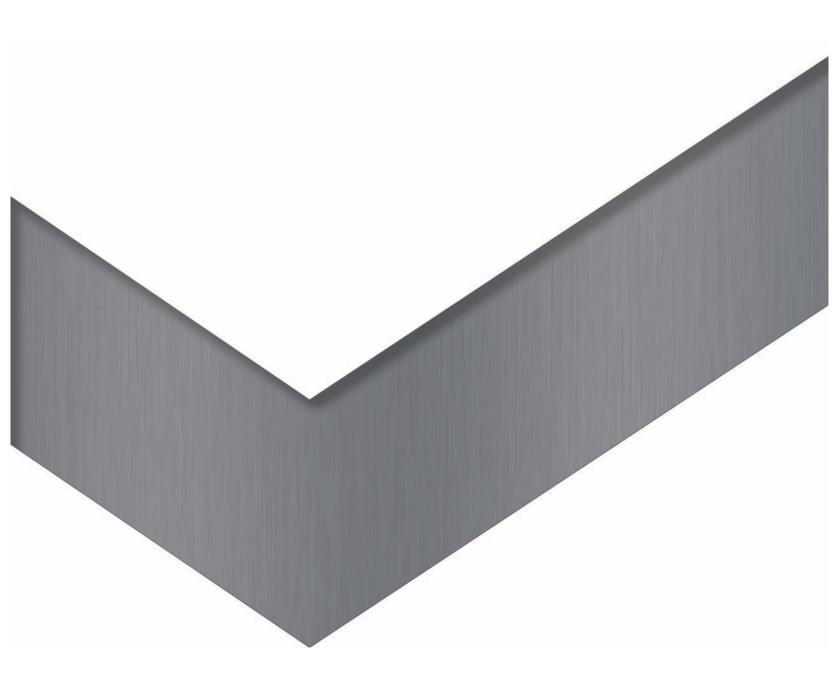


GP MINI

折弯机 Press Brake



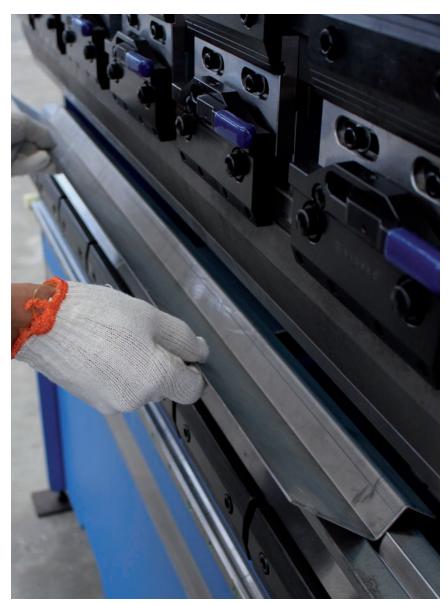
GP MINI 25

灵活的小工件折弯的高速折弯机





GP MINI系列折弯机拥有LAG高端机型所具有的全部技术特点,独特的紧凑型结构设计液压系统保证了双油缸驱动的上横梁在下行过程的高速度及稳定。GP MINI折弯机用途广泛,不仅可以生产小型薄板工件,也可用于厚板的中型尺寸的工件,无论对于小批量还是大批量折弯都能实现卓越的生产效率,是精密钣金加工成本效益的最佳解决方案。







