



Working for Your Solutions

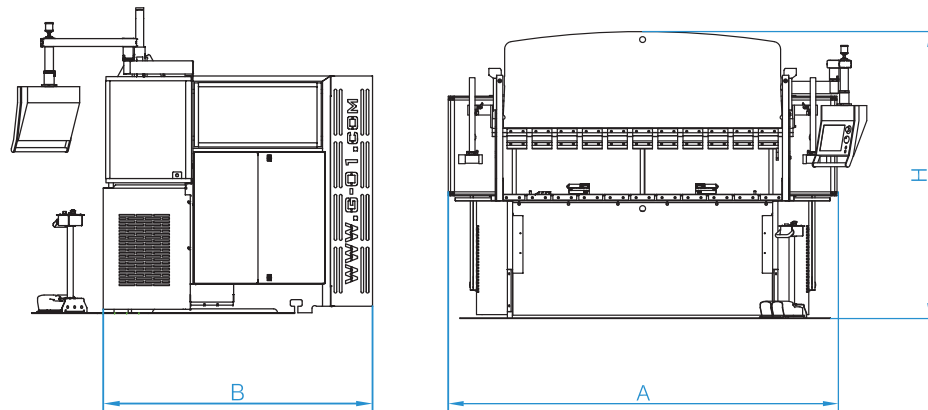
# PRESSE PIEGATRICI



GBS 2000

# GBS 2000

Gasparini Bending System - Patented



Lunghezza nominale <i>Nominal length</i>	mm	2000	2000	2000
Forza di piegatura <i>Bending force</i>	Ton	50	75	100
Lunghezza utile di piegatura <i>Usable bending force</i>	mm	2000	2000	2000
Profondità incavo <i>Throat depth</i>	mm	–	–	–
Distanza libera tra montanti <i>Distance between side frames</i>	mm	2150	2150	2150
Corsa massima pestone <i>Maximum piston stroke</i>	mm	250	250	250
Distanza tra tavola e pestone <i>Daylight</i>	mm	450	450	450
Altezza intermedio <i>Intermediate high</i>	mm	100	100	100
Altezza del piano di lavoro <i>Height of working bench</i>	mm	950	950	950
Velocità di avvicinamento <i>Approaching speed</i>	mm/s	300	300	300
Velocità di lavoro regolabile <i>Adjustable work speed</i>	mm/s	0-10 (10")	0-10 (10")	0-10 (10")
Velocità di ritorno <i>Return speed</i>	mm/s	200	200	200
Potenza motore <i>Motor power</i>	kW	5,5	7,5	11
Corsa asse X <i>Stroke Axis X</i>	mm	600	600	600
Corsa asse R <i>Stroke Axis R</i>	mm	120	120	120
Lunghezza A <i>Length A</i>	mm	3000	3000	3000
Altezza H max <i>Maximum Height H</i>	mm	2300	2300	2300
Profondità B <i>Depth B</i>	mm	1700	1700	1700
Peso approssimativo <i>Aproximative weight</i>	Ton	3,3	3,7	7,5

## STRUTTURA LIBERA DA INGOMBRI

La struttura della pressa piegatrice modello GBS è realizzata con componenti in acciaio rigidamente fissati tra loro, ed è composta da due spalle laterali mobili, da una traversa superiore mobile e da una traversa inferiore fissa.

