



# •v. G-Press®

*Innovation by Italian Technology*

**Abkantpresse  
GHT 420-6500**

**Angebotsnummer 250120-01****Datum: 20.01.2026**

## Abkantpresse MOD. GHT 420-6500

**Grundausstattung:**

- CNC Steuerung Cybelec Visitouch 24MX
- 7+1 Achsen : Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-X2 +C
- Automatisiertes dynamisches hydraulisches Bombierungssystem: G-CS
- System zum Ausgleich der Rahmenauffederung – G-REFLEX
- Hinteranschlagsystem mod. GHP-5
- Servoangetriebener Hauptmotor
- Led Anzeige am Pressbalken zur Visualisierung der Anschlagpositionierung
- Sicherheitssystem: DSP AP+MCS
- HAWE Hydraulik System
- CE standard Norm
- Uvm.



(Beispielbild GHT Presse 330ton 3m)

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 420 x 6500 zukommen zu lassen. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, können Sie sich gerne mit uns in Verbindung setzen; wir werden Ihre Fragen gerne beantworten.

## 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 sales Center



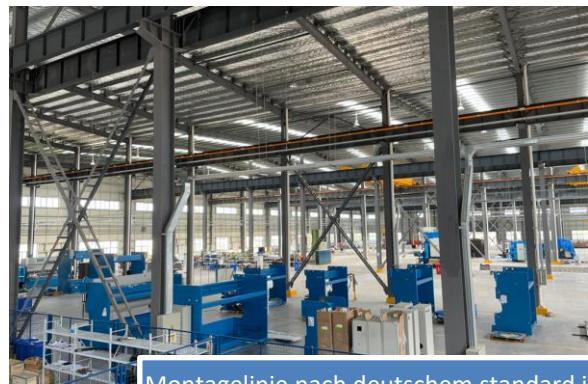
Jiangsu Produktion



Entwicklung Italien



Produktionsstandort auf 20.000 qm



Montagelinie nach deutschem standard im Prozess aufgebaut


**Technische Daten**
**ABKANTPRESSE GHT 420-6500**

Pos.	Beschreibung	Masseinheit	Daten	
1	Biegekraft	KN	4200	
2	Gesamte Biegelänge	mm	6600	
3	Abstand zwischen den seitlichen Ständern	mm	6100	
4	Ausladung	mm	500	
5	Zylinderhub	mm	400	
6	Einbauhöhe	mm	600	
7	Geschwindigkeit	Eilgang Ab	mm/s	110
		Biegegeschwindigkeit	mm/s	0-8
		Eilgang Auf	mm/s	130
8	Leistung Servo Hauptmotor	kW	32	
9	Anlage Außenmasse	Länge	mm	8030
		Höhe	mm	4500
		Tiefe	mm	2750
10	Maschinengewicht ca.	ton	55	

**STANDARD AUSSTATTUNG**

11	CNC Steuerung	Cybelec VisiTouch 24MX	
12	CNC gesteuerte Achsen	Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-X2 +C	
13	Sicherheits System	DSP AP+MCS	
14	Vordere Auflagetische	Model SP-350kg	2 Stück
15	Oberwerkzeugklemmung	Model G-WCSUP	hydraulisch
16	Matrizenklemmung	Model G-WCINF	hydraulisch
17	System Hinteranschlag	Model GHP-5 mit Pneumatik Support	
18	Anzahl Anschlagfinger	2 Stück	
19	Volldynamische hydraulische Bombierung	G-CS	
20	Proportionale	G-Reflex	

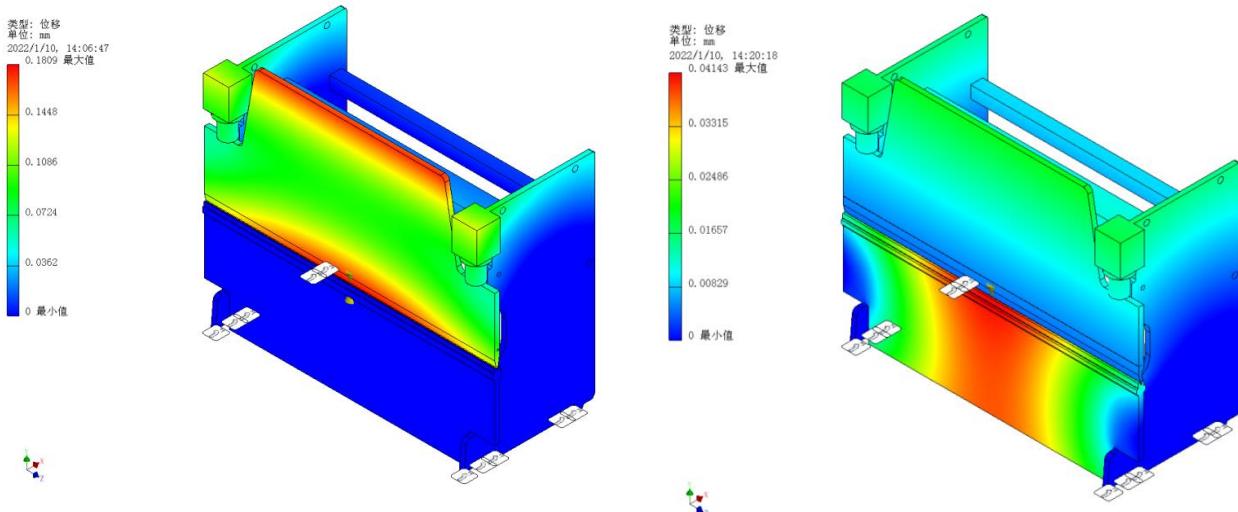


	Ständerauffederungskompensation	
21	Öl Wärmetauscher	Inklusiv
22	Klimagerät für Elektroschalschrank	Inklusiv
23	Zentralschmierung Pressbalken	Inklusiv
24	Werkzeugsatz	Nicht inklusiv
25	Hydraulik Öl	Nicht inklusiv
26	Werkzeugsatz Wartung	Inklusiv
27	Bedienungsanleitung	Inklusiv
28	Inbetriebnahme und Installation	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 Verformungsträigkeit des Rahmes entworfen und hat die Belastungsanalyse und den Erschöpfungswiderstandstest bestanden.

