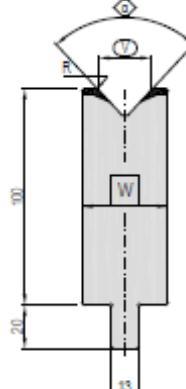
SPE V6-V24/30°



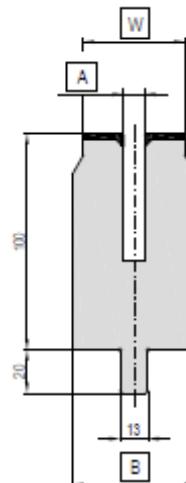
SPE V30-V100/80°



SPE V6-V24/86°



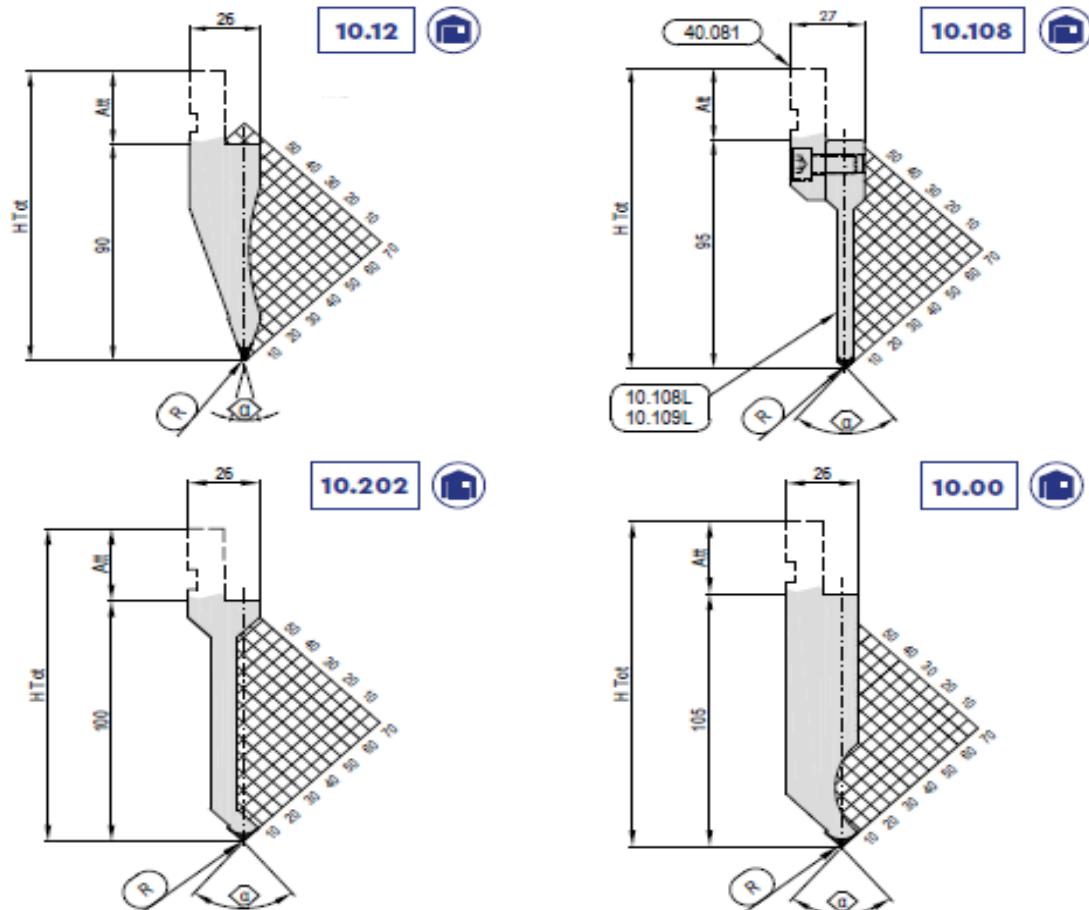
SPE 30.01 M



Fam.	Mod.	Angle Winkel α [°]	Opening Offnung V [mm]	Tot. Width Breite W [mm]	Radius Radius R [mm]	Height Höhe H [mm]	Lenght Länge L [mm]	Weight Gewicht K [kg]	Force Stärke F [KN/m]	Material Werkstoff			
SPE V6 V24/30°	SPE V6/30°	30°	6	20	1	100	500-550 FR	8.7-9.5	500	42CrMo4 ●			
	SPE V8/30°		8					8.6-9.4					
	SPE V10/30°		10					8.4-9.3	400				
	SPE V12/30°		12		25			10.2-11.2					
	SPE V16/30°		16		30			11.8-13	450				
	SPE V20/30°		20		35			13.2-14.6	500				
	SPE V24/30°		24		40			14.6-16	500				
SPE V30 V100/80°	SPE V30/80°	80°	30	45	3	100	500-550 FR	17.5-19.3	1000	42CrMo4 ●			
	SPE V40/80°		40	55	5			20.6-22.7					
