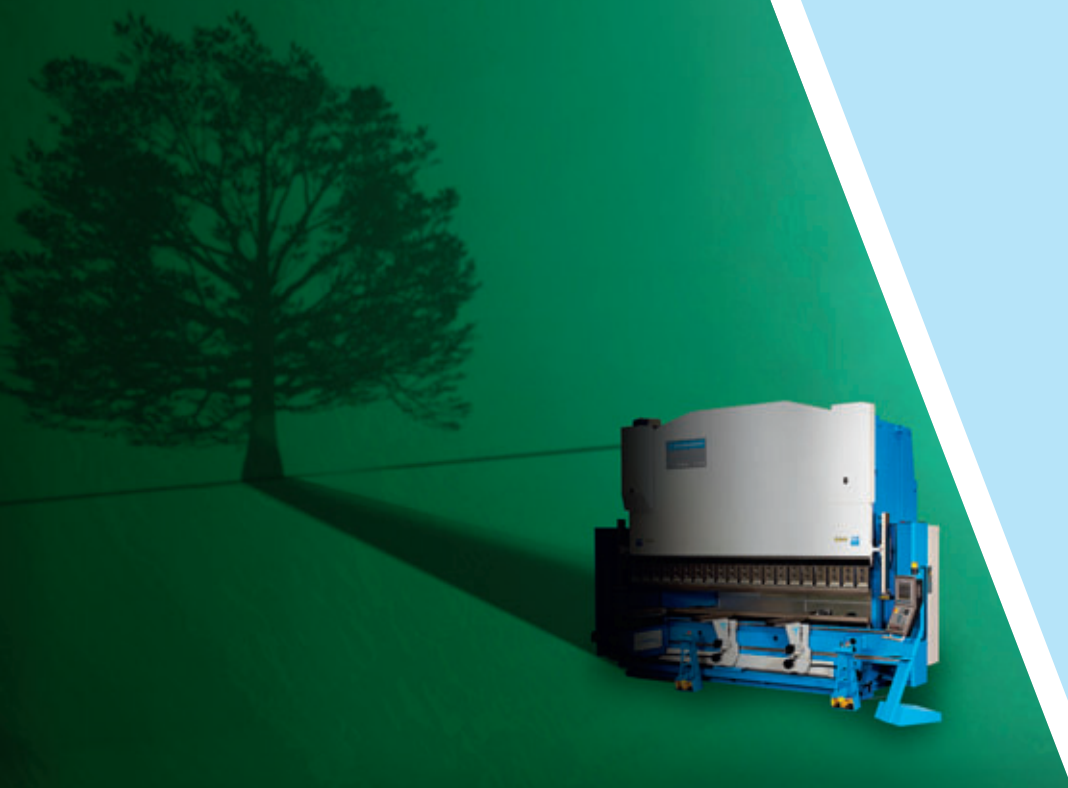


X-BEND

D | F

Biegepressen | Presses Plieuses

Less consumption.
More nature.



MADE IN GASPARINI MADE IN ITALY



Neue Kraft, neue Energie

Wie der Phoenix aus der Asche erstrahlt Gasparini Industries mit einer neuen, weltweit ausgerichteten Strategie für die Konstruktion von Werkzeugmaschinen: die Kunst des Blechbiegens und -schneidens. Pressen, Scheren, Plasmaschneider von noch höherem Niveau - dank unseres Know-hows und unserer Erfahrung - für eine unvergleichbare technologische Metamorphose und einen Rund-um-Service. Qualität, Leistung und Humanressourcen: das sind die wertvollen und einzigartigen Elemente, die bei Gasparini Industries hergestellt werden.

Nouvelle force, nouvelle énergie

Tel le Phénix arabe, Gasparini Industries respandit sur le chemin mondial rénové vers la construction de machines outils: l'art du pliage et du découpage de la tôle. Presses, cisailles, plasma à un niveau encore bien plus élevé, de connaissance et d'expérience, pour une métamorphose technologique inégalable et un service assistance totale. Qualité, prestations et ressources humaines: voici les grands caractères uniques qui sont fabriqués à la Gasparini Industries.