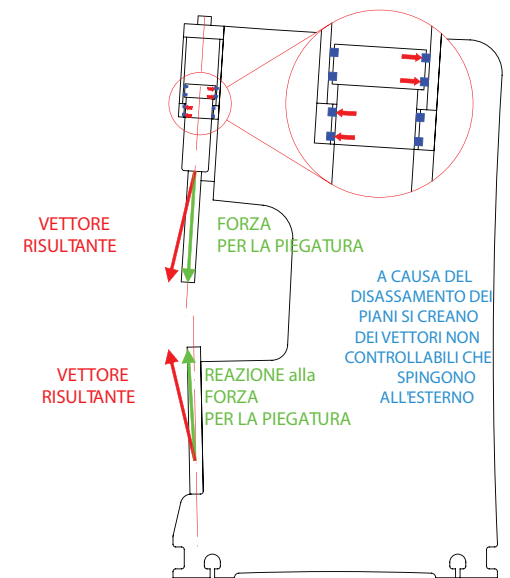
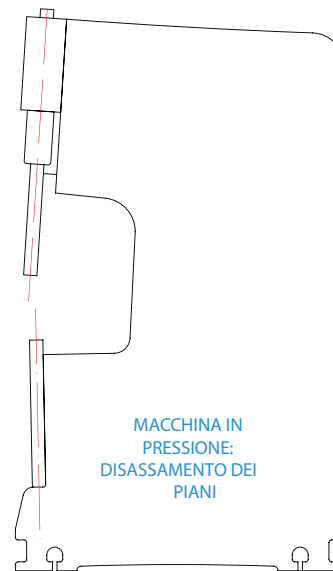
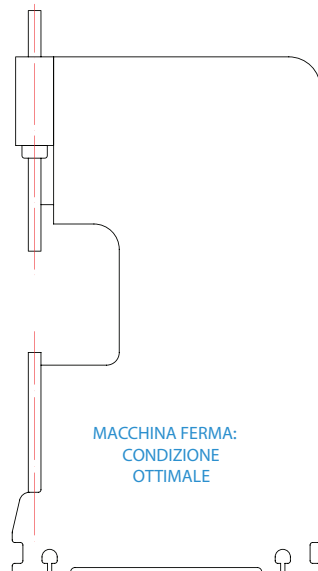
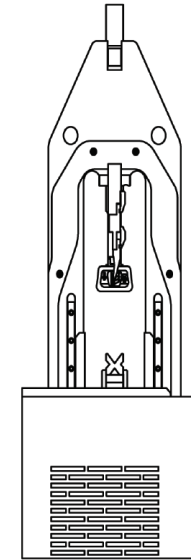
La novità di questa pressa consiste proprio nella mobilità delle due spalle laterali che accompagnano, nella fase di piegatura e chiusura, la traversa superiore mobile.

Questo permette l'utilizzo di guide a ricircolo di sfere che garantiscono il più elevato ciclo vita a questo nuovo modello di pressa piegatrice.

La struttura è stata dimensionata al punto di rendere irrilevanti le deformazioni sulla stessa.

Le spalle laterali ad "anello chiuso" unitamente alla struttura sovradimensionata rendono la nostra pressa durevole nel tempo garantendo la solidità di tutti gli altri componenti che non vengono quindi sollecitati durante le fasi di lavorazione.

Le immagini qui sotto illustrano meglio in cosa consiste lo "sforzo" a cui è sottoposta la struttura delle presse tradizionali e come questo influisca nel tempo anche sulla funzionalità dei pistoni.

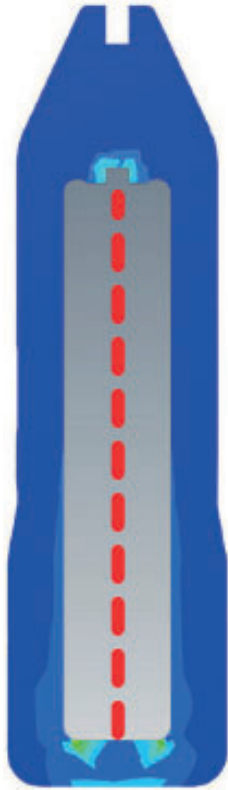


### PUNTI DI FORZA GBS

Nella GBS la traversa superiore, fissata direttamente alle spalle laterali e perfettamente in asse con queste, scorre su 8 pattini a ricircolo di sfere permettendo quindi:

- Eliminazione pressoché totale dell'attrito;
- Eliminazione del dissassamento dell'asse di spinta (tipico delle presse tradizionali)
- Costante precisione di movimento nella discesa;
- Costante precisione di posizionamento su tutta la corsa;
- Precisione di piega elevata e costante.