	SPE V50/80°		50	65				27.5-30.2					
	SPE V60/80°		60	75				26.2-28.2					
	SPE V80/80°		80	95				33.2-35.2					
	SPE V100/80°		100	120	8			45-49					
SPE V6 V24/86°	SPE V6/86°	86°	6	20	1	100	500-550 FR	8.8-9.7	1000	42CrMo4 ●			
	SPE V8/86°		8					8.7-9.6					
	SPE V10/86°		10					8.7-9.6					
	SPE V12/86°		12		25			10.6-11.7					
	SPE V16/86°		16		30			12.4-13.7					
	SPE V20/86°		20		35			12.3-13.5					
	SPE V24/86°		24		40			14-15.5					
SPE 30.01 M	SPE 30.01 M8	8.1	100	40	50	500-550 FR	21-22	500	42CrMo4 ●				
	SPE 30.01 M10	10.1		47	57								
	SPE 30.01 M12	12.1											

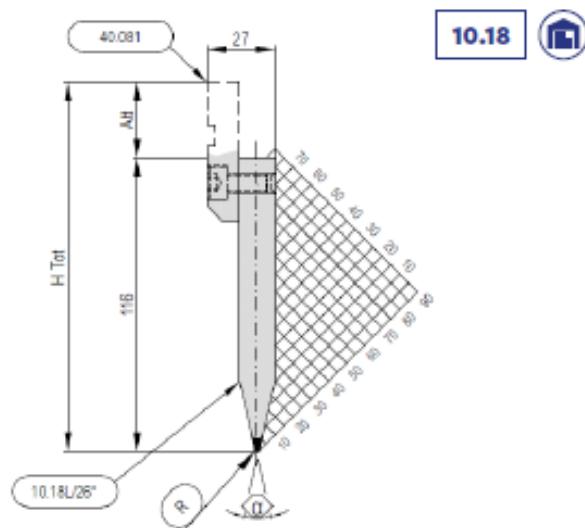
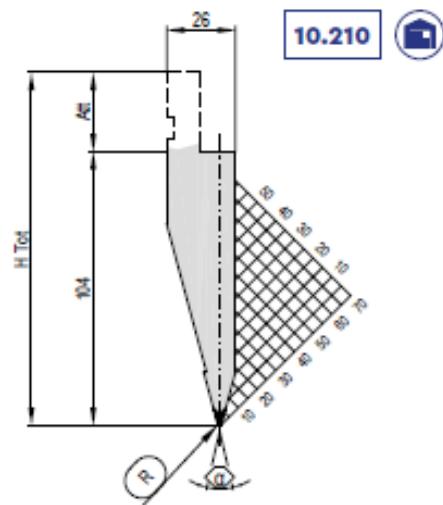
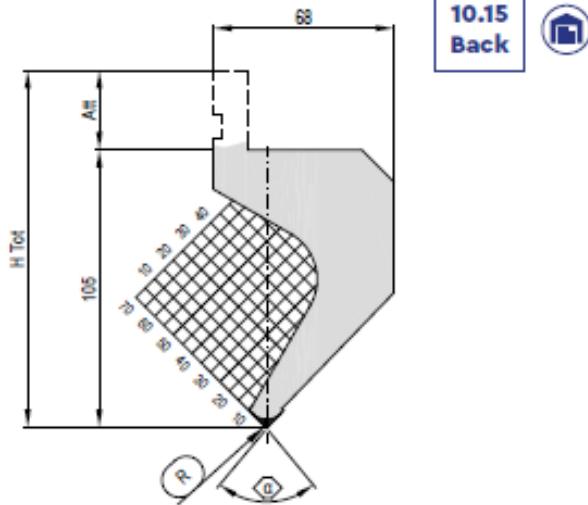
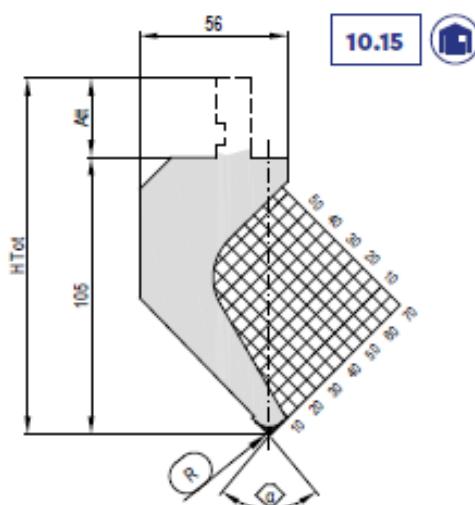
● induction hardened= induktionshärtung ○ tempered= vergütet