X-BEND

Biegepressen Presses Plieuses



Technical Plus

→ Große Präzision

→ Solidität und Robustheit

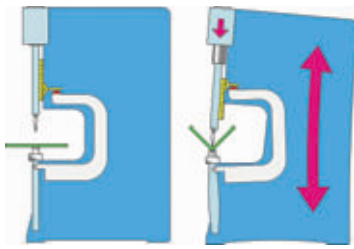
→ Flexibilität

Grande précision

Solidité et robustesse

Flexibilité



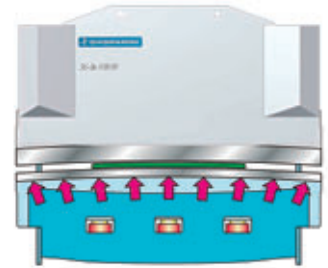
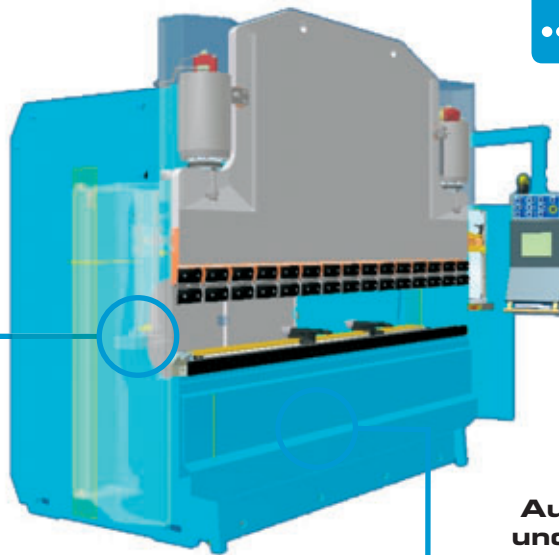


Reflex

Vorrichtung zu strukturellen Kontrolle der Biegungen. Dies garantiert bei jeder Art des Biegens – unabhängig von der Länge des Werkstücks - einen konstanten Winkel.

Reflex

Dispositif de contrôle structural des flexions qui permet d'effectuer n'importe quel type de pli avec un angle constant, indépendamment de la longueur de la pièce.



Automatische, proportionale und hydraulische Bombierung

Die hydraulische proportionale Bombierung wird durch eine numerische Steuerung geführt. Sie stellt sich automatisch und ist proportional zu dem bearbeitenden Blech.

Bombage hydraulique proportionnel et automatique

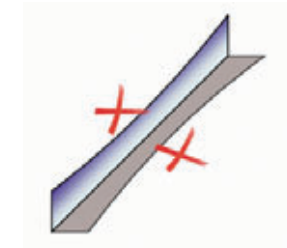
Le bombage hydraulique proportionnel et automatique est entièrement géré par le contrôle numérique; il est automatique et proportionnel à la tôle qu'on va plier.

Typische Bombierungsfehler

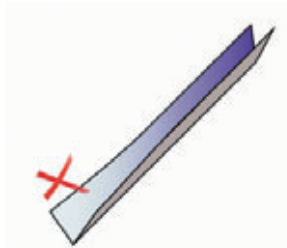
Défauts typiques du bombement



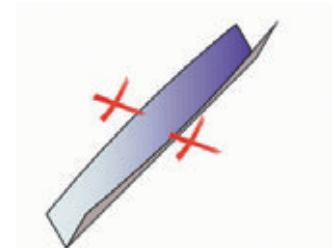
Ergebnis durch die bombierung
Résultat avec bombement



Mechanische Bombierung mit Keilen
Bombement mécanique à coins



Traditionelle Bombierung bei seitlicher Biegung
Bombement traditionnel sur pli latéral



Ohne Bombierungsvorrichtung
Sans dispositif de bombement

X-BEND

Durch diese neue hydraulische und synchronisierte Abkantpressenserie will sich Gasparini an ein Target wenden, das keine grossen Leistungen verlangt, aber das auf die hohe Qualität und Technologie nicht verzichten will. Tatsächlich stattet die X - BEND Serie die gründliche Biegenausstattung aus, laut der modernsten technologischen Konzepte, die mit einer vorgeschrittenen elektronischen Genauigkeit rechnen.

X-BEND

Par cette nouvelle ligne de presses Plieuses Gasparini va se proposer à un marché qui ne demande pas des performances élevées, mais que, au même temps, ne veut pas renoncer à l'haute qualité et technologie.