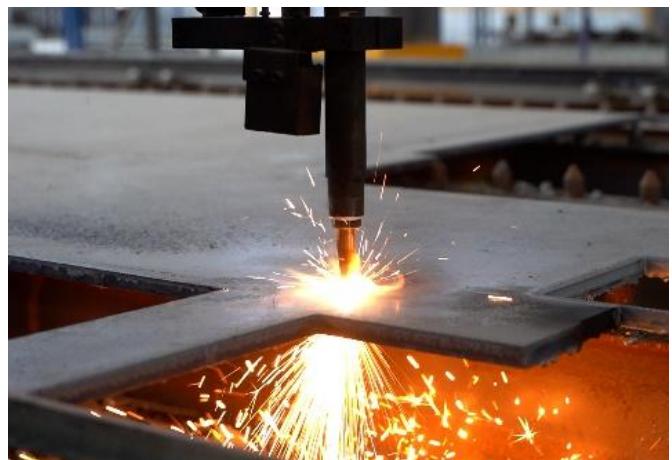
### Herstellung:



6m CNC Bearbeitungszentrum



12m CNC Bearbeitungszentrum

**Process:** Schweissen UNI Standard

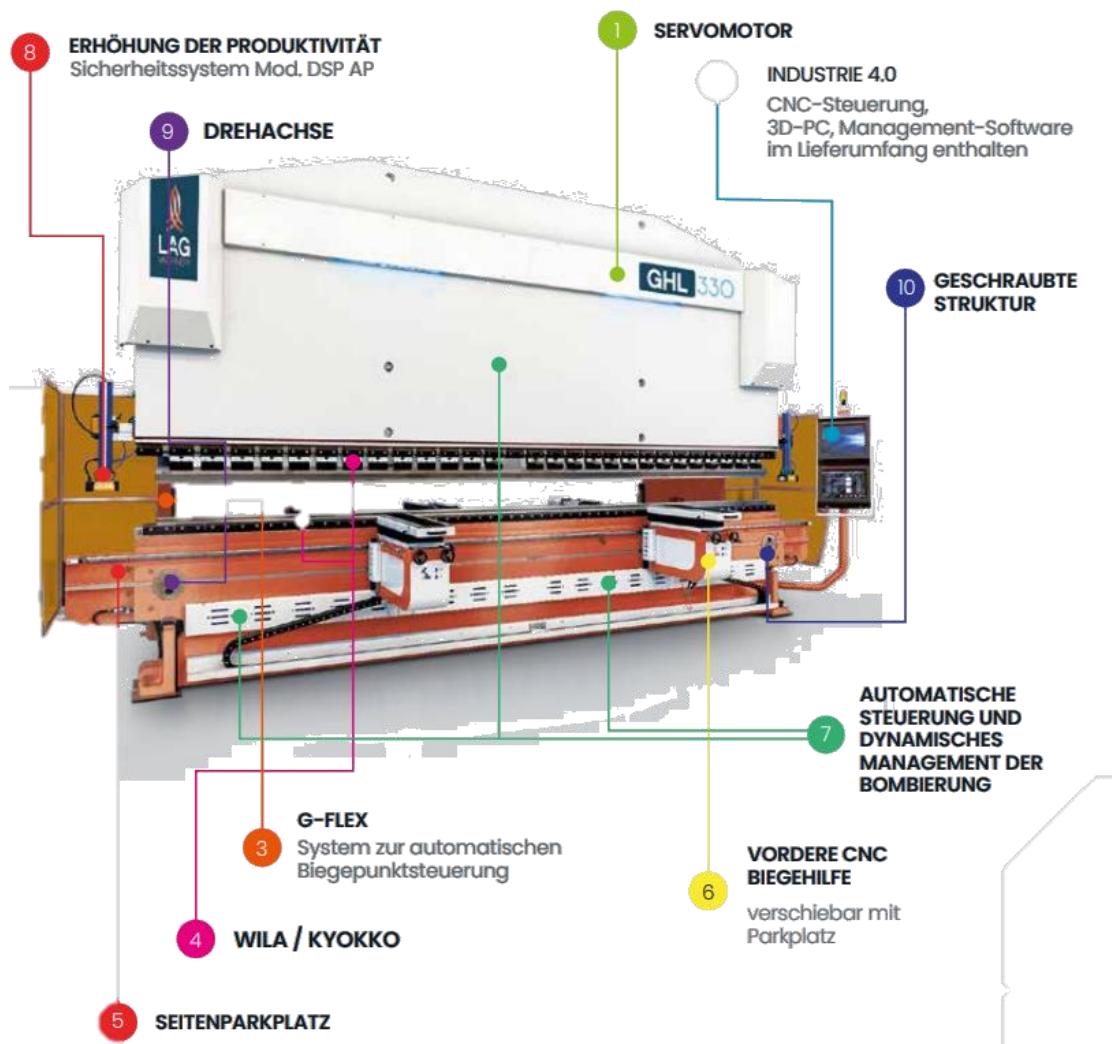
Schweißen und Anfassen

 Bearbeitungszentren

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.