Zeichnungen Werkzeuge System Promecam



Fam.	Mod.	Att. type Att. Typ	Angle Winkel	Radius Radius	Height Höhe	Tot. Height Gesamthöhe	Length Länge L [mm]	Horn mod. Horn mod.	Weight Gewicht K [kg]	Force Stärke F [KN/m]	Material Werkst						
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]											
10.12	10.12/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.8	90	120	835 – 415 835 FR	SC-A3	12 – 6 – 12	1000	C45 4						
				2	86.5	116.5											
	10.12/35°		35°	0.8	90	120											
				2	87.2	117.2											
				3	84.8	114.8											
10.108	10.108/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	95	125	835 – 415 835 FR	SC-A6	9.4 – 4.7 9.4	500	42CrMo						
	10.108/88°		88°	0.2													
10.202	10.202/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	100	130	835 – 415 835 FR	SC-A6	10 – 5 – 10	500	42CrMo						
	10.202/88°		88°	0.2	99.7	129.7											
				0.8													
10.00	10.00/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	105	135	835 – 415 835 FR	SC-A1	18 – 9 – 18	1000	C45 4						
	10.00/85°		85°														

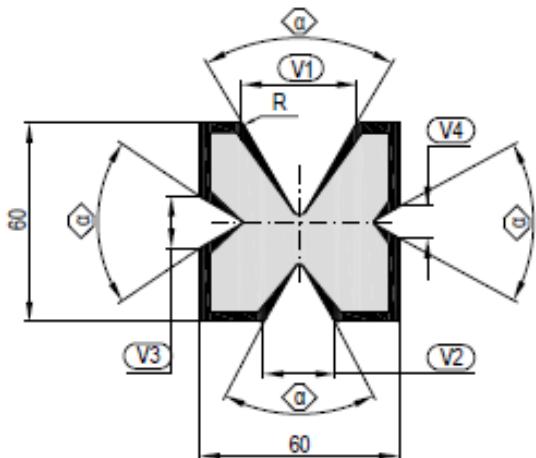
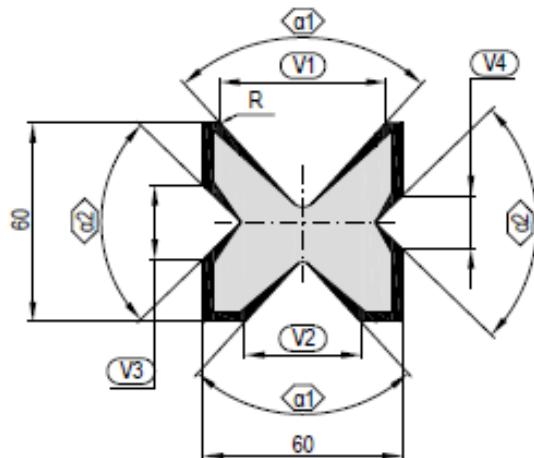
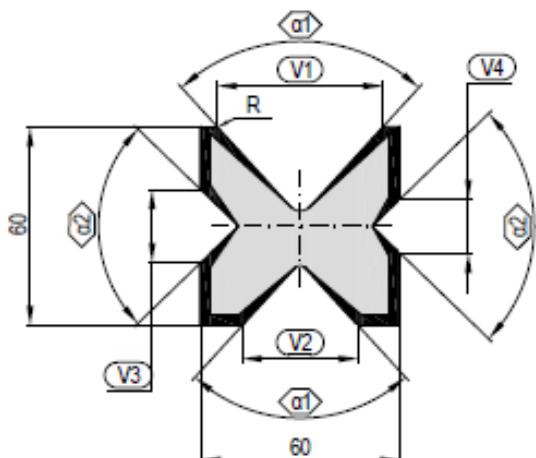
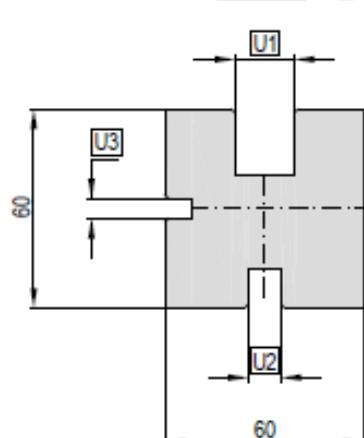
● induction hardened = induktionshärtung ○ tempered = vergütet



