



GELBER BIEGER

World of bending

Abkantpresse **GB 40 - 1250 NC**





GB 40 - 1250 NC mit Standardzubehör

Abkantpresse GB 40 - 1250 NC

... KLEIN, LEICHT, STARK...

Wir präsentieren Ihnen mit dieser Maschine eine kleine, leichte, starke und energieeffiziente Abkantpresse mit einer Kantlänge von 1250 mm.

Die Abkantpresse GB 40 - 1250 NC ist mit den Maßen 1.73 m (b), 0,9 m (t) und 1.84 m (h) eine der kompaktesten Maschinen in diesem Bereich, die in der Lage ist, eine Länge bis zu 1.250 mm zu kanten. Während in der Regel solche Pressen um die 3.500 Kilogramm wiegen, ist sie mit einem Gewicht von nur 1.470 Kilogramm auch die wahrscheinlich leichteste auf dem Markt.

Gewicht und Maße garantieren eine sehr hohe Flexibilität, das heißt, die Maschine ist einfach transportabel und passt auch durch die meisten Türen. Mit 40 Tonnen Biegekraft, erzeugt durch 2 Zylinder, gehört sie - trotz ihrer Kompaktheit und des geringen Gewichts - zu den stärksten Abkantpressen in diesem Kantbereich. Selten ist auch die Einbauhöhe für Werkzeuge von bis 310 mm, mit der entsprechend große Teile bearbeitet werden können.

Zusätzlich bietet die Maschine die Möglichkeit, ein Werkzeugschnellspannsystem zu integrieren. Diese Presse wird mit Standardstempel und Matrizen Typ Amada/Promecam bestückt. Die Abkantpressen der Serie GB 40 verfügen über eine Arbeitsgeschwindigkeit von 10mm/s. Dies hat den Zweck, dass die Maschine mit einem geringen Sicherheitsaufwand betrieben werden kann.

Um jedoch trotzdem rationell arbeiten zu können, haben wir uns etwas einfallen lassen: den Anhub. Sie können die Höhe frei einstellen, um die sich das Werkzeug nach dem Biegen öffnen soll. Um eine genaue Positionierung und ein exaktes Biegen zu erzielen, fährt die Maschine ab 3 mm vor dem Biegeziel langsamer heran.

GB 40 - 1250 NC	
Abmessungen B x T x H (mm)	1730 x 900 x 1840
Gewicht (kg)	1470
Motorleistung (kW)	5,5
Biegekraft (t)	40
Werkzeugsysteme	Amada, Promecan, Trumpf
Max. Öffnung (mm)	300
Hub (mm)	100
Hinteranschlag (mm)	5-420
Biegegeschwindigkeit (mm/s)	10



2 Zylinder mit Torsionsbalken



Seitenansicht der Maschine



Bedienung

... EINFACHE UND ZUKUNFTSORIENTIERTE STEUERUNG...

Halbautomatische Steuerung

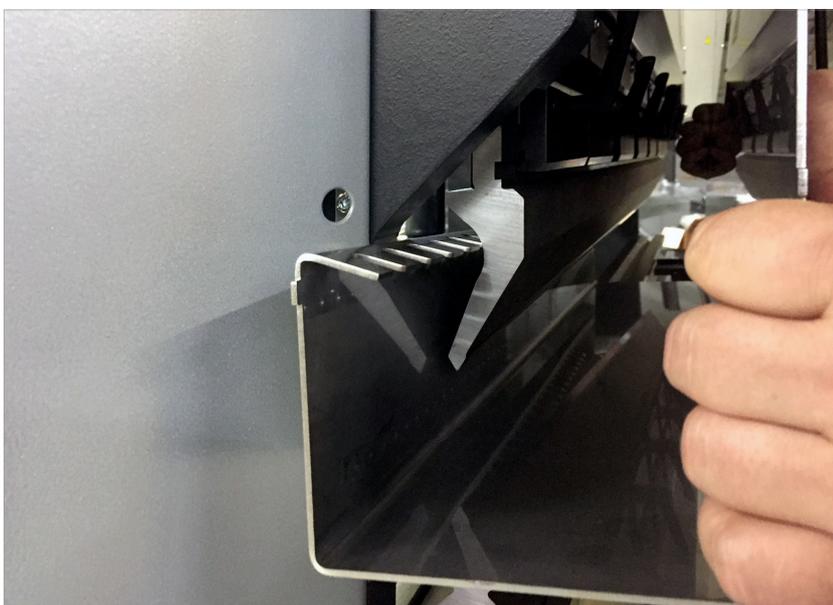
Der halb automatische Betrieb ermöglicht es, die im manuellen Betrieb eingestellten Werte zu übernehmen und zu speichern. In einem Programm können bis zu 12 Biegungen hinterlegt werden. Sie können somit den eingestellten Winkel in Verbindung mit dem gesteuerten Hinteranschlag abarbeiten.