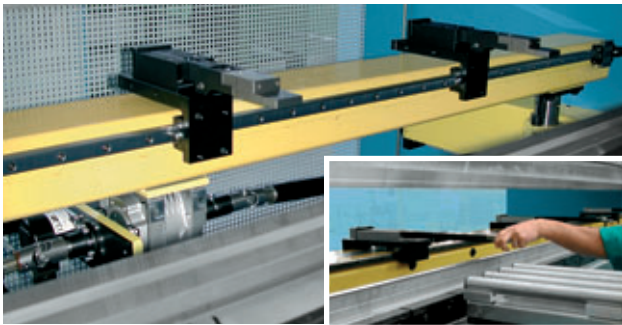
Simplement la presse plieuse X-Bend donne l'équipement de base pour le pliage selon les plus modernes principes technologiques soutenu par la précision de l'électronique.

Hinteranschlag

Der mittels Achsen CNC-gesteuerte Hinteranschlag wird je nach Aufgabenstellung in verschiedenen Versionen gefertigt.

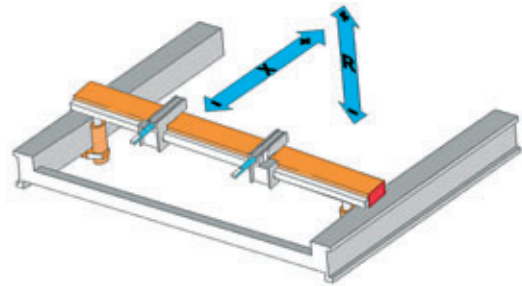
Calibres arrière

La butée arrière est contrôlée à l'aide des axes de la CN (contrôle numérique). Diverses versions sont réalisées en fonction des exigences.



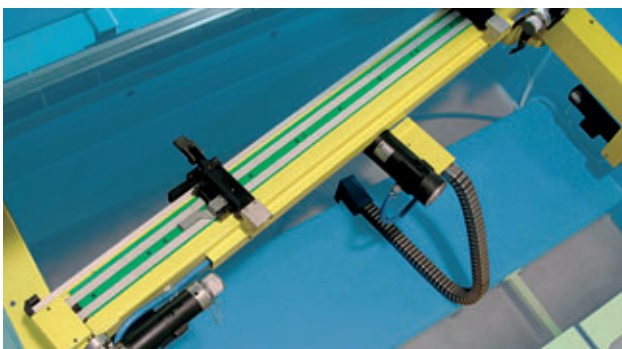
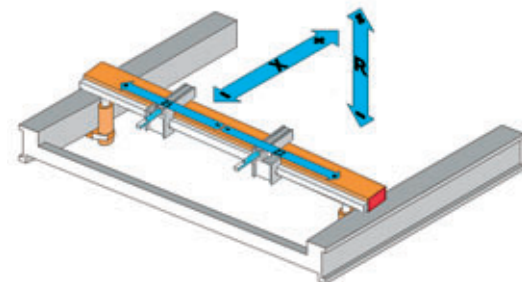
Hinteranschlag Mod. RPL mit 2 Achsen (XR) mit frontaler Verstellung der Anschlagfinger.

Butée mod. RPL à 2 axes (XR) avec déplacement frontal des têtes



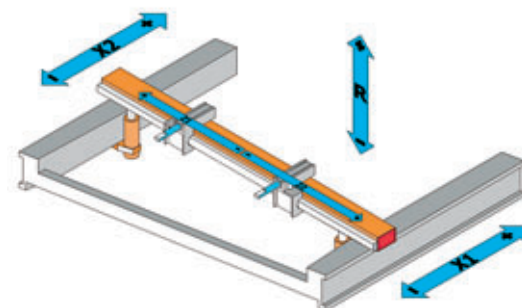
Hinteranschlag Mod. RPL mit 4 Achsen (X R Z1 Z2) mit CNC-gesteuerter Verstellung der Anschlagfinger.

Butée arrière mod. RPL à 4 axes (X R Z1 Z2) avec déplacement des têtes géré par CNC.



Hinteranschlag Mod. RPL mit 5 Achsen (R Z1 Z2 X1 X2) mit CNC-gesteuerter Verstellung der Anschlagfinger und der Möglichkeit, konische Biegungen vorzunehmen.