Fam.	Mod.	Att. type Att. Typ	Angle Winkel α [°]	Radius Radius R [mm]	Height Höhe H [mm]	Tot. Height Gesamthöhe H1 [mm]	Lenght Länge L [mm]	Horn mod. Horn mod.	Weight Gewicht K [kg]	Force Stärke F [KN/m]	Material Werkstoff	
10.15	10.15/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	105	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	22 - 11 - 22	500	C45 ●	
				0.8	104.7	134.7						
	10.15/88°		88°	0.2	105	135						
				0.8	104.7	134.7						
				3	103.7	133.7						
10.15 Back	10.15 Back/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	105	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	25 - 12.5 25	500	C45 ●	
10.210	10.210/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.8	104	134	835 - 415 835 FR	SC-A7	15 - 7.5 - 15	1000	C45 ●	
				2	100.5	130.5						
				5	104	134						
	10.210/26°		26°	0.8	104	134						
10.18	10.18/26°	B-G EURO T-FAST	26°	0.8	117	147	835 - 415 835 FR	SC-A3	14.5 - 7 14.5	1000	C45 ●	

● induction hardened = induktionshärtung

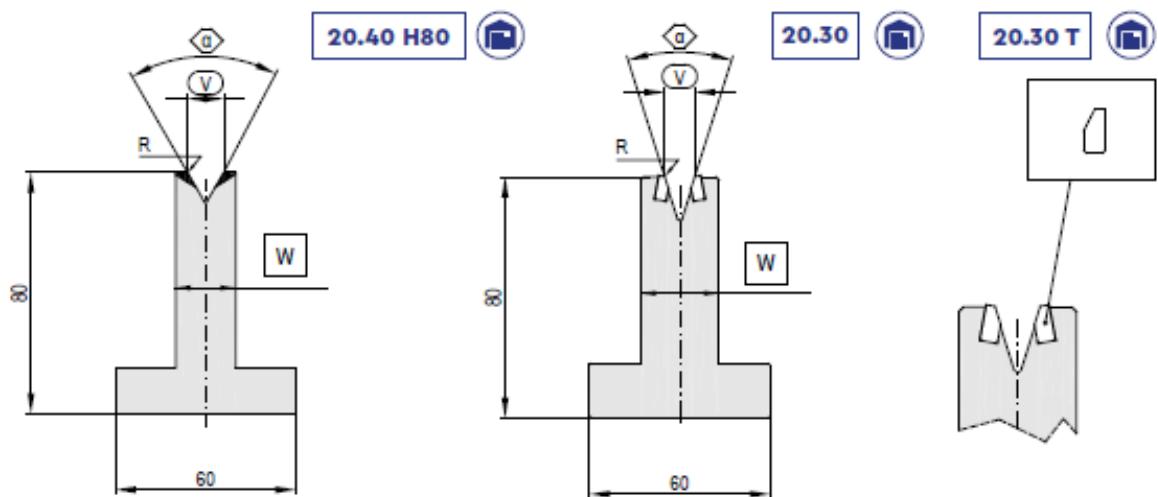
○ tempered = vergütet

20.09/60°

20.09

20.09/85°

20.08


Fam.	Mod.	Groove Rille	Angle Winkel α [°]	Opening Öffnung V o U [mm]	Radius Radius R	Height Höhe H [mm]	Width Breite W [mm]	Lenght Länge L [mm]	Weight Gewicht K [kg]	Force Stärke F [KN/m]	Material Werkstoff
20.09/60°	20.09/60°	1	60°	35	3	60	60	835 - 415 835 FR	18 - 9 18	800	C45 ●
		2		22	2.5						
		3		16	2						
		4		10	1.5						
20.09	20.09	1	88°	50	2	60	60	835 - 415 835 FR	16 - 8 16	800	C45 ●
		2		35							
		3		22							
		4		16							
20.09/85°	20.09/85°	1	85°	50	2	60	60	835 - 415 835 FR	16 - 8 16	800	C45 ●
