

MEB

MASCHINENZENTRALE BAMBERG

G-Press®

Innovation by Italian Technology

G-ECO SERVO ELEKTRO PRESSE



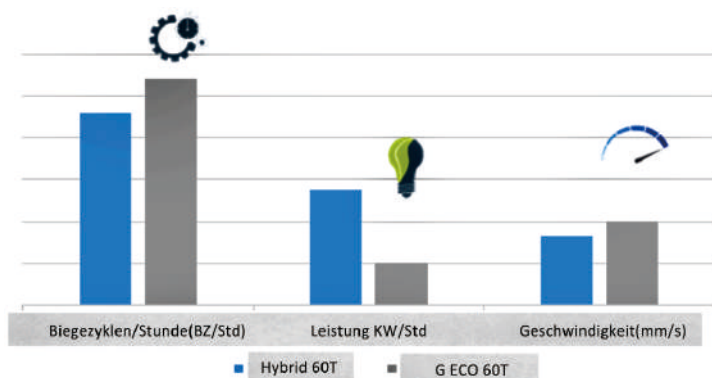
G-ECO Serie

Die servoelektrische Abkantpresse verfügt über eine fortschrittliche elektronische Steuerungs- und Servomotortechnologie. Die Hochleistungs-Synchronriemen und Synchronräder führen in Kombination mit einem höchstpräzisen Kugelgewindetrieb die absolut wiederholgenauen Biegungen aus.

Es handelt sich um eine höchstpräzise und hocheffiziente Biegeanlage.

- Ressourcen schonend , Energieeinsparung, hoher Wirkungsgrad
- O-förmiger Rahmen
- "Dual Brake"-System
- Hohe Drehzahl und Präzision der Kugelumlaufspindel
- Dropdown-Struktur
- Anti-Schiebe-Mechanismus des Oberbalkens
- Vollständig geschlossenes Rahmen Design
- Hinteranschlag-System mit X- und R-Achse

G-ECO Servo Elektrische Abkantpresse



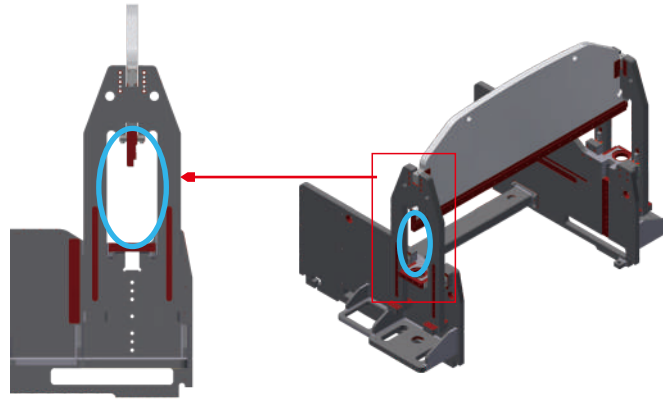
G-ECO im Vergleich zu Hybrid
-Verbesserung der Arbeitseffizienz um über **30%**
-Energieeinsparung um ca. **65%**

Arbeitsweise und Bedingungen:

1. Ausrüstung, die ohne Last läuft
2. Die Maschine ermöglicht eine unglaubliche Biegezykluszeit von drei Sekunden

- ✓ **Umweltschutz** Ölfreier (Hydrauliköl) Betrieb ohne Umweltbelastung
- ✓ **Hoher Wirkungsgrad** 30 % höhere Geschwindigkeit im Vergleich zur Hybrid-Serie
- ✓ **Energieeinsparung** Höhere Geschwindigkeit, weniger Energieverbrauch während der Betriebszeit
- ✓ **Funktion** Der Servomotor treibt den Kugelgewindetrieb direkt an, was die geringstmögliche Temperaturexpansionsrate aufweist und die Wiederholgenauigkeit auch bei längeren Arbeiten gewährleistet
- ✓ **Geringe Wartungskosten** Kein Austausch des Hydrauliköls, dadurch kürzere Wartungszeit

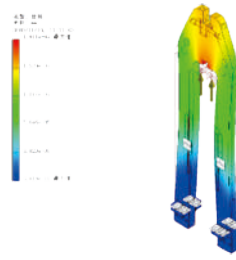
O-förmiger Rahmen



- 1 Der O-Typ-Rahmen beseitigt die Einschränkungen herkömmlicher C-Typ-Rahmenkonstruktionen, und der Arbeitsbereich wird nicht durch die Ausladung beeinflusst.



