



GHT Serie Abkantpresse

GHT Serie

Die GHT-Serie stellt das Spitzenmodell der Abkantpressen von G-Press dar. Sie zeichnet sich durch fortschrittliche technologische Lösungen aus, die auf den Erfahrungen mit einem langjährigen italienischen Partner basieren. Die Komplettkonfiguration garantiert hohe Geschwindigkeit und Präzision und erfüllt damit die Biegeanforderungen anspruchsvollster Kunden.



Standard Konfiguration:

- CNC Steuerung Cybelec VisiTouch MX24
- CNC Hinteranschlag 6+1(Y1-Y2-X-R-Z1-Z2+V)
- "REFLEX" Rahmen Auffederungskompensations - System
- Volldynamische hydraulische Bombierung System Mod. G-CS
- Standard Kyokko Stempel Schnellklemmung
- G-BP Pneumatische Matrizenklemmung
- Anschlag System GHP-4
- Vordere Auflagetische Typ SP
- Sicherheitssystem von Nuova Elettronica aus Italien
- Standard Öl Kühler System und Schaltschrank Klimatisierung

Optionen:

- ※Biegehilfen
- ※Industrie 4.0
- ※Kabelloses Sicherheits Fußpedal
- ※Winkelmesssystem G-AMC von Vision
- ※Roboter Schnittstelle

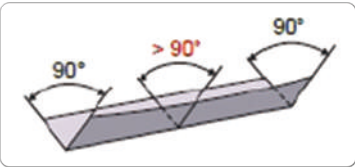
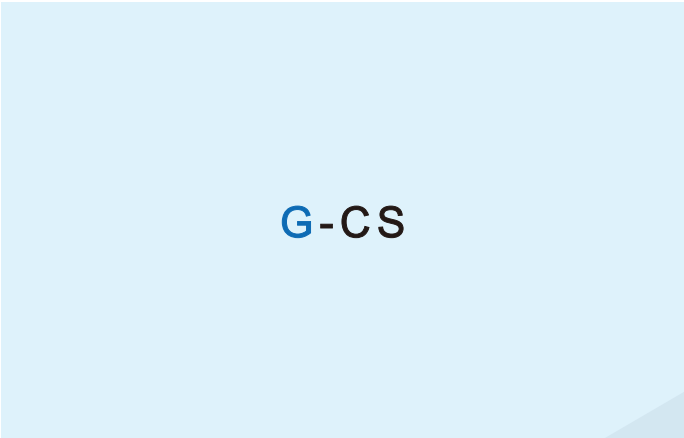
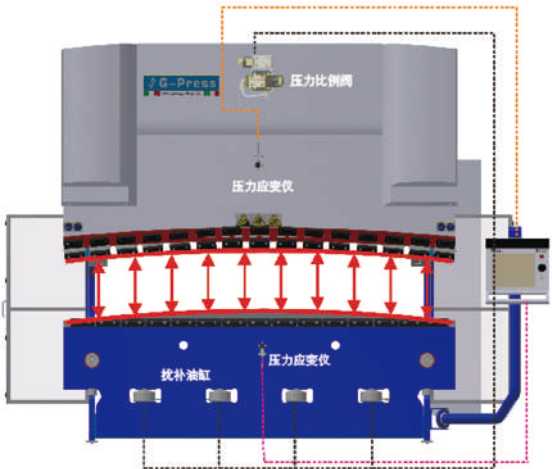
CNC Steuerungssystem

- 2D graphik touch screen Programmiermodus
- 3D Visualisierung im Simulations,
- und Produktions- Modus
- 24" hochauflösendes Farb TFT Display
- Kompatibel mit Cybelec – Metallix Offline Software
- USB, peripheral interfacing
- Support for Industry 4.0 connectivity
- Winkelmessung Schnittstelle
- Cybelec - Metallix offline Software

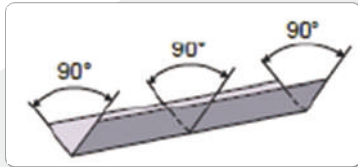
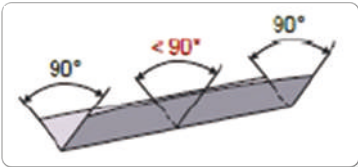