		2		35							
		3		22							
		4		16							
20.08	20.08	1		U18		60	60	835 - 415 835 FR	22 - 11 22	800	42CrMo4 ○
		2		U10							
		3		U6							

● induction hardened = induktionshärtung

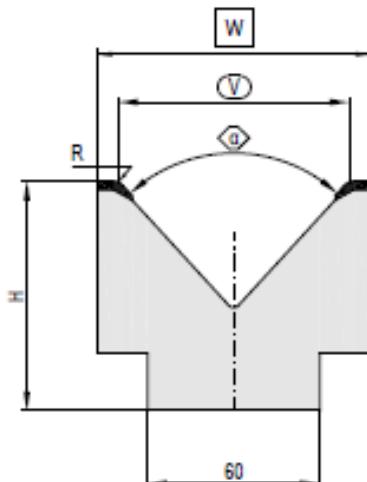
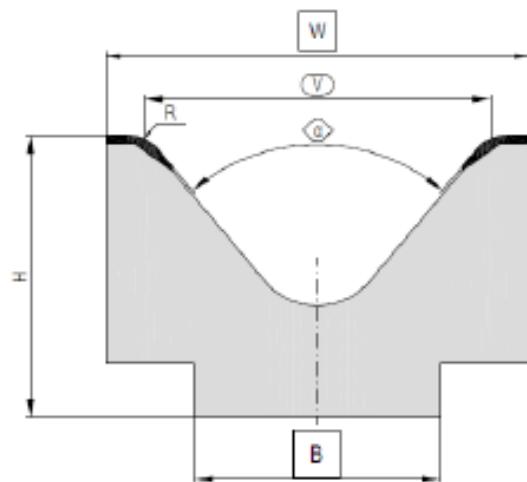
○ tempered = vergütet



Fam.	Mod.	Angle Winkel	Opening Öffnung	Radius Radius	Height Höhe	Width Breite	Lenght Länge	Weight Gewicht	Force Stärke	Material Werkstoff	
		$\alpha [^\circ]$	Y o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]		
20.40 H80	20.41/90°	90°	6	0.5	80	14	835 - 415 835 FR	12 - 6 - 12	1000	C45 ●	
	20.42/90°		8			18		13 - 6.5 - 13			
	20.43/90°		10			14		12 - 6 - 12			
	20.44/90°		12			18		13 - 6.5 - 13			
	20.41/88°	88°	6	0.5	80	24	14 - 7 - 14	14 - 7 - 14	600		
	20.42/88°		8			30		15 - 7.5 - 15			
	20.43/88°		10			35		17 - 8.5 - 17			
	20.44/88°		12			14		14 - 7 - 14			
	20.45/88°	85°	16	2.5	80	16	15 - 7.5 - 15	15 - 7.5 - 15	700		
	20.46/88°		20			18		16 - 8 - 16			
	20.47/85°		25			20		18 - 9 - 18			
	20.41/60°	60°	6	0.5	80	26		15 - 7.5 - 15	500		
	20.42/60°		8			30		16 - 8 - 16			
	20.43/60°		10			35		17 - 8.5 - 17			
	20.44/60°		12			14		19 - 9.5 - 19			
	20.45/60°		16	2		16	14.5 - 7 - 14.5 15 - 7.5 - 15	14.5 - 7 - 14.5	300	C45 + Nylon insert + Nylon Einsatz	
	20.46/60°		20			18		15 - 7.5 - 15			
	20.41/35°	35°	6	1	80	20		16 - 8 - 16			
	20.42/35°		8			24		17 - 8.5 - 17			
	20.43/35°		10			26		19 - 9.5 - 19			
	20.44/35°		12			30		14.5 - 7 - 14.5			
	20.45/35°		16			33		15 - 7.5 - 15			
	20.46/35°		20			37		16 - 8 - 16			