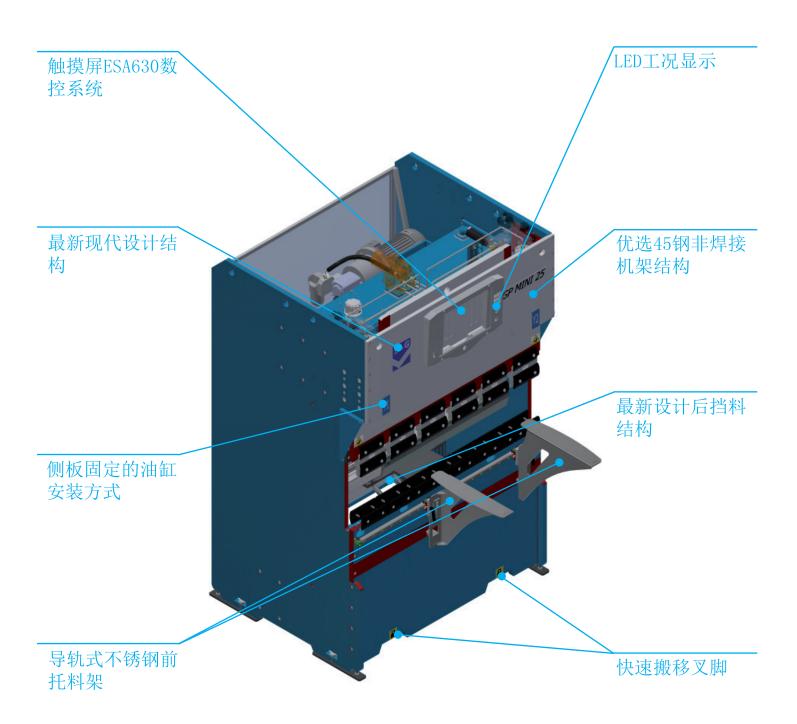




GP-MINI

高精密, 高稳定, 操作简单, 速度快

Precise, Reliable, Easy Operation, Fast





生产效率最大化不仅是钣金加工工厂 所追求的目标,也是折弯机制造商每 天都在努力的方向。不断增长的个性 化需求,使得熟练工日益短缺,用工 成本不断提高,产品设计日趋复杂, 批量规模越来越小。意识到这些问题 并知道如何应对至关重要。

GP MINI25折弯机全面优化系统与模具,让您即刻享受到LAG带来的高效优势:

- •最大200mm/s上横梁趋近速度和600mm/s的后挡料X轴速度及加速度
- •友好的触屏操作界面,二维图形模 拟折弯,LED折弯过程显示,开辟了广 阔的折弯应用
- •低噪音,操作舒适性极高的人体工程学设计结构,灵活的分段模具组合安装方式
- •紧凑型现代设计,采用金属板材折弯结构的后挡料及不锈钢前托料,提 升折弯速度及稳定性
- 占地空间小,仅用叉车就可以在5分钟内搬移并投入使用。

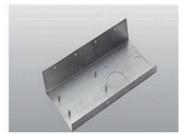














GP MINI

ESA 630 触摸屏数控系统

LAG与世界著名的数控系统生产商ESA合作, 配置现代电子信息控制技术与折弯机行业最新应用技术相结合的数控系统 - ESA 630, 使操作者很容易快速实现各种不同形状、不同条件下的编程、校准以及精准折弯

ESA630采用现代最新技术的10寸触摸屏设计, Windows XP操作系统, 也可外接键盘、鼠标操作, 带来了数据输入体验上的巨大改进, 编程 时间也大幅缩短

大多数折弯工件可通过二维图形编程,二维自动模拟折弯,自动生成折弯步序,即使初学者也能快速的完成折弯工作



ESA 630 可选配挂臂式



2D离线编程软件

所有GP MINI系列折弯机,都可以通过标准配置的二维离线编程软件,在办公室进行折弯模拟,展开料的计算等设计工作

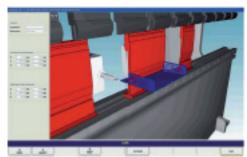


3D BEND惠线编程软件(选项)

3D BEND离线编程软件是一款简单易用而且非常有效的编程工具。 强大的折弯模拟功能,使得折弯配置时间大大缩短,而且,操作者 在办公室就能确认和执行折弯任务

3D BEND能导入几乎任何2D、 3D的CAD图形来创建3D模型;根据实际选择的模具种类、 R角大小以及板材折弯系数等,;计算出正确的板料展开尺寸

3D BEND离线编程软件从饭金零件设计, 2D、3D文件导入, 自动板料展开计算, 模具选择, 自动折弯模拟到自动生成折弯步序, 操作简便, 轻松实现远程设计与编程