Butée arrière mod. RPL à 5 axes (R Z1 Z2 X1 X2) avec déplacement des têtes géré par CNC et possibilité d'effectuer des pliages coniques conical bends.



Werkzeugklemmung

Das Standardsystem zum Einspannen der Stempel erfolgt manuell mittels Schrauben. Es sind verschiedene automatische Vorrichtungen erhältlich, die die Rüstzeiten erheblich verkürzen und die Produktivität erhöhen.

Blocage outils

Le système standard de blocage des poinçons est manuel, à l'aide de vis. Divers dispositifs automatiques permettant de diminuer sensiblement le temps d'outillage et d'augmenter la productivité sont disponibles.



Standard-Einspannvorrichtung

Mittlerer Standard-Werkzeughalter mit manueller Einspannung.

Fixation standard:

Intermédiaire standard avec blocage manuel



Standard-Einspannvorrichtung

Pneumatische Einspannvorrichtungen Mod. AIC.

Ermöglichen ein schnelles und frontales Einspannen und Wechseln des Werkzeugs und gewährleisten dessen automatische Ausrichtung.

Fixation standard:

Blocages pneumatiques mod. AIC. Ils permettent de bloquer les outils et de les remplacer de l'avant, rapidement, en garantissant l'alignement automatique de ces derniers.



Hydraulische Einspannvorrichtung der Matrizen für Tische in Sonderausführungen.

Blocage hydraulique des matrices pour bancs en versions spéciales



Pneumatische Einspannvorrichtung der Matrizen Modell ABC für selbstzentrierende Tische.

Blocage pneumatique des matrices modèle ABC pour banc auto-centrant.

Sicherheit

Seit jeher hat Gasparini den Sicherheitssystemen größte Bedeutung zukommen lassen. Das Unternehmen ist immer auf dem neusten Stand in der Entwicklung von neuen technischen Lösungen, die unter Einhaltung der geltenden Bestimmungen die Sicherheit der Bediener garantieren und zugleich dank praktischer und bedienerfreundlicher Lösungen die Produktivität gewährleisten. Außerdem ist Gasparini Mitglied einer Arbeitsgruppe, die sich mit der Überarbeitung der europäischen Norm für Biegemaschinen befasst.

Sécurité

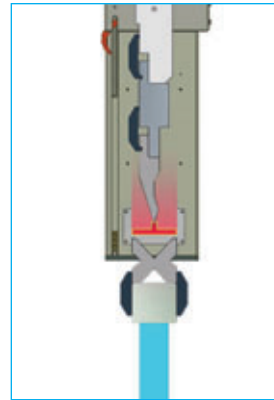
L'entreprise Gasparini a toujours attribué une très grande importance aux systèmes de sécurité. Elle est depuis toujours à l'avant-garde dans la recherche de nouvelles solutions techniques qui garantissent la sécurité des opérateurs, dans le respect des normes, tout en sauvegardant la productivité au moyen de solutions pratiques et facilement utilisables par les usagers. Elle participe d'autre part, à un niveau européen, à un groupe de travail visant à la révision de la norme sur les plieuses.



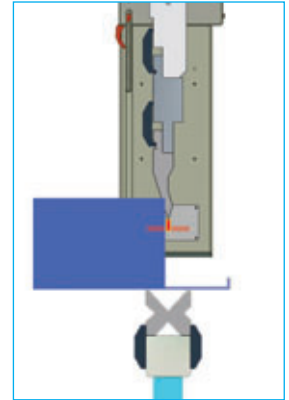
Kollisionsschutzsystem
Système anticollision
accidentelle



**Schnellausschlusssystem
der Vorrichtung**
Système rapide d'exclusion
du dispositif



**Beispiel des abgesicherten
Bereichs während des
Absenkens**
Exemple de zone protégée
pendant la descente



**Autoblanking-Funktion bei der
Ausführung von Gehäusen**
Fonction de découpage
automatique dans la réalisation
des profils caissons



Kollisionsschutzsystem
Système anticollision
accidentelle



**Schnellausschlusssystem der
Vorrichtung**
Système rapide d'exclusion
du dispositif



**Beispiel des
abgesicherten Bereichs
während des Absenkens**
Exemple de zone
protégée pendant la
descente



**Autoblanking-Funktion bei
der Ausführung von Gehäusen**
Fonction de découpage
automatique dans la
réalisation des profils caissons

Auflagekonsolen

Die vorderen Auflagevorrichtungen vereinfachen dem Bediener das Handling der Blechtafeln und reduzieren die Arbeitszeiten.