Die Programme können unter einer Zeichnungsnummer oder einer frei wählbaren Bezeichnung abgespeichert werden. Die Anzahl der Programme ist quasi unbegrenzt, da die Steuerung mit einer Memory Karte erweitert werden kann. Nach demselben Prinzip ist auch die Datensicherung- und Archivierung möglich.

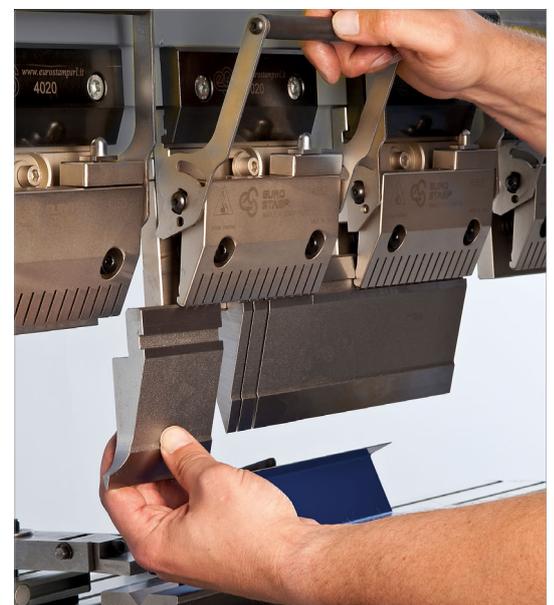
Der Seitenanschlag kann so eingestellt werden, dass er nicht mit dem Werkzeug kollidiert. Die Maschine stoppt vor dem Biegevorgang, so dass der Hinteranschlag frei fahren kann. Das einfache Teachen der Kantung erfolgt über die Tastenfelder Plus und Minus. Beim Hinteranschlag besteht die Möglichkeit die gewünschte Position bis auf 0,1 mm genau einzugeben.

Ein weiterer Vorteil ist ein besonderer Energiesparmodus. So verbraucht die Abkantpresse zum Einen nur 3,5 kW. Zum Anderen ist sie so geschaltet, dass der Energieverbrauch direkt und automatisch mit der tatsächlichen Nutzung gekoppelt ist.

Dieser „just in-time“-Modus und der geringe Verbrauch haben zur Folge, dass die im Vergleich zu unkontrollierter Nutzung von verbrauchsstarken Wettbewerbsprodukten gesparten Energiekosten binnen drei Jahren eine Amortisierung der Investitionskosten ermöglichen.



schnell und einfach biegen



Stempel Schnellwechselsystem

Konventionelles Teachen eines Winkels



Anfahren des Startpunktes mit + Taste

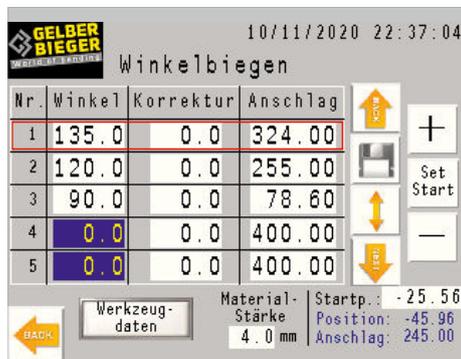


Anfahren des Biegepunktes mit + Taste



Fertiges Programm mit Hub und Anschlagwert

Abkanten mit dem Winkelbiegeprogramm



Die Abkantpresse kann optional mit einem Winkelbiegeprogramm ausgestattet werden.