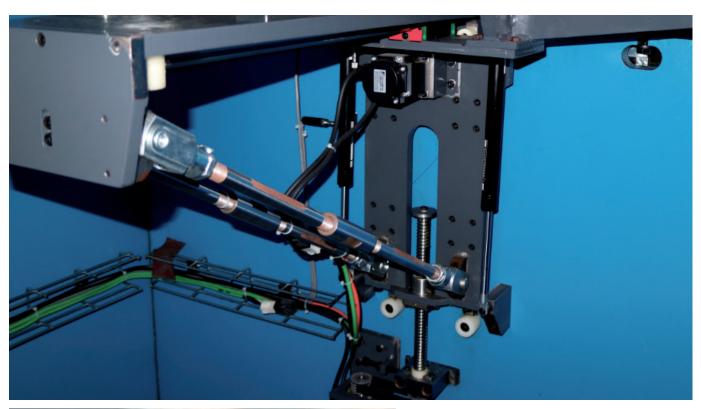


STANDARD ACCESSORIES

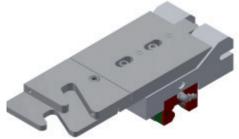
GP-M(X-R)后挡料轴联动

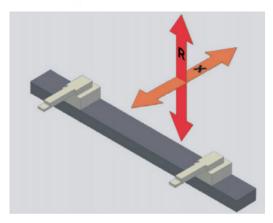
Back Gauge - synchronized axes (X-R)

作为保证折弯产品尺寸精度的后挡料系统是折弯机的另一组成部分。GP-mini标准机型的2轴(X-R)后挡料确保能在最灵活、最精密及高速下完成几乎所有复杂折弯工件的定位需求。标配2个挡指,可选配更多数量的挡指。

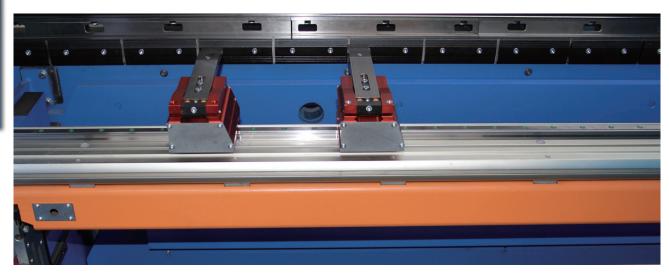


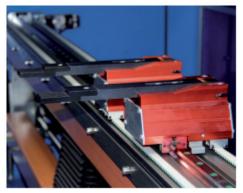


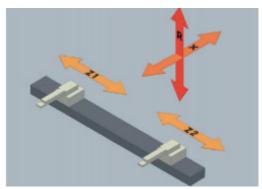




Option选配 GP-M-4(X-R-Z1-Z2)







安全保护装置 Safety Devices

可旋转打开的全封闭的透明的后防护门结构,实现安全的同时更加体现了紧凑的特点







STANDARD ACCESSORIES

手动滑动前托料架

Manual sliding front supports

高刚性钣金折弯结构式前托料架通过滚轮支撑沿直线导轨在Z轴方向通过手动方式轻松实现左右滑动。



上模夹具 Punch Holder



创新的"二种取模方式"的快夹 标配日本旭光H=100mm高精密手动单面快夹,无需扳手, 仅需手指轻松扣动具有二个档位的手柄,自由选择更换小 的分段模具或较长的模具,兼容于欧式、日式及国产模柄 结构的装夹,一个人即可方便快速的从快夹侧面或底部快 速换刀。