Supports

Les dispositifs de support avant facilitent les opérations de manipulation des feuilles de tôle par l'opérateur en réduisant les temps de travail.

Vordere CE-Standard-Auflagekonsolen mit Höhenverstellung und Schnellentkupplung.

Supports avant standard CE avec réglage en hauteur et décrochage rapide



Vordere Auflagekonsolen mit Aluminiumprofil, mit der Möglichkeit Rastklinken, Bürsten, Kugeln und Winkelmesser einzusetzen. Höhenverstellung und Schnellentkupplung.

Supports avant avec profilé d'aluminium permettant de fixer des cliquets, des brosses, des billes et un goniomètre. Réglables en hauteur et décrochage rapide

Vordere Schiebe-Auflagekonsolen über die gesamte Maschinenlänge mit manueller Höhenverstellung der Arbeitsfläche und seitlichen Zwischenlagerflächen.

Supports avant coulissants sur toute la longueur de la machine avec réglage manuel de la hauteur du plan de travail et dégagement latéral



Vordere Schiebe-Auflagekonsolen über die gesamte Maschinenlänge und pneumatische Hochhaltevorrichtung der Arbeitsfläche für Biege-/Stauch-Bearbeitungen, mit seitlichen Zwischenlagerflächen.

Supports avant coulissants sur toute la longueur de la machine et soulèvement pneumatique du plan de travail pour des travaux de pliage/écrasement. Dégagement latéral.

Numerische Steuerung

Die Evolution der numerischen Steuerungen hat es ermöglicht, die Produktivität der Biegepressen und die Präzision des Fertigteils zu erhöhen. Gasparini montiert dedizierte numerische Steuerungen, die je nach spezifischer Aufgabenstellung individuell eingerichtet werden. Sie sind das Ergebnis jahrelanger Erfahrung mit dem Ziel, die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen.

Contrôle numérique

L'évolution des contrôles numériques a permis d'augmenter la productivité des presses plieuses ainsi que la précision du produit fini. L'entreprise Gasparini utilise, sur ses machines, des contrôles numériques personnalisés, adaptés à ses propres exigences et fruits de nombreuses années d'expérience passées à la recherche de solutions lui permettant de satisfaire les exigences de ses clients.

Die neuen numerischen Steuerungen ESA basieren auf Windows und können mit Vernetzungssystemen integriert werden.

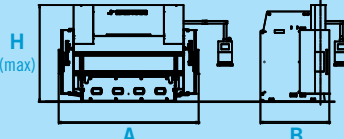
Les nouveaux contrôles numériques ESA utilisent le système d'exploitation Windows et sont compatibles avec des systèmes de réseau.



Die neuen numerischen Steuerungen DELEM basieren auf Windows CE und können mit Vernetzungssystemen integriert werden.

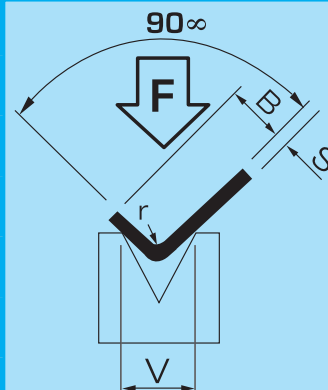
Les nouveaux contrôles numériques DELEM utilisent le système d'exploitation Windows CE et sont compatibles avec des systèmes de réseau.