- ✓ **Priva di incavo**
- ✓ **Nessun disallineamento dell'asse di piega**
- ✓ **Corsa degli assi Z pari alla larghezza totale di piega**
- ✓ **Ciclo di vita produttivo notevolmente allungato**



G01  
GBS Side Frame



Traditional Side Frame

### CONFIGURAZIONE ASSI STANDARD

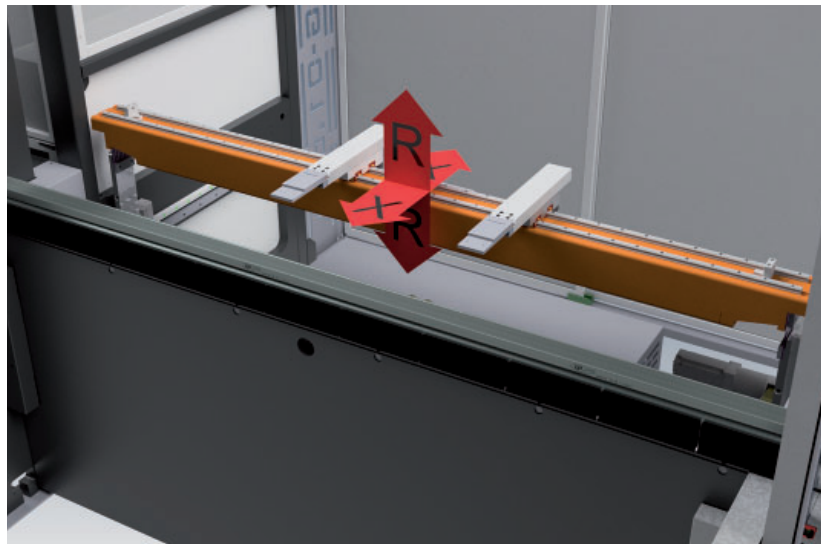
La meccanica dei riferimenti posteriori è di nostra esclusiva produzione ed è stata dettagliatamente studiata e dimensionata per garantire la massima precisione e ripetibilità del posizionamento del pezzo da piegare.

I riferimenti posteriori vengono movimentati da motori brushless Panasonic di ultima generazione per mezzo di cremagliere rettificata dotate di recupero giuochi.

Gli assi posteriori sono inoltre stati studiati offrendo la massima modularità, prevedendo così la possibilità di una successiva implementazione dell'asse Z.

Tutte le meccaniche poggiano e scorrono su guide a ricircolo di sfere; questo garantisce la massima solidità ed affidabilità nel tempo.

Nella pressa GBS la configurazione standard degli assi è: Y1 -Y2 - X - R

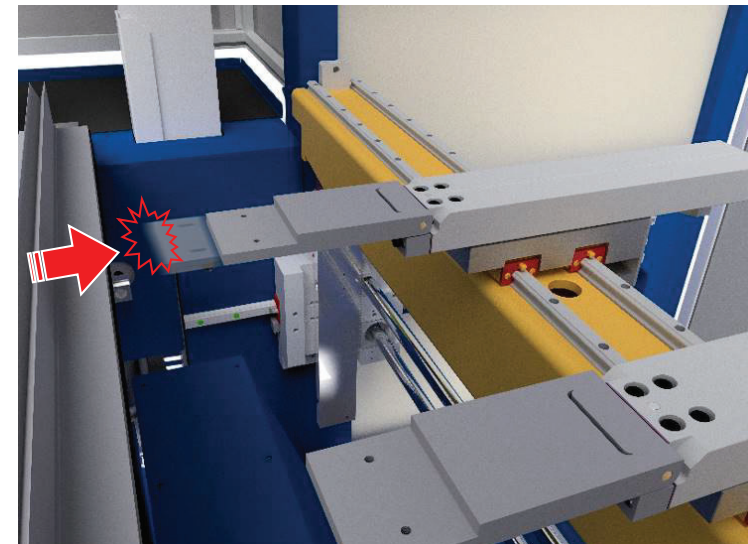


### SISTEMA ANTI-COLLISIONE

Il nostro nuovo sistema anti-collisione è innovativo rispetto al precedente in quanto:

- la forza di sgancio è registrabile;
- si aggancia su spine cementate anziché su sfere garantendo dunque la totale resistenza nel tempo;
- garantisce la precisione nel riposizionamento post-sgancio.