Automatisches hydraulisches Bombiersystem Mod. G-CS

G-CS ist ein ausgereiftes automatisches hydraulisches Bombiersystem für Abkantpressen, das von unserem Unternehmen und unserem italienischen Technikteam entwickelt wurde (patentiert Technologie). Anhand von Blechdicke, Länge, Stempel- und Matrizeneigenschaften, Maschinensteifigkeit und weiteren Daten erfassen hochpräzise Sensoren die Verformung von Ober- und Unterwange im Biegezyklus und geben diese an die CNC-Steuerung zurück. Gleichzeitig sorgen eine unabhängige Bombierpumpe und hochpräzise Druckproportionalventile für eine Echtzeitreaktion während des gesamten Biegeprozesses. Die Konstanz des Biegewinkels über die gesamte Werkstücklänge wird ohne manuelle Eingriffe gewährleistet.



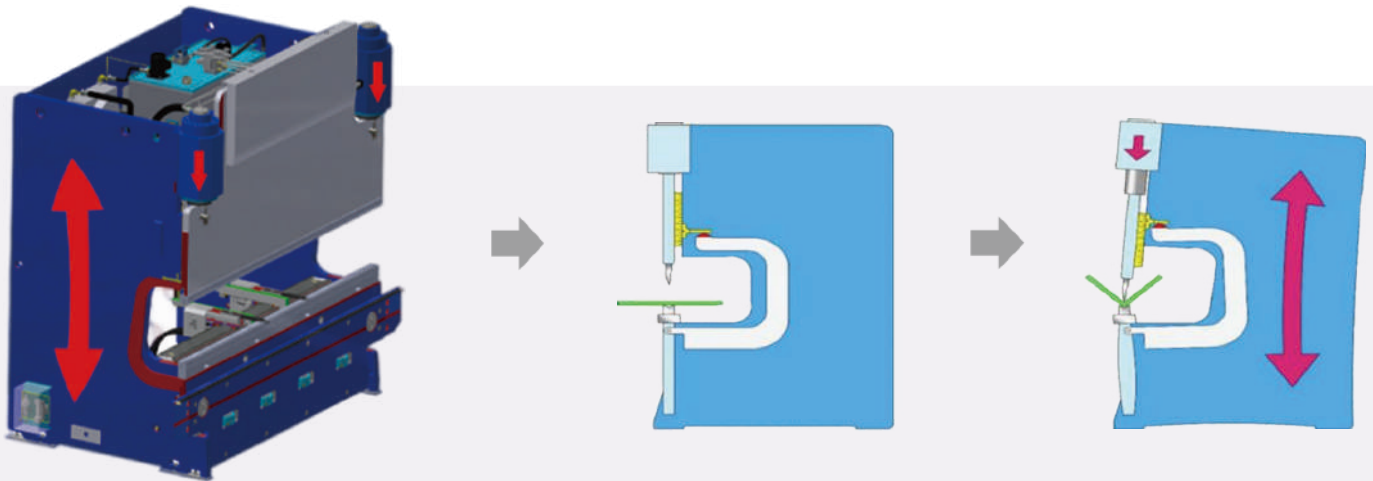
G-CS ✘



G-CS ✔

REFLEX-Rahmen Rückfederungskompensation

Mit dem REFLEX-System wird der natürliche Effekt der Ständerauffederung von C-förmigen Seitenrahmen eliminiert. Die tatsächliche Position des Oberbalkens wird von zwei hochauflösenden Glasmassstäben gemessen, die am automatisch ausbalancierten Hebelsystem und den vom Hauptrahmen unabhängigen C-förmigen Unterrahmen installiert sind. So korrigiert das System die Verformung beim Biegen. Dank dieses Systems ist eine Genauigkeit von bis zu 10 Mikrometer bei der Stoßelpositionierung sowie eine hohe Wiederholgenauigkeit und damit eine garantierte Winkelparallelität möglich.