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
- 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.

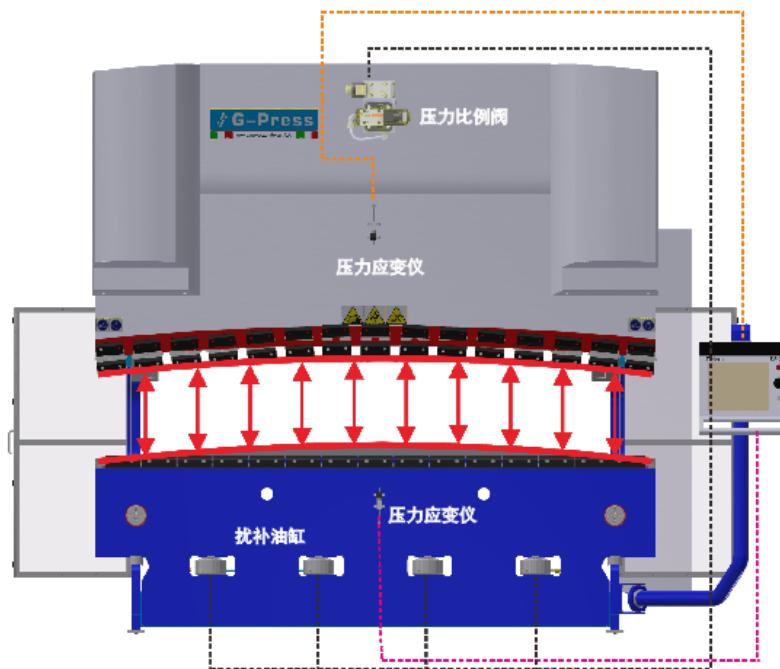
### Zentralschmierung

CNC gesteuerte Zentralschmierung der Pressbalkenführungen

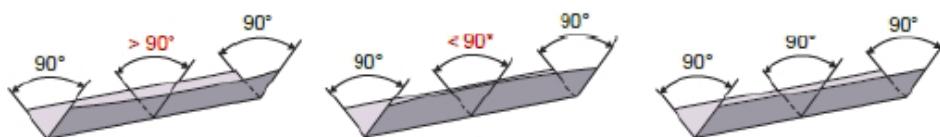


## ⊕ Automatisches hydraulisches Echtzeit Bombierungssystem Modell GCS

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

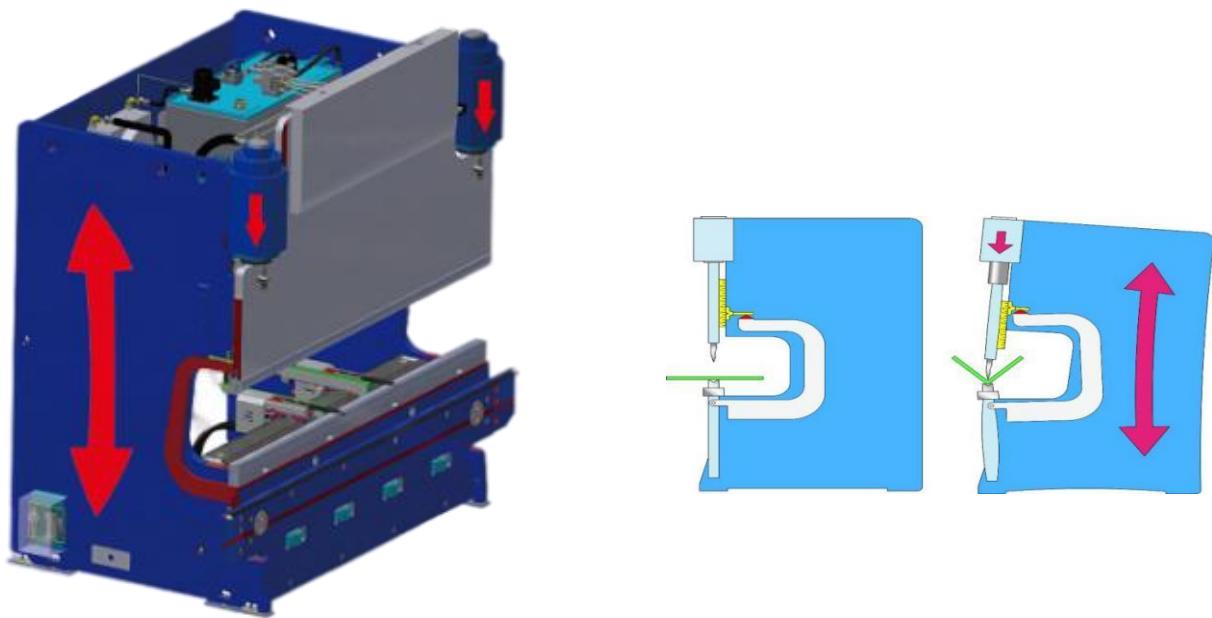


Das von einem italienischen technischen Team entworfen und entwickelt wurde. Diese Funktion unterstützt die traditionelle Biegekompensations-Methode und stellt sicher, dass der Biegeprozess für alle verschiedenen Arten von Blechmaterialien die Stimmigkeit des Biegewinkels innerhalb des gesamten Längenbereichs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

