

G-Press

STELOMATIK
GMBH



Die GHX-Baureihe

Die GHX-Baureihe

Die GHX-Baureihe zielt darauf ab, die Biegeanforderungen der Kunden zu erfüllen. Sie stellt eine verbesserte Version der vorherigen GHB-Serie dar, bei der GHX Baureihe wurde die Stabilität, Sicherheit und Effizienz weiter optimiert; außerdem wurden einige technische Vorteile der GHT-Serie hinzugefügt. Sie kann definitiv als eine hochleistungsfähige Abkantpresse mit einem optimalen Preis-Leistungs-Verhältnis betrachtet werden.



Standardkonfiguration:

- Numerisches Steuerungssystem: Cyb Touch 15 W
- Mechanisches Bombiersystem Modell B-CM
- LED Bar
- KYOKKO Manuelle Klemmung oben
Manuelle Unterwerkzeugspannung
- Hinteranschlag System: GHP-2(X-R)
- Vordere Tragarme: EZ
- Sicherheitseinrichtung: DSP AP+MCS

Wichtigste Merkmale:

- O-förmiger Rahmen sorgt für höchste Steifheit der Maschine, minimale Verformung beim Biegen und hohe Stabilität.
- Keine Einschränkung der Ausladung innerhalb der nutzbaren Biegelänge, und es ist ein großer Raum für die Biegelänge des Werkstücks verfügbar. Gesamt nutzbare maximale Biegelänge ist gleich mit lichte Weite zwischen den Ständern.
- Der obere Balken bewegt sich auf einer achtseitigen Führung, wodurch eine größere Stabilität während der Bewegung und eine antiexzentrische Belastungsleistung gewährleistet wird.
- Anti-Kollisions-Hinteranschlagvorrichtung (patentiert).
- Standardmäßig ist das deutsche HAWE-Hydrauliksystem eingesetzt, das einen präzisen, effizienten und stabilen Betrieb der Abkantpresse ermöglicht.
- LED-Lichtleiste zur Erleichterung der Biegeoperation des Bedieners.
- Multidirektional drehbarer CNC-Tragarm, der den höchsten Ergonomie Ansprüchen entspricht.
- Kompaktes Design, vollständig geschlossene Struktur, und ausgestattet mit italienischen DSP-Sicherheitsgeräten, auf höchstem Sicherheitsstandard.

Numerisches Steuerungssystem

Cybelelec CvbTouch 15 Win Merkmale:

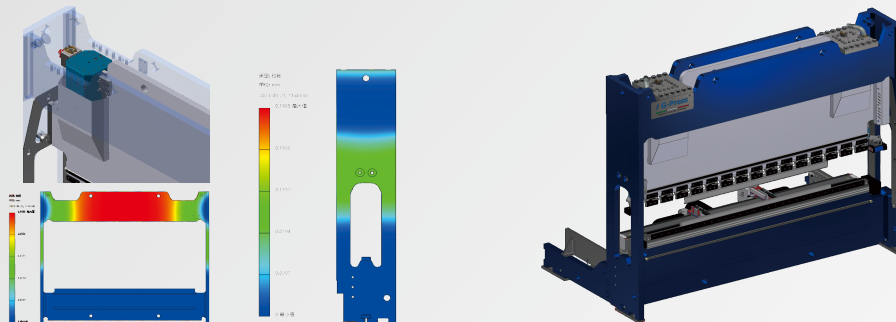
2D-Grafik-Touchscreen-Programmierung.