Ständerauffederung beim Biegevorgang

Vordere Auflagetische:

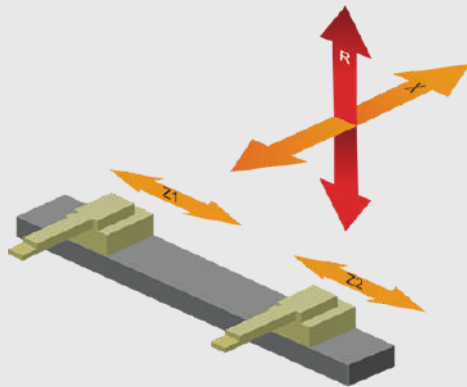
Typ SP, manuell verschiebbare höhenverstellbare Auflagetische



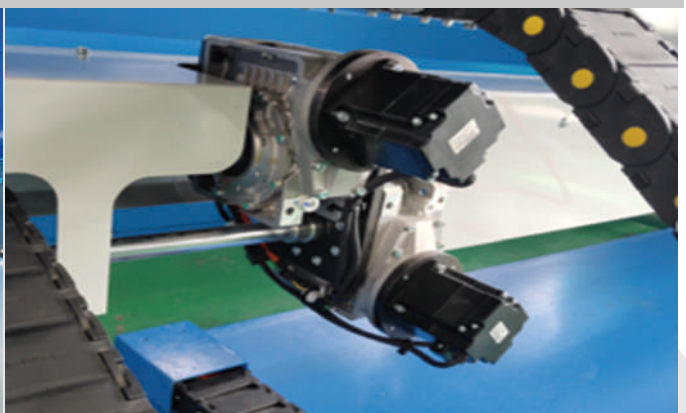
Hinteranschlag System

Merkmale:

- Die X/R-Achse ist mit einem Bonfiglioli (italienischer Hersteller) Präzisions-Schneckengetriebe mit hohem Drehmoment ausgestattet. Selbst beim Anfahren und Abbremsen mit hoher Geschwindigkeit kann es höchste Positioniergenauigkeit, Geschwindigkeit und Stabilität gewährleisten.
- Die Installation der hinteren Finger erfolgt über ein duales Gleit- und Führungsschienendesign, das eine solide Struktur und eine hohe Stoßfestigkeit aufweist.
- Der einzigartige Mechanismus zur Verhinderung von Anschlagfingerkollisionen" (patentiert) verhindert, dass starke äußere Kräfte den gesamten Hinteranschlag oder Teile davon beschädigen.
- Die Getriebestruktur verwendet optimierte Zahnräder und Zahnstangen mit einer Schleifpräzision von 5 Stufen (0,005 mm), die kumulative Fehler wirksam reduzieren und höchste Positionierungsgenauigkeit gewährleisten können.
- Der Hinteranschlag ist mit der patentierten G-Press-Mechanik ausgestattet, die in der Lage ist, Spielfehler zu beseitigen und die konstante Genauigkeit für lange Zeit zu gewährleisten.



GHP-4 (X-R-Z1-Z2)



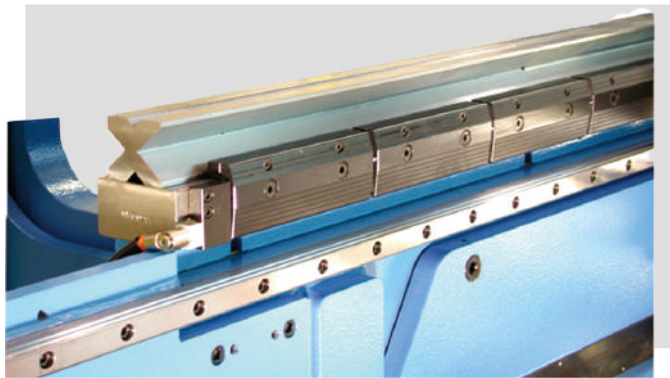
G-TM Manuelle Klemmung oben

Standard-Zwischenspanner mit Schnellspannhebel für schnellen Werkzeugwechsel. Geeignet für das vertikale Einbauen/Ausbauen von Werkzeugen. Kein seitliches Verschieben der Werkzeuge erforderlich.



G-BM pneumatische Unterwerkzeugspannung

Selbstzentrierender Typ. Erhältlich für die 60-90mm Modelle M60 oder M90, kompatibel mit den verwendeten Unterwerkzeugen.