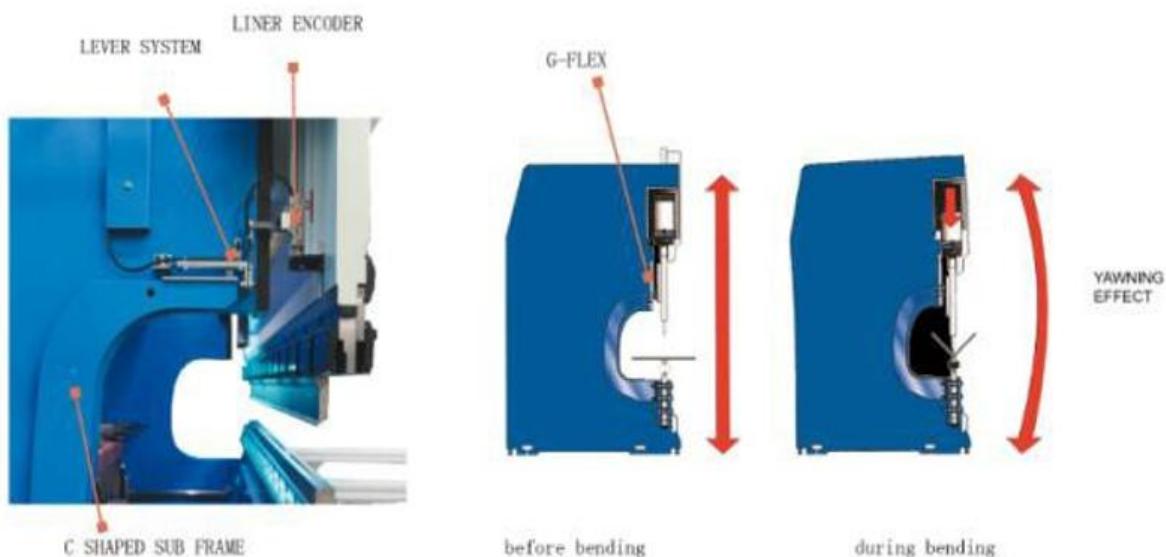


## ⊕ G-REFLEX – System zur kompensation der Ständerauffederung

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

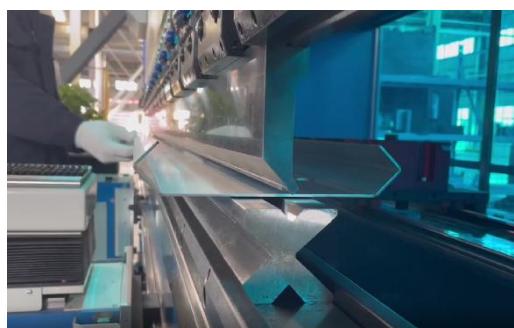


Das System berechnet in Echtzeit die reale Position, in der sich der Stempel befindet, unabhängig von den Verformungen.



## ⊕ Testen der Biegegenauigkeit

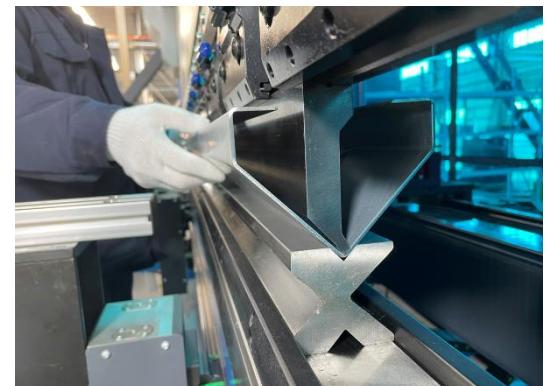
Die Gleichmäßigkeit der Biegewinkelgenauigkeit über die gesamte Länge ist eine der wichtigsten Faktoren bei Biegemaschinen, wenn Werkstücke über die gesamte Länge der Maschine gebogen werden. Durch das hydraulische System zur Kompensation von Winkelabweichungen in der Mitte, G-Reflex und die speziellen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



← → Testen

Biegen

← →

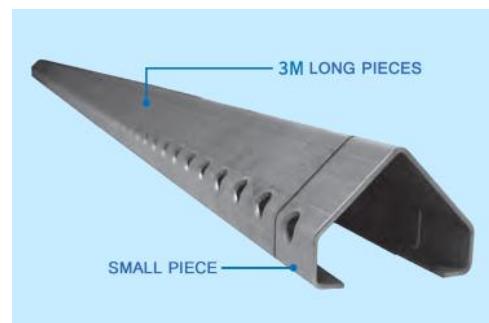


← → Überprüfen der Winkelgenauigkeit  $\pm 15'$



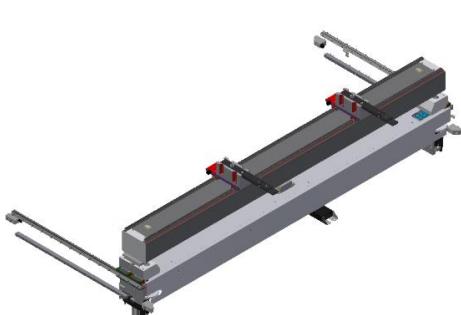
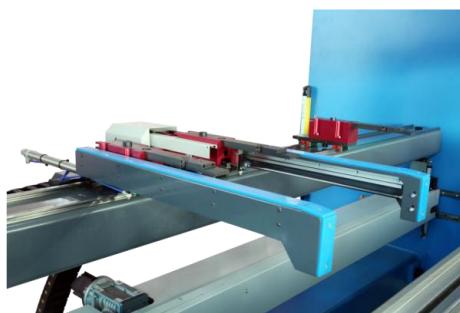
Werkstück