- 15" hochauflösender Farb-TFT;
- Bis zu 6 Achsen (Y1, Y2 + 4 motorische Achsen);
- Steuerung des Bombierungssystems;
- USB- und Memory-Stick-Schnittstellen;
- Werkzeug-/Material-/Produktbibliothek;
- Offline-Software Cybelelec



O - Rahmen

Der Hauptrahmen ist eine geschweißte Konstruktion, die die VSR-Methode (Vibrating Stress Relief) anwendet, mit hoher Steifigkeit und maximaler Genauigkeit. Der O-Rahmen gewährleistet ein Maximum an Festigkeit der gesamten Maschine, eine minimale Verformung beim Biegen und eine hohe Stabilität. Innerhalb des effektiven Biegebereichs gibt es keine Einschränkung durch Ausladung, und es ist ein großer Raum für die gesamte Biegelänge des Werkstücks verfügbar. Der obere Balken ist mit achtseitigen Führungsschienen ausgestattet, die eine stabile Führung und eine antiexzentrische Lastaufnahme gewährleisten.

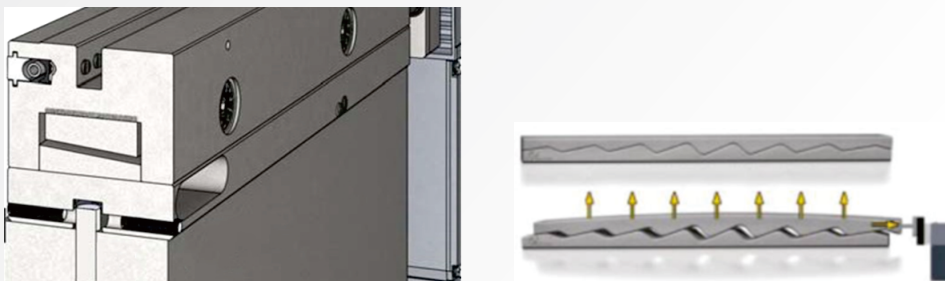


Mechanisches Bombier System Modell B-CM

Der unidirektionale mechanische Durchbiegungsausgleichsmechanismus besteht aus einem einzigartigen, speziell bearbeiteten Keilblock.

Jeder Satz Keilblöcke ist entsprechend der Durchbiegung des oberen und unteren Trägers ausgelegt. Die CNC berechnet den erforderlichen Kompensationswert entsprechend der Kraft, die zum Biegen des Werkstücks aufgebracht werden muss, und steuert automatisch die relative Bewegung des Keilblocks, um die Durchbiegung effektiv zu kompensieren.

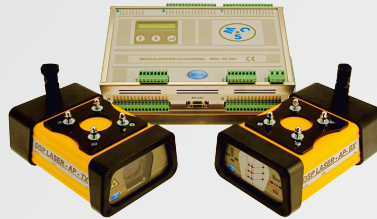
Das mechanische Bombierungssystem ist, ebenso wie das hydraulische, eine große Hilfe für den Bediener während des Biegevorgangs; es ist zuverlässig, präzise und unterliegt keinem Ölaustritt.



Sicherheitseinrichtung

ADSP

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



Klemmsystem

- G-TM Manuelle Klemmung oben

Standard-Zwischenspanner mit Schnellspannhebel für schnellen Werkzeugwechsel.

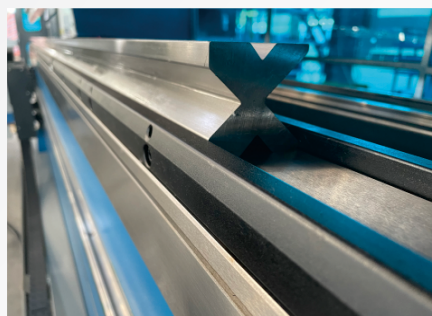
Geeignet für das vertikale Einbauen/Ausbauen von Werkzeugen.

Kein seitliches Verschieben der Werkzeuge erforderlich.