下模夹具 G-Block M Lower Tool Clamping



LAG手动自定心夹具,当更换下模时无需调整 自动与上模对中,不需要调整上下模具

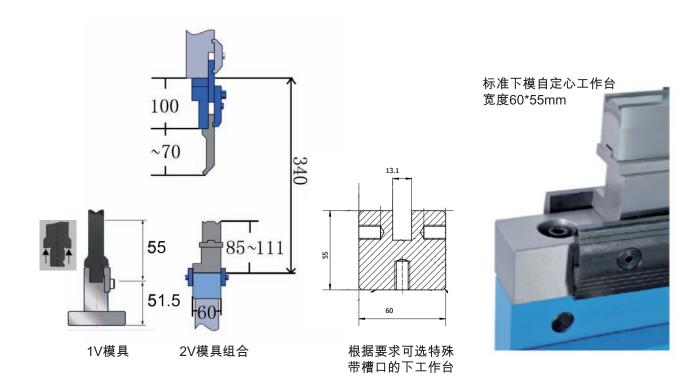
STANDARD ACCESSORIES

模块化模具系统

Modular tooling system

经过精密磨削加工的分段的模具及多样化的模具组合方式方便用户的使用及更换

根据您所需折弯产品的零件图及常用的板料厚度的情况,LAG的工程师会根据折弯机的开口高度及折弯力为您推荐最佳的折弯模具的选型 ,模具组合方案推荐如下:







重要选配

Most important options

CE 标准的安全防护系统(选配)

除了遵循CE的相关标准和规定安装符合CE的高品质电器及液压元器件外,配置符合CE标准的DSP-AP多点安全光幕,MCS可编程专用安全PLC对所有安全系统进行中央管理及控制。

- •安全点可从6mm最小设置在夹紧点上方2mm处(0.2秒)
- 确保操作人员的全方位安全,极大地提升了操作人员的安全信任和工作效率,即使在最高速度下也没有任何安全隐患
- 模具防撞保护
- 为了实现复杂工件的折弯时的折盒子模式下不能实现高速折弯
- 可以分工步选择不同的折弯安全模式
- 安全光幕的固定臂可调节高度, 方便更换
- 带有刻度可调节高度的安装支架,以便快速更换模具后重新对中

MCS安全模块



MCS可编程安全PLC模块,除对DSP-AP光幕进行控制外,将所有电器、液压安全逻辑信号集中管理并实现中央控制,通过外置的信号灯简化繁琐的售后服务诊断工作



带空调的电控柜

电气柜空调系统可保护电气柜内的电气元件在最佳温度环境下运行,同时机柜空调具有除湿功能,保证机柜内部有理想的温度和湿度环境;同时隔离了外界环境中的灰尘,腐蚀性气体,极大地延长了电气元件的使用寿命





重要选配

Most important options

上、下模气动快夹



G-Block PT

LAG自定心气动快夹 允许竖直方向方便的从前面 装载和取下分段模具,甚至 很狭窄的分段模具也能分别 的取放,安全"防脱落" 功能即使在夹具松开的状态 下,其余的模具也能安全的 留在夹具中,装入模具后气 动夹具自动定心



G-Block PB

LAG自定心气动快夹通过内置的气阀,能够快速对下模进行装夹,当更换下模时无需调整,下模自动与上模对中

Wila液压夹具

Wila Upper and Lower clamping tools

NSCL-I-HC/ESI

Wila上模液压夹具(PREMIUM和PRO版本)自定心下模的液压夹具系统



OB-I-HC-/UPB

Wila下模液压夹具(PREMIUM和PRO版本)自定心下模的液压夹具系统



油温冷却系统

为确保折弯精度一致,油温控制也是非常重要的,可根据要求 来选配,全自动油温冷却装置,对主油箱进行冷却,确保液压 系统在长期恶劣环境下更稳定工作,提高液压元件使用寿命



重要选配

Most important options

数控系统:







ESA540 PC

ESA540 特点:

- 10" 彩色TFT屏显示
- 二维图形参数输入编程
- 页式编程表格,程序最大工步数88,每步重复最大99
- •工件和模具图形展示,自动模拟折弯,工序调整,优化选择方案图形
- 模具编辑,支持多边模、伸缩模、圆弧模、鹅颈模等模具
- 计算功能:
- 模具安全区域
- 折弯压力
- 工作台变形补偿
- 机架变形系数
- 压底折弯压力
- 圆弧折弯计算
- 角度校正数据库
- 托料装置