← →



## Hinteranschlagsystem

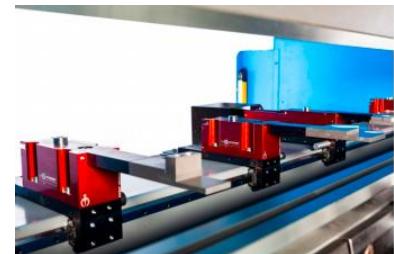
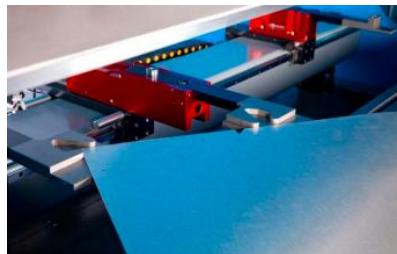
**Das Hinteranschlagsystem** -- ist bei der Maßgenauigkeit des Biegeprodukts ein weiterer wichtiger Bestandteil einer Abkantpresse. Der 5-Achsen-Hinteranschlag (X-R-Z1-Z2-X2) der Standard-GHT-Baureihe gewährleistet eine äußerst flexible, präzise und schnelle Positionierung fast aller komplexen Biegeteile. 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.

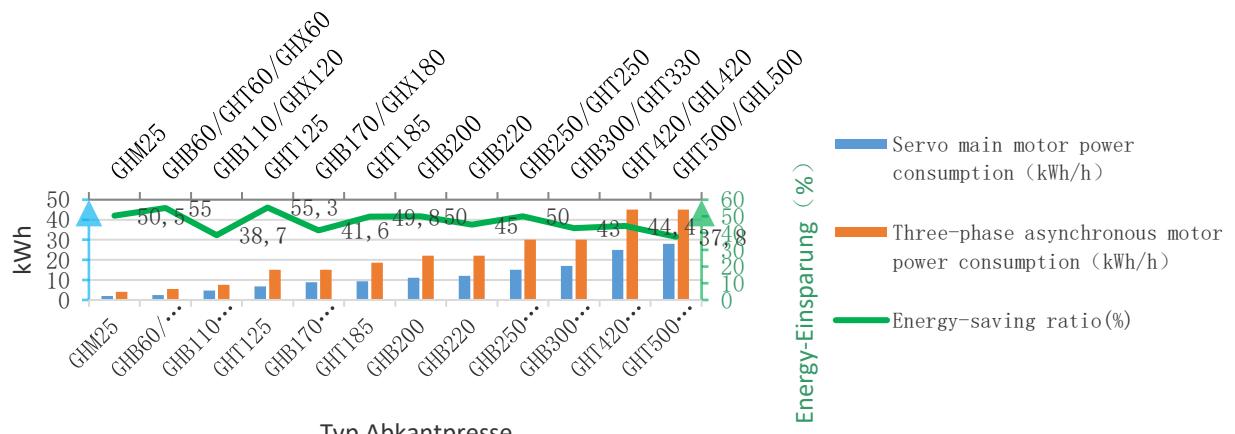
## Servomotor

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

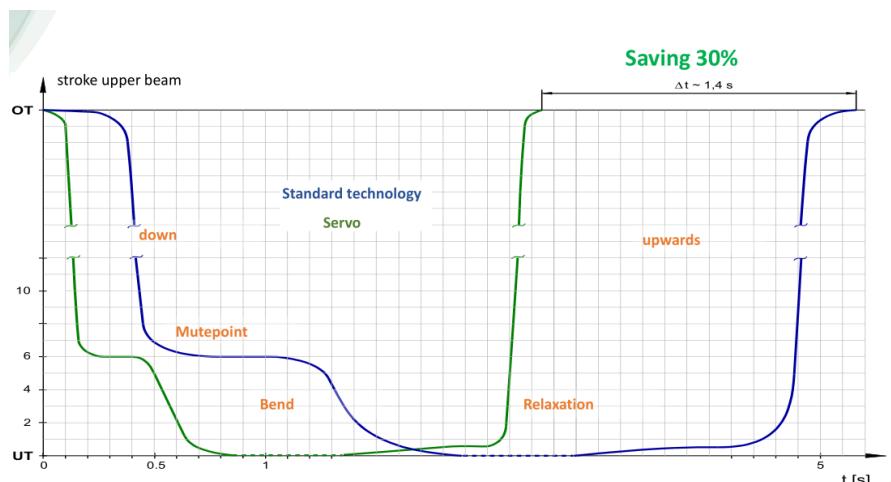
- hohe Laufruhe
- Großer Drehmomentbereich
- Hohe Maximaldrehzahl
- Hochauflösender Encoder
- Hohe Fahrgeschwindigkeit bei der Abwärts- und Rückwärtsbewegung
- Hohe Energieeinsparung
- Längere Lebensdauer von Pumpe, Öl, Filter und allen zugehörigen Komponenten