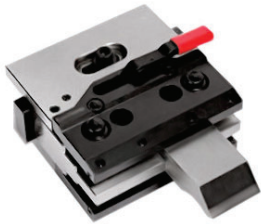
Le torrette anti-collisione scorrono inoltre su guide dotate di cuscinetti. Questo permette, in fase di sgancio, che la torretta non "cada" bensì "scivoli" dalla parte opposta alla collisione.



## BLOCCAGGIO UTENSILI STANDARD

### UTENSILI SUPERIORI - KYOKKO

Attacco intermedio KYOKKO con bloccaggio rapido frontale mediante leva a scatto. **Non necessita** dello scorrimento laterale degli utensili.



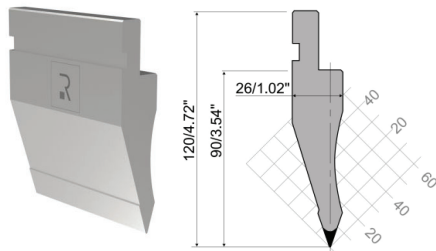
### UTENSILI INFERIORI - G BLOCK

Bloccaggio matrice autocentrante.

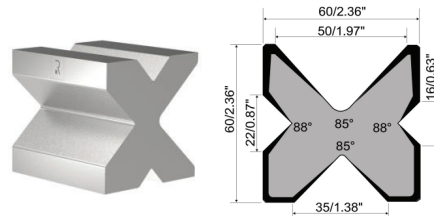


## UTENSILI STANDARD

### PUNZONE P120.35.R08



### MATRICE M460.835



## CONTROLLO NUMERICO



### Caratteristiche DELEM DA-58T:

- Programmazione grafica 2D con touch screen
- Schermo a colori alta risoluzione da 15" (TFT)
- Calcolo della sequenza di piegatura
- Controllo della bombatura
- Servo e controllo dell'inverter
- Algoritmo di controllo avanzato dell'asse Y per valvole a circuito chiuso ed aperto
- Interfaccia USB
- Profile-58TL software offline

## GBS 2000

Gasparini Bending System - Patented

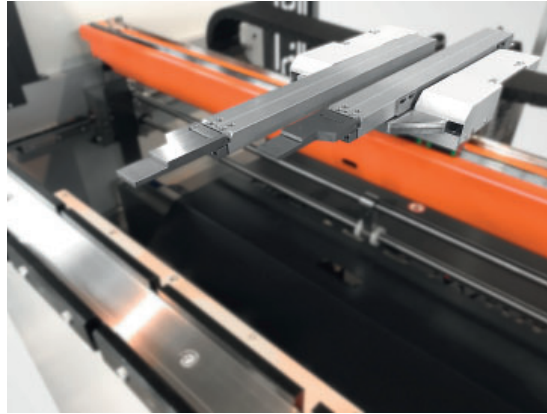


### GBS 2000 CONFIGURAZIONE STANDARD - Riepilogo -

Completa di:

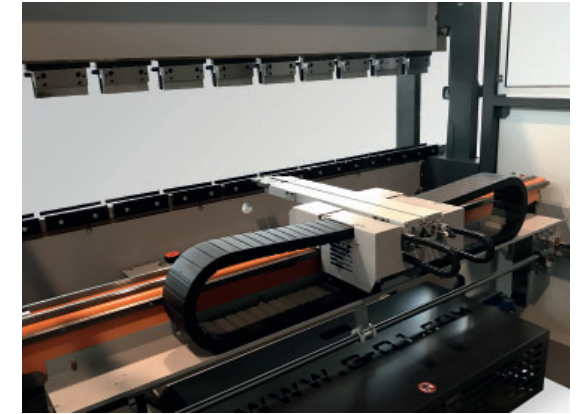
- Controllo Numerico DELEM DA 58T
- Assi Y1 – Y2 - X – R gestiti interamente dal CN
- Bloccaggio Kyokko mod. PROMECAM
- Bancale auto-centrante
- Punzone P120.35.08
- Matrice M460 - V= 16, 22, 35, 50
- Fotocellule Laser Beam MCS
- Pieno d'olio
- Chiavi di servizio
- Manuale di Istruzioni
- Certificazione CE
- **Full Warranty 3 anni**

## ASSI MECCANICA POSTERIORE - OPTIONAL

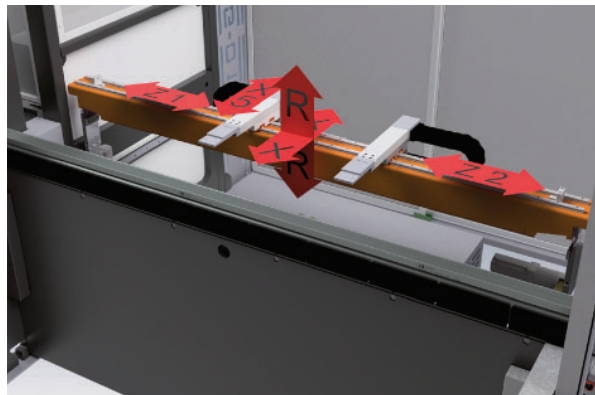


Gli assi della meccanica posteriore possono essere implementati fino a 6.  
Si possono implementare i moduli Z1 - Z2 -X5 -X6 a seconda delle esigenze di lavorazione.

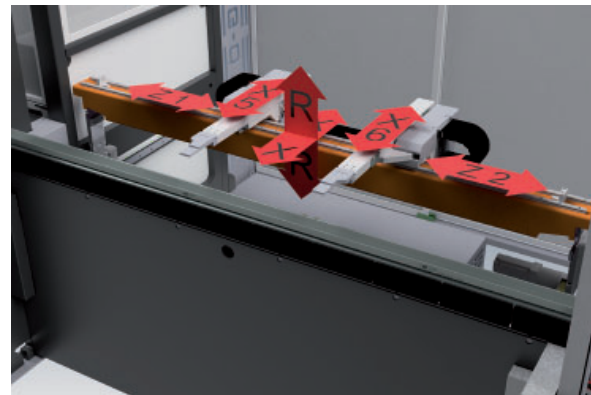
Gli assi Z1-Z2 sono stati progettati offrendo la massima modularità con applicazioni optional quali i supporti retrattili pneumatici per il sostegno del pezzo lamiera da piegare ed applicazione assi X5-X6 per pieghe oblique.



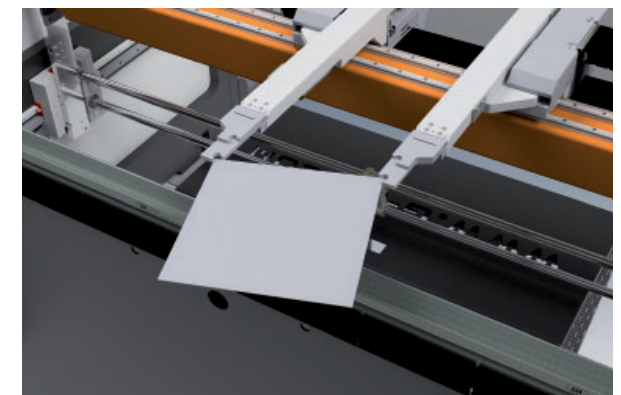
Gli assi X5 -X6 sono movimentati da una vite a ricircolo di sfere con motori brushless Panasonic di ultima generazione. Tutte le meccaniche poggiano su guide a ricircolo di sfere; questo garantisce la massima solidità ed affidabilità nel tempo. Tutti gli assi della piegatrice (Y1- Y2 - X - R - Z1 - Z2 - X5 - X 6) sono gestiti interamente dal Controllo Numerico.