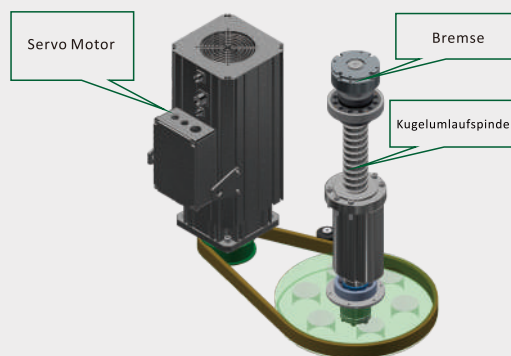
"C"Grundrahmen



"O"Grundrahmen

- 2 Während des Biegevorgangs verformt sich der O-förmige Rahmen nicht so stark wie die herkömmliche C-Rahmenstruktur

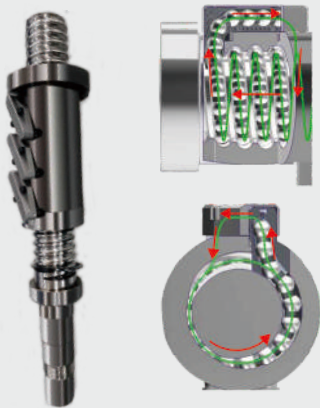
Dual-Brems-System



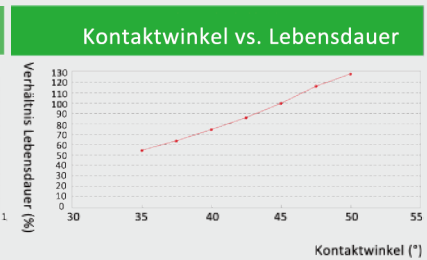
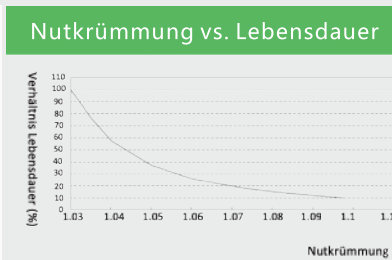
Dual - Bremsfunktion
Exklusiv von G-Press entwickelt.

- 1 Der Servomotor selbst verfügt über eine interne Bremse. Sobald die Stromversorgung unterbrochen wird oder die Maschine nicht arbeitet, hält der Servomotor an und die interne Bremse wird aktiviert. Ein unerwünschtes Absinken des Oberbalkens wird somit aktiv verhindert.
- 2 Die Hochleistungsbremse ist mit dem oben erwähnten Kugelgewindetrieb ausgestattet. Der gesamte Mechanismus wird durch den Synchronriemen, die Riemenscheibe und dem Kugelgewindetrieb angetrieben. Wenn der Synchronriemen die Grenze seiner Lebensdauer erreicht oder wenn außergewöhnliche Umstände eintreten, hält die Bremse den Kugelgewindetrieb aktiv fest und verhindert so, dass er aufgrund der Trägheit weiterfährt, wodurch das Herunterfallen des Oberbalkens effektiv verhindert wird und somit die Bremsfunktion ausgeführt wird. (Dual – Bremsfunktion wurde exklusiv von G-Press entwickelt.)

Hohe Drehzahl und Präzision der Kugelumlaufspindel



Die von unserem Unternehmen verwendete Kugelgewindetriebswelle und -mutter bestehen aus speziellen Materialien mit höchster Belastbarkeit, welche eine möglichst lange Lebensdauer des Getriebesystems der Abkantpresse gewährleisten können. Gleichzeitig können wir dadurch eine hohe Reaktionsgeschwindigkeit des Oberbalkens erreichen und eine Laufgeschwindigkeit von bis zu **240 mm/s** realisieren.