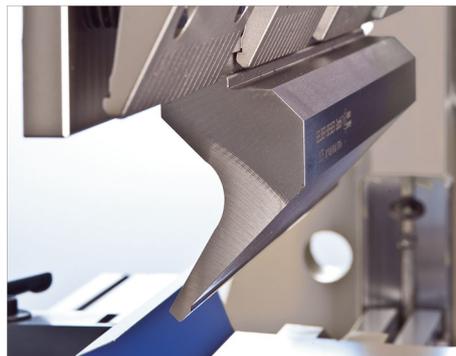
Im Gegensatz zur Standardsteuerung, bei der die zu biegenden Teile geteacht werden müssen, kann mit der Winkelbiegeoption ein Biegewinkel direkt eingegeben werden.

Eine Werkzeugverwaltung steht zur Verfügung. Die Blechstärke wird eingegeben und mitgespeichert.

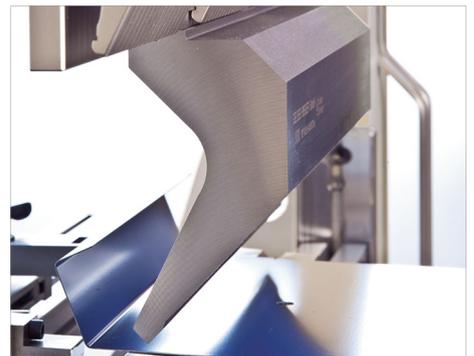
Nach dem Biegen des eingegebenen Winkels, kann das Ergebnis angepasst werden, damit die unterschiedliche Rückforderung der Materialien korrigiert wird.



Stempel R 2; Höhe 63 mm



Stempel R 0,8; Höhe 89 mm



Stempel R 0,25; Höhe 104 mm



Hinteranschlag klappbar

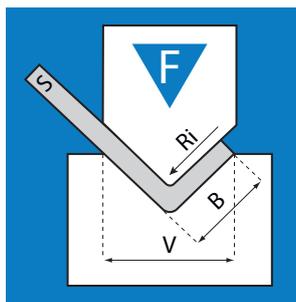


Auflagetisch



Einfache nachstellbare Führung

S	Materialstärke (mm)
V	V-Öffnung (mm)
F	Kraft (t/m)
B	Kürzeste Kante (mm)
Ri	Radius innen (mm)
R	Alu 20-25 kg/mm ²
R	Stahl 40-45 kg/mm ²
R	Edelstahl 65-70 kg/mm ²



$$F_{t/m} = \left(\frac{S^2 \times 2 \times R}{1,4 \times V} \right)$$

Beispiel

Um 2 mm Blech (S) in eine Matrice mit Öffnung (V) 16 mm zu biegen, werden (F) 17 Tonnen benötigt.

Biegeleistung bei Freibiegen 90° Stahl ST 45 in mm

V	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
B	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175
Ri	1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41

S	0,5	3															
	0,6	4	4														
	0,8	7	5	4													
	1	11	8	7	6												
	1,2	16	12	10	8	6											
	1,5		17	15	13	9	8										
	2			27	22	17	13	11									
	2,5				35	26	21	17	13								
	3					38	30	24	19	15							
	4						54	42	34	27	21						
	5							67	52	42	33	26					
	6								75	60	48	38	30				
	8									107	85	68	53	43			
	10										134	105	85	67	53		
	12											153	120	95	78	60	
15												188	150	120	95	75	