Meccanica 5 assi: X - R -Z1 -Z2 -X5



Meccanica 6 assi: X - R -Z1 -Z2 -X5 -X6



L'implementazione degli assi X5-X6 è molto utile per eseguire pieghe oblique.

NB: La pressa piegatrice con una configurazione assi dal quinto in poi necessita di un controllo numerico diverso da quello standard, ovvero il Delem DA66T oppure il Delem DA69T

## CONTROLLI NUMERICI - OPTIONAL per la gestione di 5 o più assi

### DELEM DA66T

Le caratteristiche principali di tale controllo sono:

- Programmazione grafica 2D touch screen
- Visualizzazione e simulazione 3D del prodotto finale
- Display ad alta definizione TFT a colori da 17"
- Applicazione completa Suite Windows
- Compatibilità moduli Delem
- Interfaccia periferica USB
- Architettura sistema aperto
- Interfaccia sensore di piegatura e correzione
- Profile-TL software offline



### DELEM DA69T

Le caratteristiche principali di tale controllo sono:

- Programmazione grafica 3D e 2D in modalità touch screen
- Simulazione e visualizzazione in 3D del prodotto
- Display ad alta definizione TFT a colori 17"
- Applicazione completa Suite Windows®
- Compatibilità moduli Delem
- interfaccia periferica USB
- Architettura sistema aperto
- Interfaccia sensore di piegatura e correzione
- Profile-T3D software offline



### GBS R - OPTIONAL

Gamma di presse piegatrici GBS-R studiata e realizzata con opzione di impiego tramite operatore (utilizzo dei registri posteriori) o con programmazione integrata di isola robotizzata.

#### Manipolazione e piegatura

Da sempre i pezzi minuti da piegare costituiscono un problema; grazie al sistema di carico e di presa (vedi G-LOADER e G-CLAMP) si possono realizzare automaticamente pieghe su pezzi molto piccoli che sino ad oggi potevano essere realizzati solo manualmente.

#### Tempi ciclo ridotti

La cella di piegatura ad alta produttività, GBS-R, esegue pezzi con tempi ciclo notevolmente più bassi rispetto all'impiego manuale dell'operatore.



# GBS R OPTIONAL

## PINZE G-CLAMP

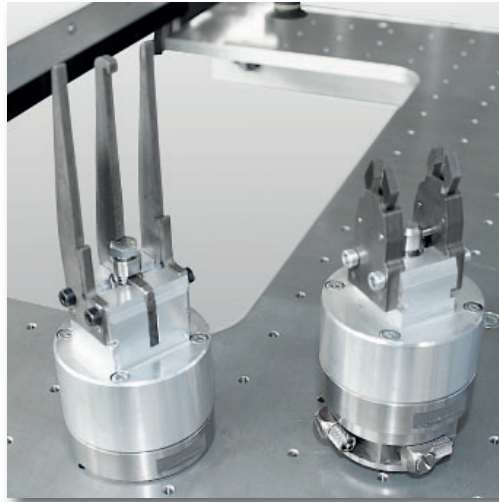
### Precisione di posizionamento

Gli organi di presa, grazie al sistema G-clamp, permettono la presa e la manipolazione di pezzi di dimensioni molto piccole e di formati irregolari garantendo la massima tenuta e l'accompagnamento del pezzo durante la fase di piegatura. Tale precisione consente di poter utilizzare la pressa senza l'ausilio dei riferimenti posteriori.

