

# Guide des MACHINES



**P&G Outillage**

PARTENAIRE de votre PERFORMANCE

# G BEND® PLUS



Renfort supplémentaire du col de cygne pour une rigidité et une précision dans le travail



Double-guidage à roulement à billes haut et bas pour un déplacement rapide et précis du tablier.



Butée arrière sur double-guidage linéaire avec entraînement par servo-moteurs brushless.



Réglage simple des doigts de butée montés sur roulement à billes. Ce système permet d'utiliser 3 positions de butée jusqu'à une profondeur de 1200 mm.



Guidage des axes arrière sur le côté de la machine (espace libre à l'arrière)



## ÉQUIPEMENT STANDARD

- Contrôle industriel Cybtouch 8.
- Y1 et Y2 sont commandés individuellement par des soupapes proportionnelles.
- Renforts latéraux du col de cygne.
- Butée arrière axe X simple.
- Système mécanique de bridage des poinçons.
- Système mécanique de bridage des matrices.
- Système hydraulique précis, efficace et silencieux BOSCH REXROTH.
- Guidage du tablier par double roulement à billes.
- Construction robuste et rigide
- Col de cygne : 400 mm.
- Ouverture : 515 mm.
- Course : 250 mm.
- Sécurité active laser Fliessler, d'origine allemande, réglage manuel, de la hauteur du faisceau, conformité CE.
- **Longueur de pliage : 3400/4400 mm**
- **Passage entre-montants : 3050/4050 mm**

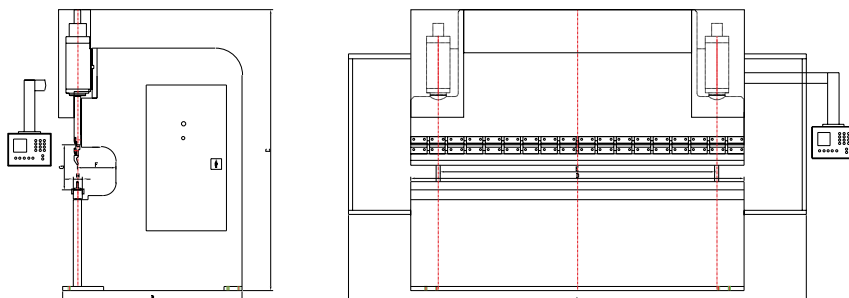
# DONNÉES TECHNIQUES

		G Bend Plus® 2080	G Bend Plus® 2580	G Bend Plus® 3080	G Bend Plus® 3110	G Bend Plus® 3140	G Bend Plus® 3175	G Bend Plus® 3210	G Bend Plus® 3290	G Bend Plus® 3320
Puissance	(tonnes)	80	80	80	110	140	175	210	290	320
Longueur de pliage	(mm)	2100	2900	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400
Distance entre-montants	(mm)	1550	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3050	3050
Col de cygne	(mm)	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Ouverture	(mm)	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Course	(mm)	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Largeur de table	(mm)	80	80	80	80	80	80-220	80-220	80-220	114
Approche rapide Y	(mm/sec)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-180)	(0-160)	(0-160)	(0-150)	(0-120)
Vitesse de travail*	(mm/sec)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-20)	(0-15)	(0-10)
Vitesse de remontée	(mm/sec)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-100)
Pression hydraulique	(bar)	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Puissance du moteur	(KW)	11	11	11	15	15	18,5	22	30	30
Longueur	(mm)	3200	3700	4400	4400	4400	4400	4400	4400	4400
Profondeur	(mm)	1700	1700	1700	1700	1700	1800	1950	1950	2100
Hauteur	(mm)	2950	2950	2700	2750	2800	2950	3000	3100	3100
Poids (approximatif)	(kg)	6500	7000	8500	9500	11000	12500	14500	16000	18800