Werkzeugvarianten und -sektionierung

Standard 1

	A	R	H	max. t/m
1260	85°	0,8	66,60	100
2067				80

Standard 2

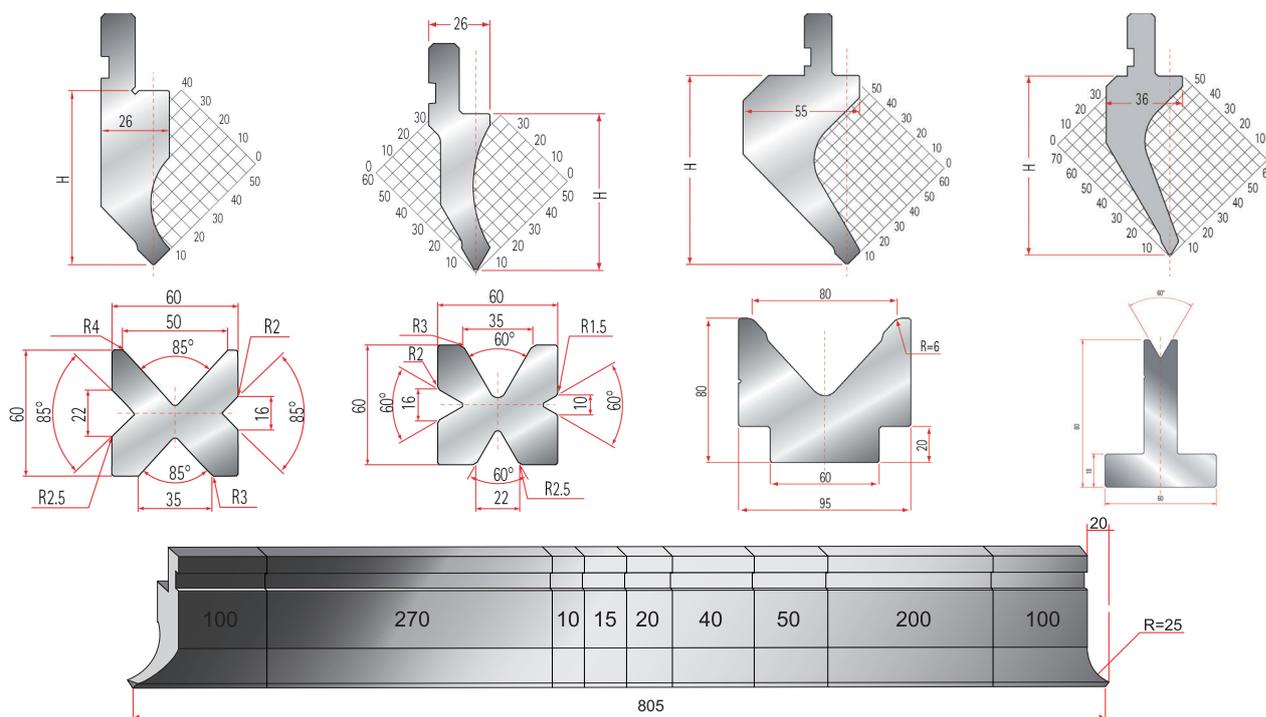
	A	R	H	max. t/m
1026	60°	0,8	67	80
2034				60

Schlosser

	A	R	H	max. t/m
1015	88°	3	88,50	60
2024				100

Feinmechaniker

	V	A	R	H	S	Rf/P	max. t/m
1162		60°	0,8	85			40
3021	10	60°	0,6		18	R0,5	60





Wir zählen weltweit zu den Unternehmen, die ein umfangreiches Sortiment an Biegemaschinen anbietet.
Bei uns erhalten Sie auch eine unverbindliche Beratung und finden somit genau das, was Sie brauchen!
In den folgenden Ausgaben präsentieren wir Ihnen weitere Maschinen.
Gerne senden wir Ihnen unseren Gesamtkatalog per Post zu.

Ein Biegeproblem?
Fragen Sie uns -
wir helfen Ihnen gerne!

Unsere Öffnungszeiten:
Montag bis Freitag
8:00 - 16:00 Uhr

Hersteller:

Gelber-Bieger GmbH
Mittelbachweg 3 - 5
D-66687 Wadern / Lockweiler
Tel.: (+49) 68 71 / 95 97 1 - 0
Fax: (+49) 68 71 / 95 97 1 - 13
E-Mail: info@gelber-bieger.com
www.gelber-bieger.com



Unser Online-Maschinenkonfigurator:
In 5 Minuten zu Ihrem Blitzangebot!
www.gelber-bieger.com