Arbeitsbereich Zone de travail									Abmessungen und gewicht Dimensions et poids				Technische daten Donnees techniques				
MODELLO	Nenn-Biegelänge Longueur utile de pliage	Lichte Ständerweite Passage entre les montants	Tiefe Grube Profondeur en fosse	Max. Stempelhub Course maximum des vérins	Abstand zwischen Tisch und Stempel Distance entre la table et les vérins	Abstand zwischen Tisch und Stempel Distance entre la table et les vérins	Höhe mittlerer Werkzeughalter Hauteur des intermédiaires	Höhe Arbeitsfläche Hauteur du plan de travail					Näherungsgeschwindigkeit Vitesse d'approche	Einstellbare Arbeitgeschwindigkeit Vitesse de fonctionnement réglable	Rücklaufgeschwindigkeit Vitesse de retour	Motorleistung Puissance moteur	Öltankinhalt Quantité d'huile
									Länge A Longueur A	Max Höhe H (H min zum U.T.P) Hauteur H max. (H min. au PMI)	Tiefe B Profondeur B	Ungefähres Gewicht Poids approximatif					
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	t	mm/s	mm/s	mm/s	kW	l
X-BEND 50	2100	1600	300	200	400	300	100	950	2900	2500	1630	4,1	160	0-10	170	5,5	80
	2600	2100		200	400	300	100	950	3400	2500		4,7					
X-BEND 80	2600	2100	400	200	400	300	100	950	3600	2670	1720	7,0	160	0-10	170	7,5	210
X-BEND 100	3100	2600	400	200	400	300	100	950	4000	2870	1720	8,5	160	0-10	170	11	210
	4100	3600		200	400	300	100	950	5000	2870		11,2			120		
X-BEND 140	3100	2600	500	250	450	350	100	950	4000	3075	2000	11,3	160	0-10	140	15	300
	4100	3600		250	450	350	100	950	5000	3075	2030	14					
X-BEND 170	3100	2600	500	250	450	350	100	950	4000	3075	2040	12	160	0-10	140	18,5	300
	4100	3600		250	450	350	100	950	5000	3075	2040	14,8					
	5100	4600		250	450	350	100	950	6000	3200	2040	17					

Erforderliche Biegekraft Tonne/Meter - Force nécessaire au pliage tonnes/mètre

R	B	V	t (mm)																		
			0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30
0,5	3	4	4 ₇	6 ₁₀	12 ₂₀																
0,7	3,5	5	3 ₅	5 ₈	9 ₁₅	15 ₂₅															
0,8	4	6	2 ₄	3 ₆	7 ₁₂	11 ₁₉	18 ₃₀														
1	5,5	8		2 ₄	5 ₈	8 ₁₃	12 ₂₁	21 ₃₅													
1,3	6,5	10			4 ₆	6 ₁₀	9 ₁₅	15 ₂₆	30 ₅₀												
1,5	8	12				5 ₈	7 ₁₂	12 ₂₀	23 ₃₈	39 ₆₆											
2	10,5	16					5 ₈	8 ₁₃	16 ₂₆	27 ₄₅	41 ₇₁										
2,5	13	20						6 ₁₀	12 ₁₉	20 ₃₃	31 ₅₂	60 ₁₀₁									
3,2	16,5	25							9 ₁₅	14 ₂₄	23 ₃₈	44 ₇₃	76 ₁₂₆								
4,4	21	32								11 ₁₈	16 ₂₇	32 ₅₃	5 ₉₀	85 ₁₄₂							
5	26	40									12 ₂₁	23 ₃₈	39 ₆₆	62 ₁₀₃	121 ₂₀₂						
6,5	32,5	50										18 ₃₀	29 ₄₈	45 ₇₆	88 ₁₄₇	151 ₂₅₂					
8	41	63											22 ₃₇	33 ₅₅	70 ₁₁₇	109 ₁₈₂	173 ₂₈₈				
10	52	80												25 ₄₂	46 ₇₇	79 ₁₃₁	124 ₂₀₇	213 ₃₅₄			



R=430 N/mm² - R=650 N/mm²

Worldwide Distribution

- Italy
- Switzerland
- France
- Spain
- Germany
- Great Britain
- Greece
- Poland
- Holland
- Denmark
- Austria
- Czech Rep.
- Slovenia
- Poland
- Turkey
- Thailand
- Malaysia
- Singapore
- India
- Vietnam
- Taiwan
- Philippines
- Israel
- Saudi Arabia
- Egypt
- Siria
- Jordan
- Shanghai
- USA
- Canada
- Argentina
- Brazil
- Australia
- South Africa
- Russia



Die Kunst, Blech zu biegen und zu schneiden
L'art de plier et de couper la tôle

GASPARINI INDUSTRIES s.r.l.
via F. Filzi 33 - 31036 istrana (TV) italy
Ph: +39 0422 8355 Fax: +39 0422 835 600
info@gasparini.com
www.gasparini.com



 **GASPARINI**®

Biegepressen | Presses Plieuses

Tafelscheren | Cisailles

Plasma | Plasma