		G Bend Plus® 4140	G Bend Plus® 4175	G Bend Plus® 4210	G Bend Plus® 4290	G Bend Plus® 4320	G Bend Plus® 6175	G Bend Plus® 6210	G Bend Plus® 6290	G Bend Plus® 6320
Puissance	(tonnes)	140	175	210	290	320	175	210	290	320
Longueur de pliage	(mm)	4400	4400	4400	4400	4400	6100	6100	6100	6100
Distance entre-montants	(mm)	4050	4050	4050	4050	4050	5050	5050	5050	5050
Col de cygne	(mm)	400	400	400	400	400	400	400	400	40
Ouverture	(mm)	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Course	(mm)	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Largeur de table	(mm)	80	80-220	80-220	220	114	220	220	220	114
Approche rapide Y	(mm/sec)	(0-180)	(0-160)	(0-160)	(0-150)	(0-120)	(0-160)	(0-160)	(0-160)	(0-120)
Vitesse de travail*	(mm/sec)	(0-15)	(0-15)	(0-15)	(0-10)	(0-8)	(0-10)	(0-10)	(0-10)	(0-7)
Vitesse de remontée	(mm/sec)	(0-160)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-90)	(0-140)	(0-130)	(0-120)	(0-90)
Pression hydraulique	(bar)	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Puissance du moteur	(KW)	15	18,5	22	30	30	18,5	22	30	30
Longueur	(mm)	5400	5400	5400	5400	5400	7400	7400	7400	7400
Profondeur	(mm)	1800	1800	1950	1950	2100	1800	1950	1950	2400
Hauteur	(mm)	3100	3150	3200	3400	3400	3400**	3600**	3900**	3900**
Poids (approximatif)	(kg)	13000	15000	16000	18000	24000	23000	24000	28000	30000

\* Les vitesses de travail peuvent être réduite en fonction des normes CE

\*\* Une partie de la machine est en fosse



Nous nous réservons le droit de modifier toute caractéristique technique sans préavis.

# CNC PRESSES PLIEUSES

## ÉQUIPEMENT OPTIONNEL



		G BEND PLUS®	G HD®
<b>Contrôle industriel</b>			
	Cybelec VisiTouch 19	✓	✓
	Cybelec VisiTouch 19 MX	✓	✓
<b>Butée arrière</b>			
	Butée arrière axe X simple		
	Butée arrières 2 axes (X+R)	✓	✓
	Butée arrières 3 axes (X1-X2-R)	✓	✓
	Butée arrières 4 axes (X-R-Z1-Z2)	✓	✓
	Butée arrières 5 axes (X1-X2-R-Z1-Z2)	✓	✓
	Butée arrières 6 axes (X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)	✓	✓
	Delta-X axes, X'	✓	✓

# CNC PRESSES PLIEUSES

## ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

		G BEND PLUS®	G HD®
<b>Butées avant</b>			
	Butées avant standard sur guidage linéaire	✓	✓
	Butées avant pilotées par la CN (avec ou sans position de parcage)	✓	✓
	Position de parcage	✓	✓
<b>Système de bridage des outils</b>			
	Bridage hydraulique des poinçons - Version Premium. Bridage hydraulique des poinçons et matrices - Version Premium (bombage manuel inclus). Bridage hydraulique des poinçons - Version PRO. Bridage hydraulique des poinçons et matrices - Version PRO (bombage manuel inclus).	✓	✓
<b>Table de bombage</b>			
	Table de bombage manuelle.	✓	✓
	Table de bombage pilotée par la CN.	✓	✓
<b>Système de sécurité</b>			
	Sécurité active laser Fiessler, d'origine allemande, réglage automatique de la hauteur du faisceau, conformité CE.	✓	✓

Option : mesure d'épaisseur de tôle.

# CNC PRESSES PLIEUSES

## ÉQUIPEMENT OPTIONNEL

		G BEND PLUS®	G HD®
<b>Automatismes et mesures</b>			
	<p>Système de contrôle d'angle avec correction automatique par caméra laser (1 paire).</p>	✓	✓
	<p>Mesure manuelle de l'angle et auto-correction de la CN</p>	✓	✓
	<p>Robotisation</p>	✓	✓
	<p>ATM : mesure automatique d'épaisseur de tôle avec correction du pli</p>	✓	✓
<b>Options supplémentaires</b>			
	<p>Air conditionné pour l'armoire électrique pour pays à forte chaleur ou basses températures</p>	✓	✓
	<p>Logiciel CAD CAM pour une programmation OFF LINE et simulation 3D de pliage</p>	✓	✓
	<p>Préparation tandem pour 2 ou plusieurs machines</p>	✓	✓

# PROGRAMMATION OFFLINE

La solution BG Bend pour PC, offre le même environnement de programmation présent sur la machine. Les programmes ainsi préparés peuvent être transférés sur PC.

La solution 3D BG Bend offre au programmeur les meilleures fonctionnalités du moment pour augmenter sa performance et sa productivité.