Abkantpressen energy Verbrauchsvergleich



Typ Abkantpresse

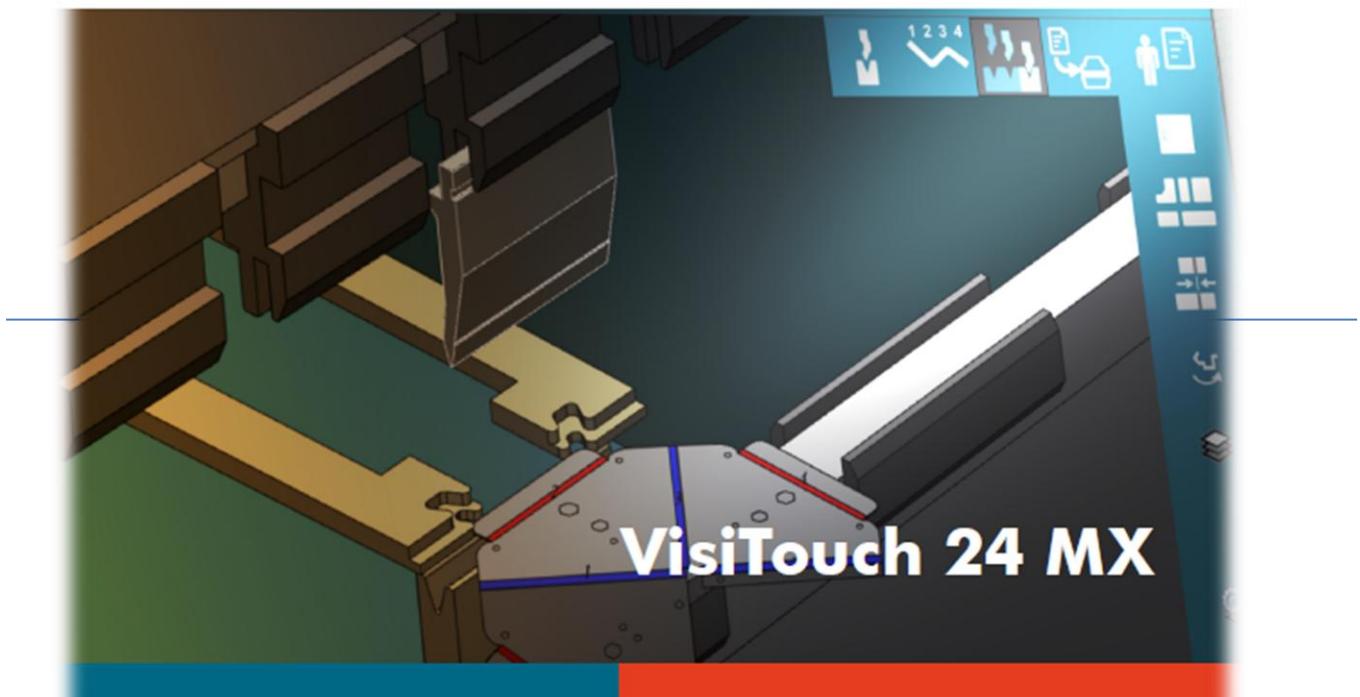


Italian Technology Innovation

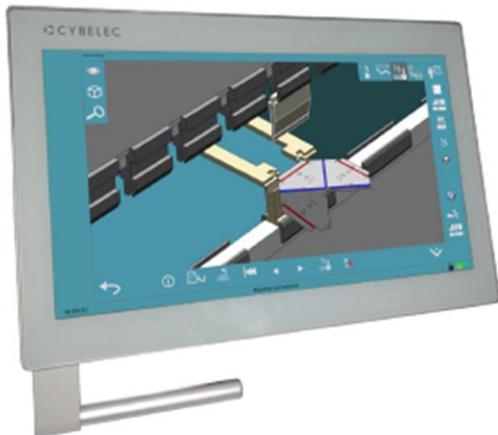
15 / 31

Best European Components

## CNC Steuerung Cybelec 24 2D/3D Viewer



### Intuitive Programming



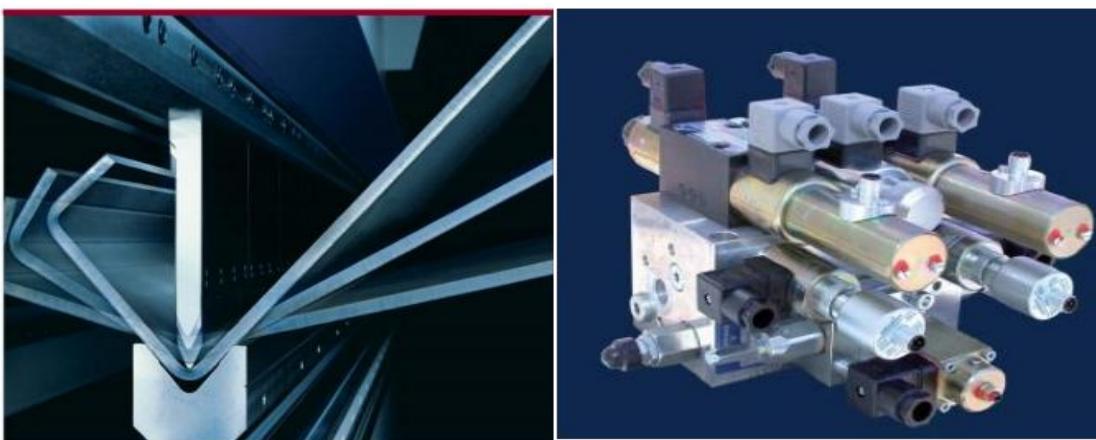
VisiTouch 24 MX ist eine grafische 3D-Steuerung für CNC-Abkantpressen mit einer neuen All-in-One-Lösung:

- 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**

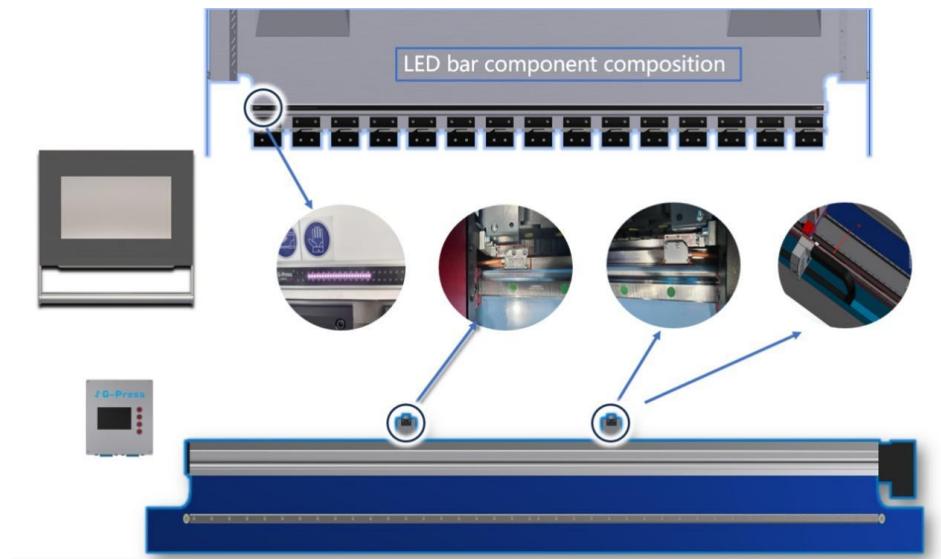
HAWE Hydrauliksystem: das hydraulische Steuersystem der Biegemaschine besteht aus einem SAKB-Druckregelblock und zwei unabhängigen Füllventilen, um einen präzisen und effizienten Betrieb der CNC-Biegemaschine zu gewährleisten. Alle Ventile (außer dem Füllventil) sind in einer Steuereinheit integriert.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



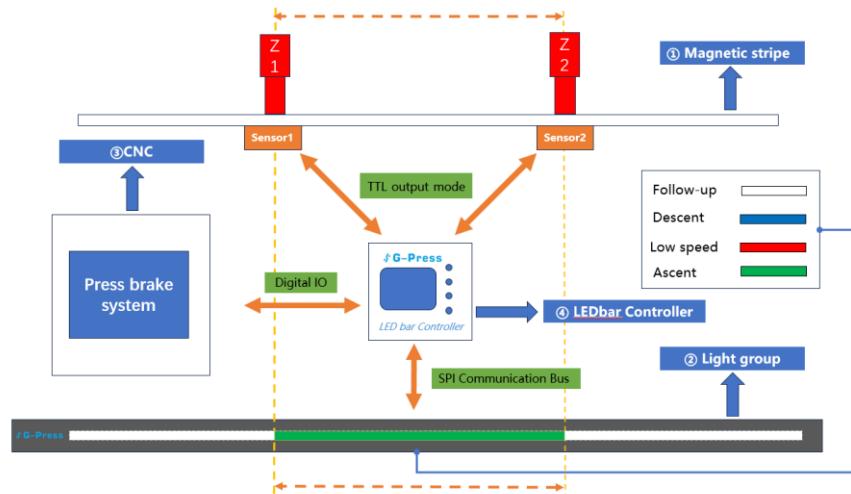
- Anwendbar für Modelle mit einer Biegekraft von bis zu 2000kN.
- Die PIH- und PSH-Ventile ermöglichen eine sehr schnelle und genaue Steuerung durch gleichzeitige Erregung der Magnetspulen an beiden Enden des Magnetventils.
- Weitere Optionen (wie z. B. ein hydraulisches Spannmodul oder ein proportionaler 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.



## ⊕ 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 abgeschirmten trittsicherem Anschlusskabel
- Kann zu einem kabellosen Fußschalter aufgerüstet werden



## ⊕ Sicherheitskomponenten DSP AP+MCS

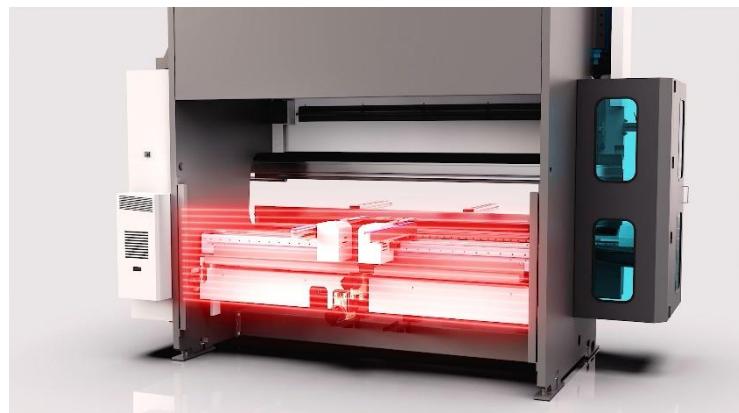
Wichtigste technische Merkmale:

- 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



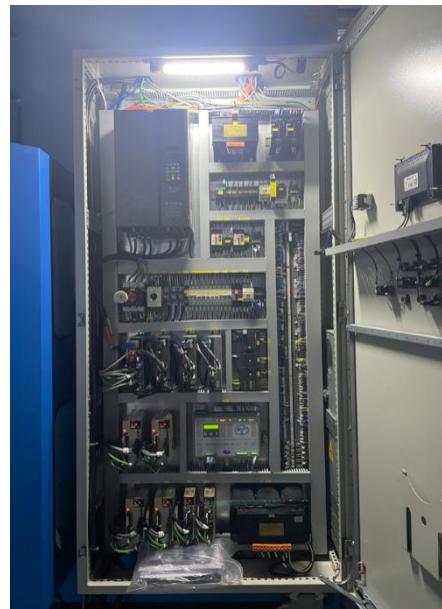
## ⊕ Rückraumabsicherung

Besteht aus einem mehrstrahligem Sicherheitslichtvorhang, dieser ist am Seitenrahmen angebracht



## ⊕ Elektroschalschrank

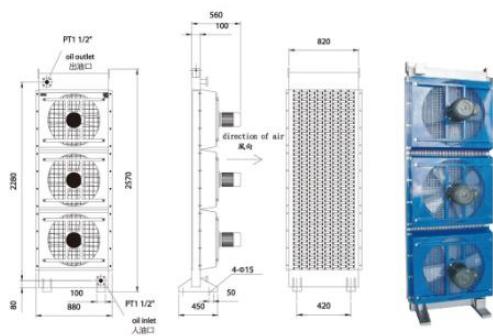
Das Design des Schaltschranks basiert auf den aktuellen Vorschriften und verwendet nur hochwertige europäische Komponenten.



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.



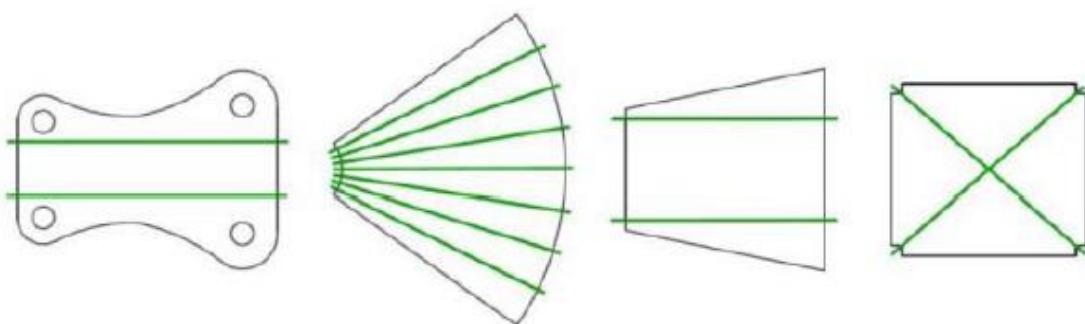
## Biegelinienlaser G-Sniper 4.0 -Option

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

BIS ZU ÜBER 67 % ZEITERSPARNIS BEIM POSITIONIEREN



BIS ZU ÜBER 67 % ZEITERSPARNIS BEIM POSITIONIEREN



## Hydraulische Stempelklemmung mod. G-WCSUP.- Option Inklusiv

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  
kopffragend  
mit bis zu  
180T/M  
belastbar und

schultertragend mit bis zu 250T/M belastbar



## Hydraulische Matrizenklemmung mod. G-WCINF. – Option Inklusiv

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.



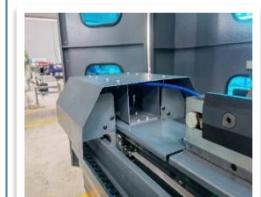
Inklusiv Ty-Verstellung alle 200 mm,  
G-Press hydraulic Matrizenklemmung ist bis zu  
200T/M belastbar

## 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



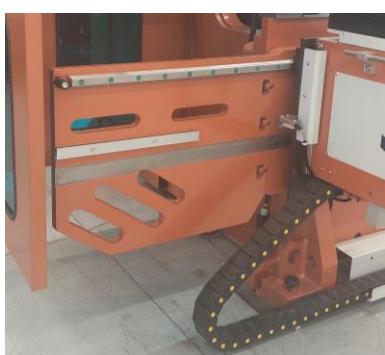
## ⊕ Vordere CNC-gesteuerte Biegehilfen mit Parkstation -Option

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

## 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 GHT250-2500 komplett mit Servomotor Cybelec VisiTouch 24MX Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-X2 +C Sicherheitskomponenten DSP AP+MCS Automatisches hydr. Echtzeit Bombierungssystem Modell GCS G-REFLEX – System zur kompensation der Ständerauffederung Maschine hergestellt unter CE standards	245.000
Biegelinienlaser G-Sniper 4.0	2.900
Cybelec VisiTouch 3D MX24	Inklusiv
Hydraulische Stempel Klemmung (für Wila Werkzeuge)	Inklusiv
Hydraulische Matrizen Klemmung (für Wila Werkzeuge)	Inklusiv
VC Lasercheck System motorisch	23.000
Hinteranschlag plus Z1-Z2	inklusiv
X5 Achse Anschlag Schrägstellung	Inklusiv



Biegehilfen mit Parkstationm pro Stück	9.900
Werkzeugsatz	Nicht inklusiv
Ölfüllung	Nicht Inklusiv
Frachtkosten ab G-Press Standort Deutschland	Nicht Inklusiv
Werkzeugschrank 5 Auszüge	2.870

## **Kantwerkzeuge -Option**




Weitere Absprachen und Definitionen:

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

Mit besten Grüßen,