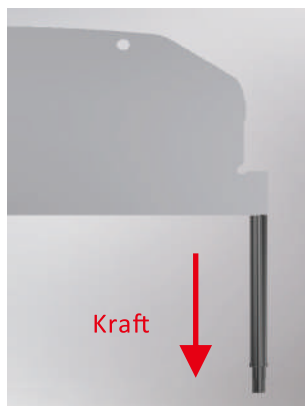


Kugelgewindetrieb mit hoher Last: Die Stahlkugel läuft reibungslos entlang der internen Tangente des Gewindetriebes, wodurch der Aufprall der Stahlkugel auf den Umlaufteil reduziert wird. Als Folge daraus wird der Geräuschpegel der Abkantpresse während ihres Betriebs effektiv auf ein Minimum reduziert.

Dropdown-Struktur

Dropdown

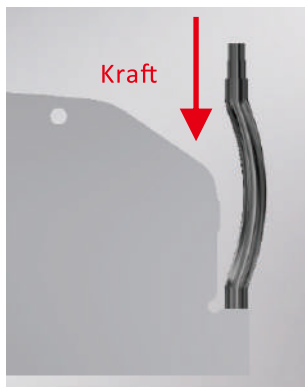
keine Verformung beim Biegen



Wir gewährleisten eine hohe Wiederholgenauigkeit der Abkantpresse.

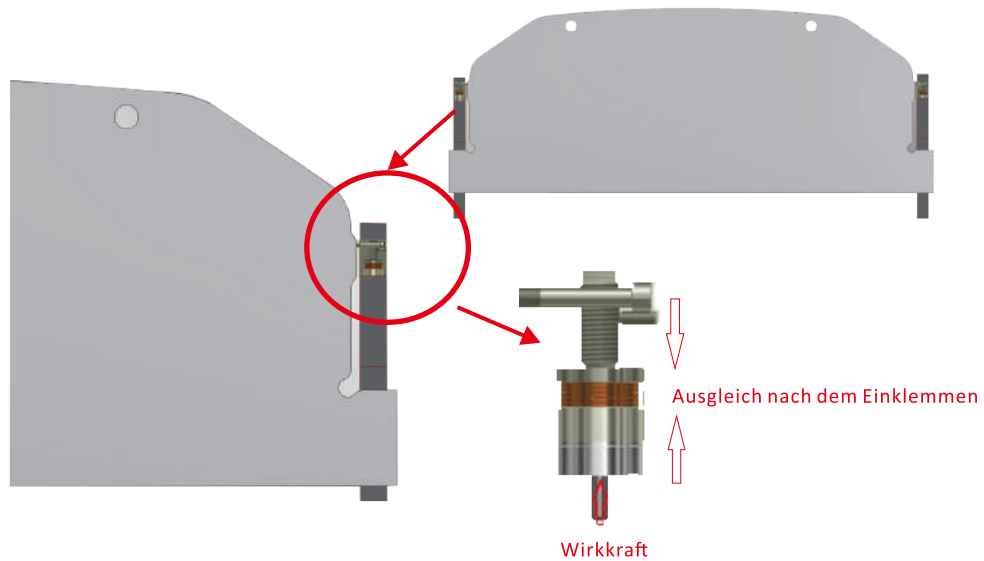
Pushdown

Die Schraubstange verformt sich durch Kompression



Verursacht geringe Präzision
Bei wiederholter Positionierung der Abkantpresse.

Anti-Schiebe-Mechanismus des Oberbalkens



Kommt es während des Biegevorgangs zu einer Vorspannung, hält der Anti-Bias-Mechanismus des Oberbalkens die Y1/Y2-Seiten immer parallel zum Maschinentisch. Wenn der obere Balken exzentrisch belastet wird, drückt die Reaktionskraft sofort die spezielle Vorrichtung (Schmetterlingsdichtung) im antiexzentrischen Lastmechanismus zusammen, wodurch die Quetschung der exzentrischen Last kompensiert wird, wodurch eine Parallelität des oberen Balkens erreicht wird.