- G-BM Manuelle Unterwerkzeugspannung

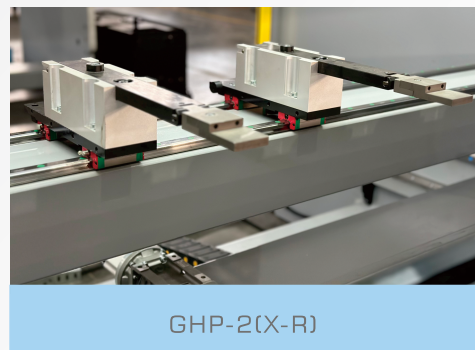
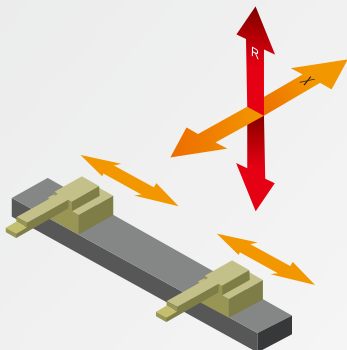
Selbstzentrierender Typ. Erhältlich für die 60-90mm Modelle M60 oder M90, kompatibel mit den verwendeten Unterwerkzeugen.



Hinteranschlag System

Merkmale:

- Die X/R-Achse ist mit einem Bonfiglioli (italienischer Hersteller) Präzisions-Turbinengetriebe 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 die 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.



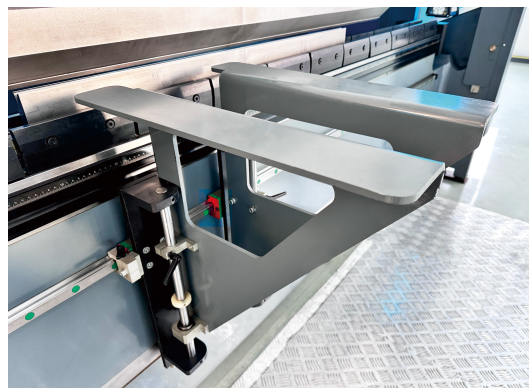
Wärmeaustauschsystem

Das Hydrauliksystem verfügt über ein innovatives Design mit einem modernen Layout und ist serienmäßig mit einer unabhängigen vollautomatischen Öltemperatur-Kühlvorrichtung ausgestattet, um den Hauptölkreislauf zu kühlen. Dadurch wird sichergestellt, dass das Hydrauliksystem bei hartem Dauerbetrieb stabiler arbeitet und die Lebensdauer der Hydraulikkomponenten erhöht wird.



Vordere Tragarme

Manuell verschiebbare vordere Tragarme Typ EZ



Technische Parameter

Typ	Einheit	GHX120-3000	GHX120-4000	GHX180-3000	GHX180-4000	GHX220-3000	GHX220-4000
Biegelänge	mm	3100	4100	3100	4100	3100	4100
Biegekraft	KN	1200	1200	1800	1800	2200	2200
Verwendbare Biegelänge	mm	3100	4100	3100	4100	3100	4100
Ständerdurchgang	mm	3600	4600	3600	4600	3600	4600
Ausladung	mm	—	—	—	—	—	—
Hub	mm	250	250	250	250	250	250
Einbauhöhe	mm	470	470	470	470	470	470
Eilgang Abwärts	mm/s	200	200	185	185	185	185
Biegegeschwindigkeit	mm/s	0-12	0-12	0-12	0-12	0-12	0-12
Eilgang Aufwärts	mm/s	165	165	165	165	160	160
Motorleistung-Typ servo	KW	13	13	15	15	22	22
Länge	mm	4000	5000	4000	5000	4000	5000
Höhe	mm	2900	2900	3030	3030	3100	3100
Tiefe	mm	1970	1970	2000	2000	2100	2100
Ungefähres Gewicht	T	11.5	13.5	12.5	15.5	14	18.5

Fußschalter

Funktion:

- 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.