Delem DA 52s

DA52s 特点:

- 一页式参数快速编程
- 导航快捷键
- 7 "宽屏彩色TFT
- 最大4轴控制(Y1.Y2 和两附加轴)
- 工作台挠度补偿控制
- 模具/材料/产品库
- USB外设接口
- 先进的Y轴控制算法, 既可控制闭环, 也可控制开环阀
- 面板式安装结构,可选悬吊箱

DELEM DA-58T

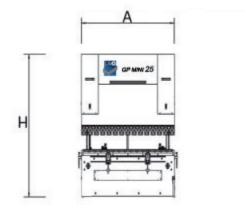
DA-58T 特点:

- 2D 触摸式图形编程
- 15" 高分辨率的TFT真彩显示
- 折弯工序计算
- 扰度补偿控制
- USB接口。



Technical Parameter

重要参数				
序列号	描述		计量单位	数据
1	折弯力 Bending force		kN	250
2	有效折弯长度 Usable bending length		mm	1250
3	侧机架间距 Distance between side frames		mm	1200
4	喉口深度 Throat depth		mm	46
5	最大油缸行程 Max.piston stroke		mm	150
6	工作台与上横梁间距 Daylight		mm	340
7	速度	趋近速度 approaching speed	mm/s	200
		工作速度 Adjustable work speed	mm/s	0-10
		回程速度 return speed	mm/s	170
8	电机功率 motor power		kw	4
9	尺寸	长度 Length A	mm	1250
		高度 Height H	mm	2000
		深度 Depth B	mm	1100
10	后挡料	行程 X Standard Strokes	mm	350
		速度 X Speed	mm/s	600
		精度 X Accuracy	mm	±0. 02
		重复精度 X Repeatability	mm	±0. 01
		行程 R Standard Strokes	mm	120
		速度 R Speed	mm/s	300
		精度 R Accuracy	mm	±0. 01
11	重量 Weight		ton	1.9







Worldwide distribution





中国-上海总部

Headquarters - Shanghai - China

嘉意机床(上海)有限公司 中国上海市嘉定区外冈镇外冈第三工 业区恒翔路55号

电话: +86 021-39003785 传真: +86 021-39108985

网址: la-g.cn

邮箱: sales@la-g.com



中国-山东剪板、折弯、机加工生产基地

Productive site - Shandong - China

山东嘉意机械有限公司 山东省泰安市宁阳县磁窑镇幸福路 北首魁星路南

电话: 0538-6089098 网址: www.la-g.cn 邮箱: sales@la-g.com



意大利-研发、工厂及销售中心

R&D Productive site and show room - Italy

LAG-RAINER SRL

Via Stalingrado, 3

40016 San Giorgio di Piano (BO) - IT

tel.+39 051 897351 -

fax. +39 051 6632903

www.rainer.it

info@rainer.it - service@rainer.it

SHOW ROOM

Via Staizza, 41/A 31033 Castelfranco V.to (TV) - Italy tel. +39 0423 492144 www.lagmetalmachinery.com info@lagmetalmachinery.com



嘉意机床(上海)有限公司

上海市嘉定区外冈镇外冈 第三工业区恒翔路55号 电话: +86-021-3900-3785 传真: +86-021-3910-8985

网址: www.la-g.cn 邮箱: sales@la-g.cn

折弯、剪板 伺服冲床 激光切割 无焊铆接 激光焊接、卷板 激光焊接束 抛光去毛刺 机器人技术整合

LA-GASPARINI MACHINERY & TOOL (SHANGHAI)CO.LTD

No.55 Hengxiang Road, Waigang Industrial Park 3, 201806 Waigang Town, Jiading District

Shanghai, China Tel. +86 021-39003785 fax. +86 021-39108985

sales@la-g.cn

Bending&Shearing
Servo Punch Press
Laser Cutting
Insertion&Clinching

Laser Welding& Plate Bending

Polishing&Deburring Robotized Intergration