Vollständig geschlossene Maschineneinhausung

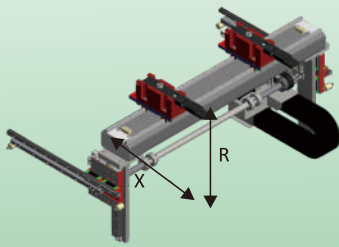


Rückansicht

Die linken und rechten Schutztürprofile bilden in Kombination mit einer automatischen hinteren Schutztür eine vollständig geschlossene Einhausung der Maschine. Dadurch ist ein versehentliches Betreten des Arbeitsbereichs und damit Verletzungen des Personals während der Arbeit auf ein Mindestmaß verringert. Zusätzlich wird die Verschmutzung des inneren Maschinenbereichs durch Umgebungseinflüsse reduziert..

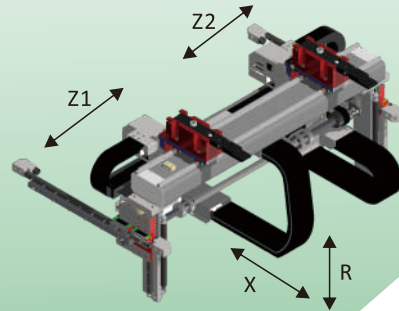
Hinteranschlagsystem

GEP-2



X-R, Standard 2-Finger

GHP-4

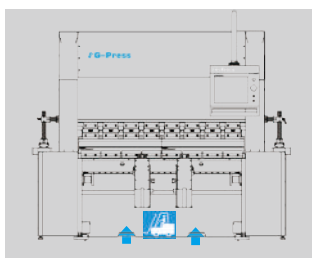


X-R-Z1-Z2, Standard 2-Finger

Achse	X-Achse	R-Achse	Z1-Achse	Z2-Achse
Standard Hub	400 mm	200 mm		
Geschwindigkeit	600 mm/s	300 mm/s	800 mm/s	800 mm/s
Genauigkeit	±0,01 mm	±0,02 mm		
Wiederholgenauigkeit	±0,01	±0,02		

Technische Daten

Typ	G-ECO35-1600	G-ECO35-2000	G-ECO60-1600	G-ECO60-2000
Biegekraft	350 kN	350 kN	600 kN	600 kN
Biegelänge	1600 mm	2000 mm	1600 mm	2000 mm
Einbauhöhe	450 mm	450 mm <td 450 mm	450 mm	
Max. Hub	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Eilganggeschwindigkeit	240 mm/s	240 mm/s	240 mm/s	240 mm/s
Rücklaufgeschwindigkeit	240 mm/s	240 mm/s	240 mm/s	240 mm/s



Das kompakte Rahmendesign ermöglicht flexibles Transportieren und Versetzen der Anlage mit dem Gabelstapler

Optional

CNC



Delem



CYBELEC 24 MX

Spannsystem



Manuelle Oberklemmung



Hydraulische Unterklemmung

Tischauflage



EZ-Standard



SP-Optional

Hinteranschlagssystem



Standardausführung

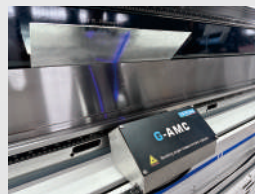


Sonderausführung

Optische Systeme



Laser Sicherheit



G-AMC

Bedienung



Wireless Fußpedal



LED Bar



G-Press



4008282659



No.5 Zhenxing Road,
High tech Industrial Park,
Touzao Town, Dongtai City,
Jiangsu Province



info@lag-machinery.com



www.g-pressgroup.com



Hafenstraße 19 | D - 96052 Bamberg

E-Mail: info@mz-bamberg.de
Telefon: 0171-4763836

Geschäftsführer: Kenneth Kelker
Amtsgericht Bamberg HRA 13391, Steuernummer 207/169/50035
Ust-IdNr. DE456302875 - Sitz der Gesellschaft: Bamberg