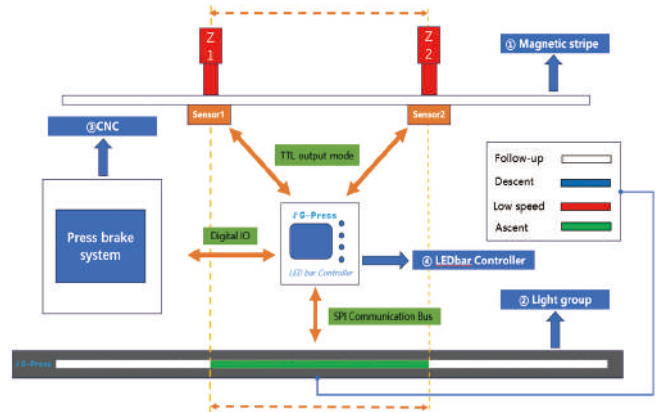
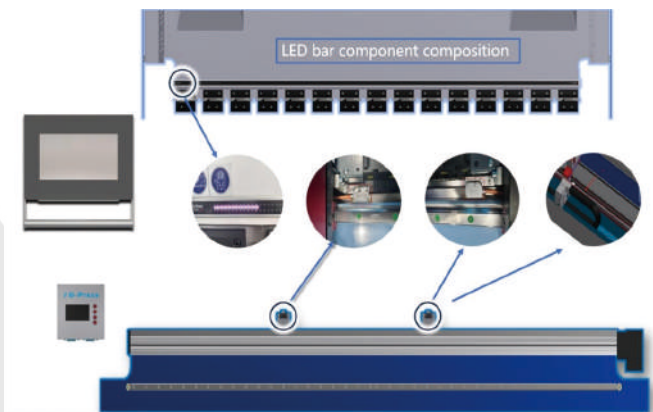
Safety devices

Die Sicherheitsvorrichtung (Lichtschranke) schützt den Bediener vor Verletzungen, indem sie das Absenken des Pressbalkens automatisch stoppt, wenn ein Hindernis (z.B. die Finger des Bedieners) in den Schutzbereich eindringt.



LED Bar

Ausgestattet mit einer LED-Leiste (einem Anzeigesystem für die Position der hinteren Anschlagfinger), die den Biegebereich beleuchtet. Es kann die Position des hinteren Fingers in Echtzeit angezeigt werden, um dem Bediener die schnelle Bestimmung des Platzierungsbereichs des Werkstücks zu erleichtern.



Fußpedal

- Doppelter Sicherheitsschalter, der das Absenken der Maschine nur dann zulässt, wenn sich der Fuß vollständig auf dem Pedal befindet.
- Sicherheitskonzept mit 3 Positionen, entspricht den CE-Sicherheitsstandards.
- Mit abgeschirmtem, trittsicherem Schlauchkabel.
- ※ Optional: Kabelloser Fußschalter.



Technische Parameter

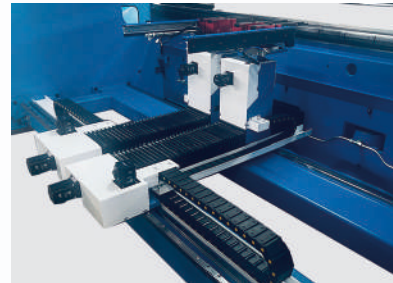
Maschinen Typ	Nutzbare Biegelänge	Biegekraft	Lichte Weite zwischen den Ständern	Ausladung	Zylinderhub	Einbauhöhe	Eilgang Geschw. Ab	Biegegeschwindigkeit	Eilgang Geschw. Auf	Motor Leistung - Servo Typ	X-Achse Verstellweg	R-Achse Verstellweg	X-Achse Geschwindigkeit	R-Achse Geschwindigkeit	Z-Achse Geschwindigkeit	Gesamtgewicht ungefähr	Länge	Tiefe	Höhe
Einheit	mm	KN	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	Kw	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	T	mm	mm	mm
GHT 25-1250	1250	250	1200	46	150	340	250	15	175	5.5	400	300	800	300	1000	2.5	1960	1300	2050
GHT 60-2000	2100	600	1600	265	200	395	230	14	165	6.7	600	250	600	250	800	4.5	2870	1650	2540
GHT 125-3000	3100	1250	2600	500	300	500	200	12	165	22	600	250	600	250	800	9.5	3850	1970	3060
GHT 125-4000	4100	1250	3600	500	300	500	200	12	165	22	600	250	600	250	800	12	4850	1970	3090
GHT 185-3000	3100	1850	2600	500	300	500	185	12	160	25	800	250	600	250	800	15	4120	2180	3200
GHT 185-4000	4100	1850	3600	500	300	500	185	12	160	25	800	250	600	250	800	18	5120	2180	3200
GHT 250-3000	3100	2500	2600	500	300	500	160	10	140	32	800	200	600	250	800	16.5	3900	2140	3360
GHT 250-4000	4100	2500	3600	500	300	500	160	10	140	32	800	200	600	250	800	19	4890	2140	3360
GHT 250-6000	6100	2500	5600	500	300	500	160	10	140	32	800	200	400	200	800	34	6970	2140	4130
GHT 320-3000	3100	3200	2600	500	300	500	165	9	135	32	800	200	600	250	800	18.5	3900	2300	3520
GHT 320-4000	4100	3200	3600	500	300	500	165	9	135	32	800	200	600	250	800	21	4890	2300	3520
GHT 320-6000	6100	3200	5600	500	300	500	165	9	135	32	800	200	400	200	800	36	6970	2300	4150