● induction hardened = induktionshärtung

○ tempered = vergütet

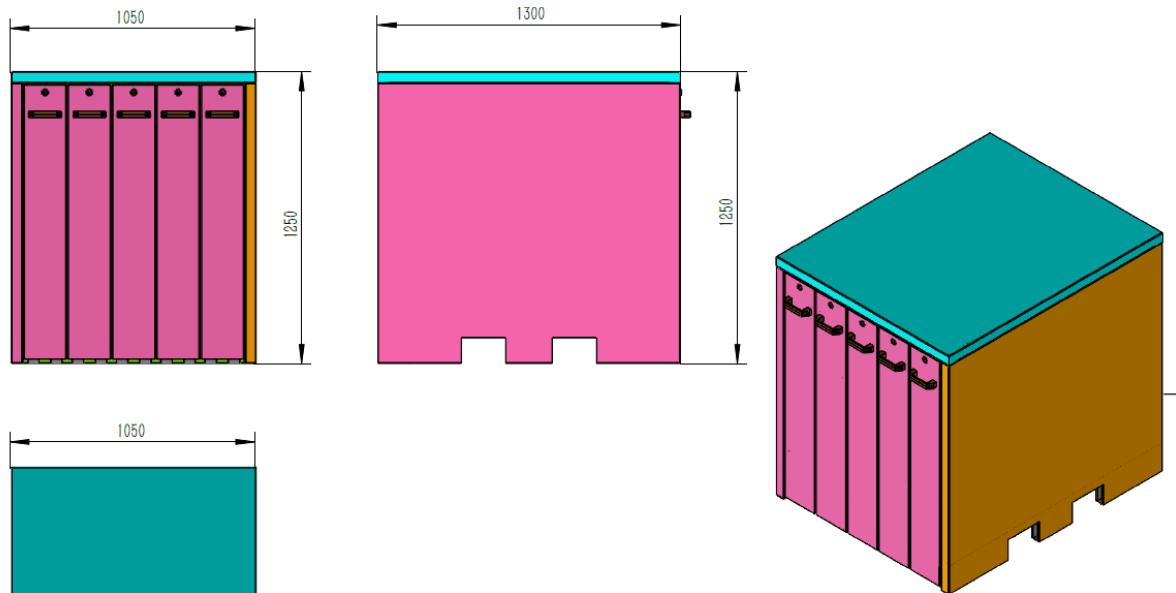
20.11 B60

20.11 B90


Fam.	Mod.	Angle	Opening	Radius	Height	Width	Base width	Length	Weight	Force	Material
		Winkel	Öffnung	Radius	Höhe	Breite					
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	B [mm]	L [mm]	K [kg]	F [kN/m]	
20.11 B60	20.11/32	85°	32	4	60	60	835 - 415 835 FR	22 - 11 - 22 21 - 10 - 21 29 - 14.5 - 29 35 - 17.5 - 35 46 - 23 - 46	1000	C45 ●	
	20.11/40		40	4							
	20.11/50		50	4							
	20.11/63		63	5	75	80					
	20.11/80		80	5	80	95					
	20.11/100		100	8	95	115			1200		
20.11 B90	20.11/125	80°	125	15	103	154	90/60*	70 - 35 - 70 835 - 415 835 FR	1200	C45 ●	
	20.11/160		160		130	185					

● induction hardened = induktionshärtung

○ tempered = vergütet

*: available upon request / auf Anfrage erhältlich

 Werkzeugschränke System Wila

 Werkzeugschränke System Promecam