► Hinteranschlag Parameter und Präzision

Model	X-Achse Standard Hub	X-Achse Geschwindigkeit	X-Achse Genauigkeit	X-Achse Wiederholgenauigkeit	R-Achse Standard Hub	R-Achse Geschwindigkeit	R-Achse Genauigkeit	R-Achse Wiederholgenauigkeit	Z-Achse Geschwindigkeit	Z-Achse Genauigkeit	Z-Achse Wiederholgenauigkeit
GEP Hinteranschlag	350	600	± 0.02	± 0.01	120	300	± 0.05	± 0.05	-	-	-
GHP Standard Hinteranschlag	600 / 800	600	± 0.02	± 0.01	200	300	± 0.05	± 0.05	1000	± 0.05	± 0.05

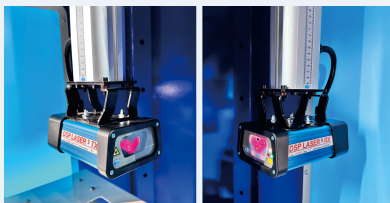
Einheit:mm

Wahlweise



CNC-System

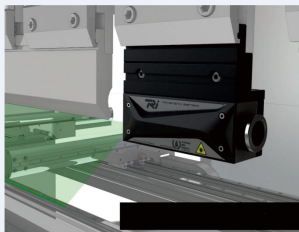
- ESA-Baureihe
(S860W, S875W)
- Baureihe DELEM
(DA 66T, DA 69T, DA 66S, DA 69S)
- CYBELEC-Reihe VisiTouch



Sicherheitseinrichtung

- MSD
- DSP AP+MCS

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



System zur Unterstützung der Positionierung

- G-Sniper**
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



LED-Bar

Ausgestattet mit LED BAR (ein System zur Anzeige der Position des Hinteranschlag Fingers), das den Biegebereich beleuchtet und die Position des hinteren Fingers in Echtzeit anzeigt, um dem Bediener die schnelle Bestimmung des Ablagebereichs des Werkstücks zu erleichtern.



Kabelloses Sicherheitsfußpedal

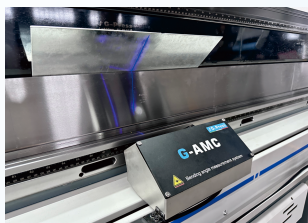
- Standard-Sicherheitspedal mit drei Positionen
- deutscher Hersteller Berstein

Wahlweise



Werkzeug-Spannsystem

Oberwerkzeugspannung
-Hydraulische Oberwerkzeugspannung
(Wila, G-press, andere)
-pneumatische Oberwerkzeugspannung
(Rolleri und andere Marken)
Unterwerkzeugspannung
-Hydraulische Unterwerkzeugspannung
(Wila, G-press, andere)



Biegewinkel-Messsystem

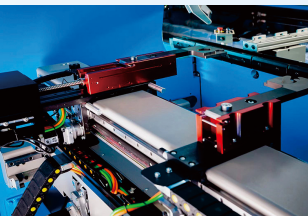
Motorisch positionierendes,
CNC Laser Winkelmesssystem
-G-AMC Mobil



Biegehilfen Vorne Standard

-G-FS 180
Tragfähigkeit 180kg

Biegehilfen Vorne Heavy Duty
-G-FS 360
Tragfähigkeit 360kg



Hinteranschlagsystem

- GHP-4 (X-R-Z1-Z2)
Automatische Tiefen-, Höhen- und
Breitenverstellung der Anschlagfinger.
- GHP-5 (X-R-Z1-Z2-X5)
Zusätzlich mit einem unabhängig in der Tiefe
verstellbarem Anschlagfinger (konisches
Anlegen bzw. seitlicher
Anschlag bei Biegen von Wannen).

G-Press CHINA

Innovation from Italian technology



G-Press

Stelomatik GmbH

G-Press



4008282659



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



info@lag-machinery.com



www.g-pressgroup.com

STELOMATIK GmbH



Mr. Stephan Loy
+49 1704503717



Stelomatik GmbH
Zehentgasse 8
91796 Ettenstatt ,GERMANY



info@stelomatik.de



<https://www.stelomatik.de/>