Optional



CNC system

ESA Series (S860W,S875W)
DELEM Series (DA 69S)



6 Achsen Hinteranschlag

· GHP-6



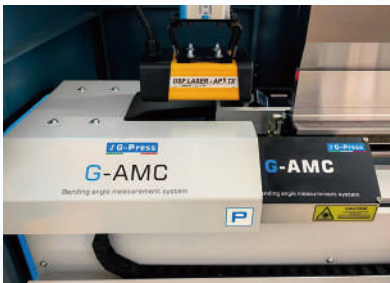
Sicherheitssystem

· DSPAP+MCS



Kabelloses Sicherheits Fußpedal

· Standard Drei Position
Sicherheits Fußpedal von
Bernstein aus Deutschland



Winkelmesssystem

· G-AMC Portable
Laser Winkelmessung
von VC aus Deutschland



Biegehilfen

Biegehilfen
·G-FS 180
Maximale Belastung je
Biegehilfe 180kg
Biegehilfe
·G-FS 360
Maximale Belastung je
Biegehilfe 360kg

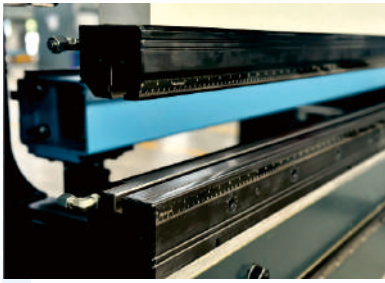


Pneumatischer Blechsupport hinten



Biegelinienlaser für Anrisskanten

· G-sniper



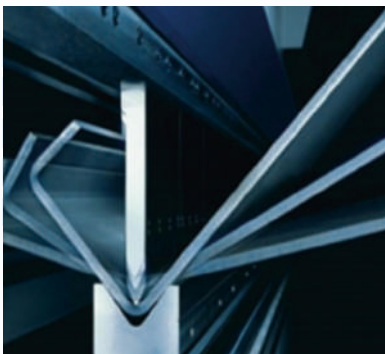
Werkzeug Klemmsystem

Oberwerkzeugklemmung

- Hydraulische Oberwerkzeugklemmung (System Wila.G-Press)
- Pneumatische Oberwerkzeugklemmung (Rolleri)

Unterwerkzeugklemmung

- Hydraulische Unterwerkzeugklemmung (System Wila,G-press)



Die Vorteile sind:

- Effizient – Verbessert die Anlagenproduktivität.
- Geringer Energieverbrauch –Energiesparend und umweltfreundlich.
- Wartungsfrei (7000 Stunden) –Verlängerung der Wartungsintervalle.
- Geringer Ölverschleiß –Senkt die Kosten.