Offriamo due tipi di G-Clamp:

G-Clamp T: adatto alla gestione di piccole parti

G-Clamp S: adatto alla gestione di pezzi di grandi dimensioni che richiedono maggiore movimentazione con più fasi di piegatura.



Tutti gli organi di presa che realizziamo non sono standard bensì sono tutte personalizzate in base alle esigenze di ogni cliente. In questo modo, progettando e realizzando pinze "per il prodotto", queste avranno efficienza e prestazione massime rispetto a quelle di commercio che si prestano all'utilizzo generale e non specifico come nel nostro caso.

Il corpo dell'organo di presa è realizzato in ERGAL mentre le parti a contatto sono in Acciaio C67 temprato.

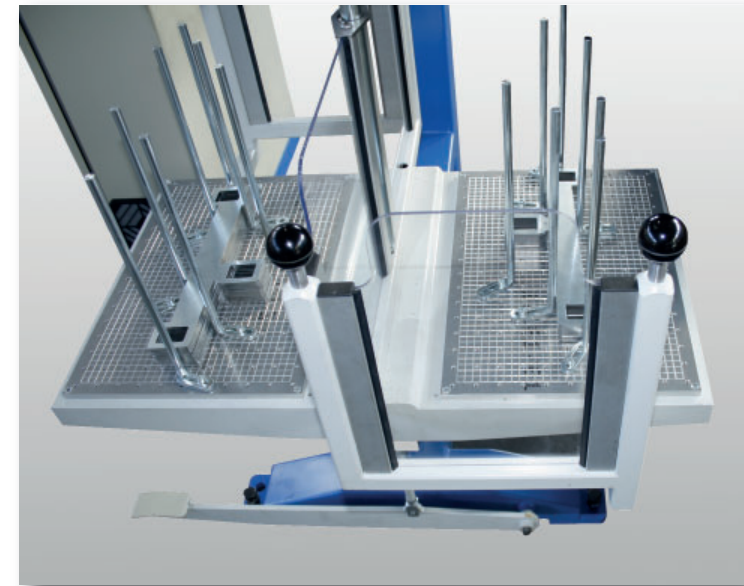
## CARICATORE G-LOADER

### Customizzazione massima

Il caricatore è una parte fondamentale di una cella di piegatura, per questo G01 ha realizzato una gamma di caricatori: G-Loader A4, A3, A2, A1.

In particolar modo, i caricatori G-Loader A4 e A3 sono stati studiati appositamente per poter caricare anche pezzi di dimensioni specifiche:

- Possibilità di caricare pezzi di piccolissime dimensioni;
- Azzeramento del pezzo in tempo ciclo mascherato;
- Semplicità di personalizzazione e configurazione;
- Tempo di attrezzaggio ridotto al minimo;
- Manutenzione a 0 ore;
- Ripetibilità al 100%



## GBS 2000

Gasparini Bending System - Patented

### GBS 2000 CONFIGURAZIONE STANDARD

Completa di:

- Controllo Numerico DELEM DA 58T
- Assi Y1 - Y2 - X - R gestiti interamente dal CN
- Bloccaggio Kyokko mod. PROMECAM
- Bancale auto-centrante
- Punzone P120.35.08
- Matrice M460 - V= 16, 22, 35, 50
- Fotocellule Laser Beam MCS
- Pieno d'olio
- Chiavi di servizio
- Manuale di Istruzioni
- Installazione e corso di istruzione con ns. tecnico
- Certificazione CE
- **Full Warranty 3 anni**

PREZZO DI LISTINO

€ xxxxxxx



Se desideri maggiori informazioni, scrivici senza impegno. Risponderemo entro 48 ore.

**CONTATTACI**





Working for Your **Solutions**

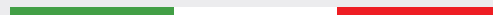


G01.com S.r.l.

Via N. Sauro, 35/L - 31036 Istrana (TV) - Italy

Tel. +39 0422 731103 - [g01@g-01.com](mailto:g01@g-01.com)

C.F. e P.IVA 03763330267



[www.G-01.it](http://www.G-01.it)