L'évolution vers le solution BG SOFT permet de regrouper toutes les fonctions CAD CAM pour les pièces de tôlerie.

## Facilité pour l'opérateur

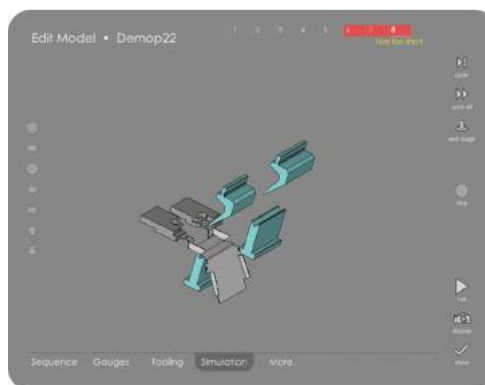
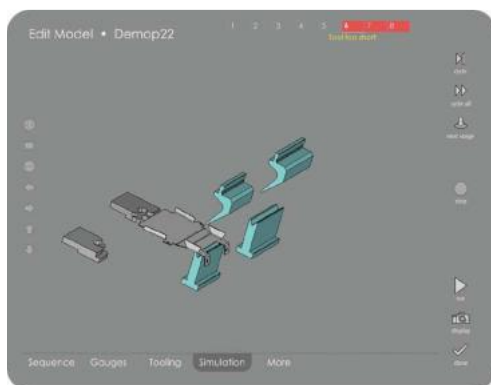
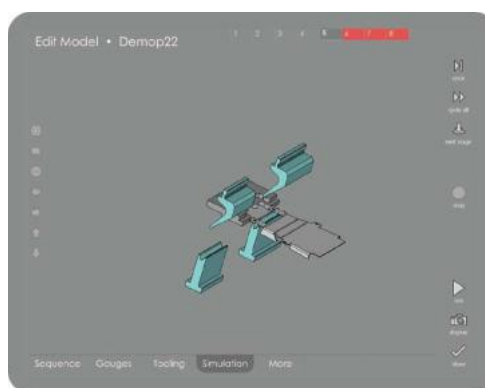
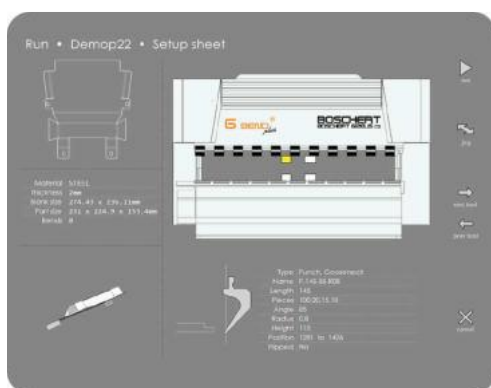
- Interface simple et intuitive
- Simulation 3D comme une vidéo
- Vue de plusieurs positions
- Les composants machine peuvent être individuellement rendus invisible pour une meilleure analyse
- Solutions automatique ou interactive de choix de butées et montage d'outillage

## Meilleur pliage

- **Création de programmes :**
  - Détection de collision 3D
  - Programmation directe
  - Utilisation de tables propres pour la perte au pli
- **Outillage :**
  - Import d'après logiciel BG SOFT
  - Création de paramètres utilisateurs
  - Dimensionnement automatique des stations et positionnement
  - Montage des outils interactifs
  - Choix automatique du profil d'outil
  - Fractionnement automatique
  - Chargé avec les outils de la plupart des fabricants

## Puissance de traitement

- Calcul rapide
- Quantité de programmes et tailles quasi illimitées
- Traitement 3D fluide
- Imports de DXF avec information de pliage
- Imports 3D (METABEND, IGES)
- Export des mises à plat en fichiers DXF



Photos non contractuelles



**P&G Outillage**

PARTENAIRE DE VOTRE PERFORMANCE

ZI - 2, rue de Strasbourg - F-68220 HÉSINGUE





Outillages



Machines de tôlerie



Mises en route



Formation



Service après vente



**P&G Outillage**

PARTENAIRE DE VOTRE PERFORMANCE

ZI - 2, rue de Strasbourg - F-68220 HÉSINGUE - Tél. : +33(0)3 89 67 40 22

Fax : +33(0)3 89 69 81 91 - info@pg-outillage.fr

Retrouvez notre gamme sur :

**[www.pg-outillage.fr](http://www.pg-outillage.fr)**