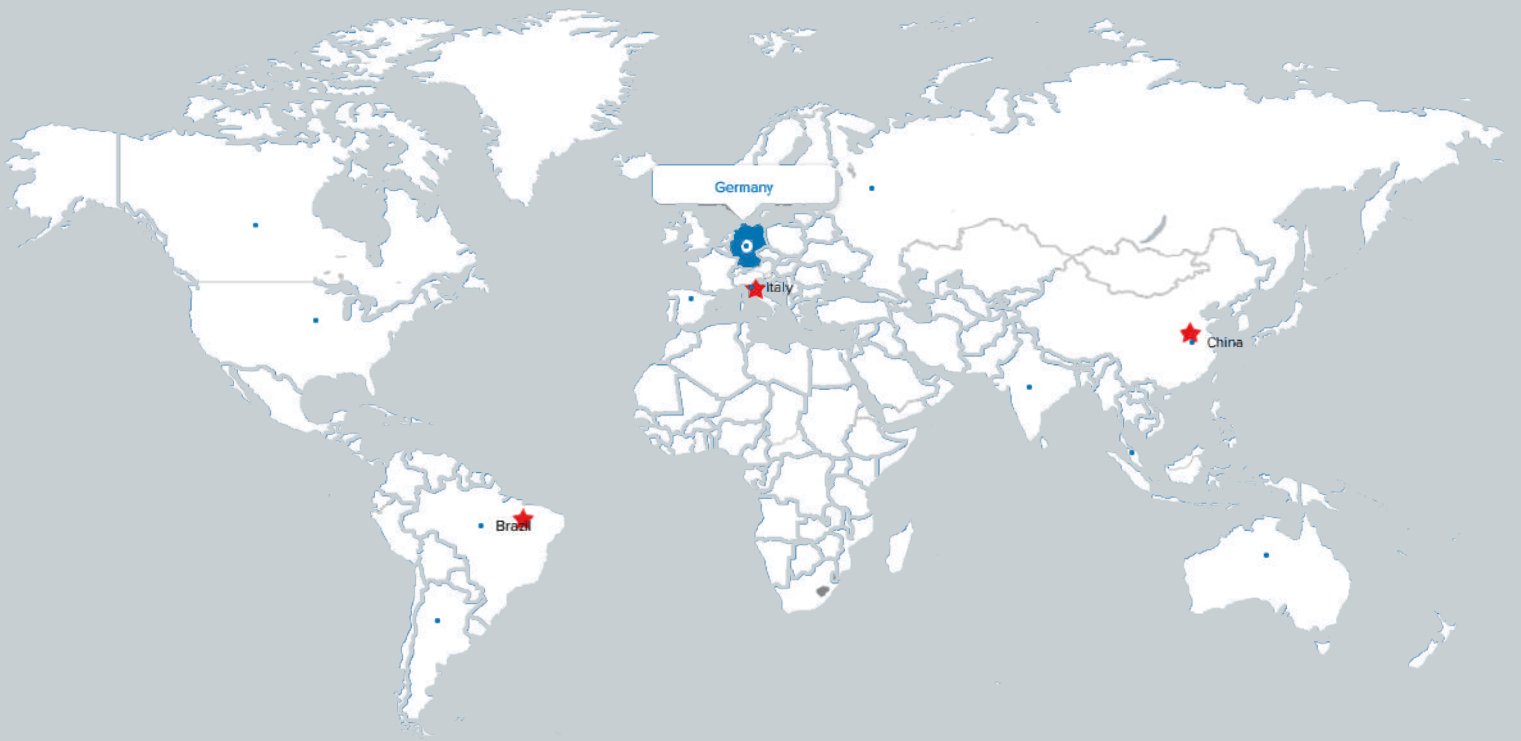


HAWE Hydraulik



Schwerlastregal für den teilautomatischen Werkzeugwechsel

G-MTM ist ein patentiertes, von G-Press unabhängig entwickeltes Produkt. Das teilautomatische Schwerlastregal wird zur Lagerung von Biegewerkzeugen, Stempel und Matrizen verwendet. Der Werkzeugwechsel erfolgt ohne zusätzliche Einrichtungen wie Brückenkräne und Magnete. Damit lässt sich das Problem des zeitaufwändigen und mühsamen Austauschs von Biegewerkzeugen für große Abkantpressen effektiv lösen und die Werkzeuge ordentlich lagern.



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