



Working for Your Solutions

Presse piegatrici  
OPTIONALS



## Sicurezza

Le presse piegatrici serie GPS sono dotate di sistemi di sicurezza all'avanguardia.

Oltre al rispetto delle normative e certificazioni CE, le soluzioni tecniche quali "Laser Beam DFS", sistemi elettronici ed idraulici autoridondanti garantiscono sicurezza senza compromettere il comfort dell'operatore. Tali sistemi di sicurezza sono regolabili anche in altezza per facilitare l'estrazione laterale dell'utensile, inoltre sono dotati di righe millimetriche utili al posizionamento corretto del raggio laser rispetto al punzone.

## Safety

The GPS press brakes are equipped with avant-garde safety systems.

Further to the respect of the CE rules and certifications, the technical solutions such as the "DFS Laser Beam", electronic and hydraulic redundant systems guarantees safety without compromising the comfort of the operator. Such safety devices are adjustable in height to simplify the tool extraction; further they are supplied with scale which are useful for the correct positioning of the laser beam in respect to the top tool.

### DFS LASER



### LAZER SAFE



# bloccaggi utensili superiori top tool clamping

## Attacco Standard Intermedio con bloccaggio manuale delle viti Standard Clamp Intermediate tool holder with manual clamp



### G-Block I\*

Attacco intermedio standard con bloccaggio manuale

Standard intermediate manual clamp



### G-Block MT

Attacco intermedio manuale rapido autoallineante.

Intermediate quick release and self aligning clamp.



### Wila

WILA bloccaggi idraulici (versioni PREMIUM e PRO). In alternativa agli intermedi i sistemi di bloccaggio Wila consentono l'utilizzo di utensili di maggiore altezza con attacco diretto alla traversa portalama.

WILA hydraulic top tool clamping (PREMIUM and PRO versions). Alternatively to intermediate clamps, the Wila clamping systems allows the use of higher tooling with direct attachment to the top beam.

## Tipo pesante, adatti a macchine di elevato tonnellaggio Heavy style top tools hydraulic clamps



### G-Block HT

Sistema di bloccaggio idraulico adatto alle presse di alto tonnellaggio (dalle 420 tons in su) con attacco centrale

Hydraulic clamping system suitable for high tonnage press brakes (from 420 and over) with central hook

\* Dotazione standard

\* Standard equipment

## bloccaggi utensili inferiori lower tool clamping



### G-Block MB\*

Bloccaggio matrice standard manuale. Disponibile nei modelli M60 e M90 a seconda delle matrici fornite.

Standard manual clamping. Available in the models M60 and M90 based on the bottom dies used.



### Wila

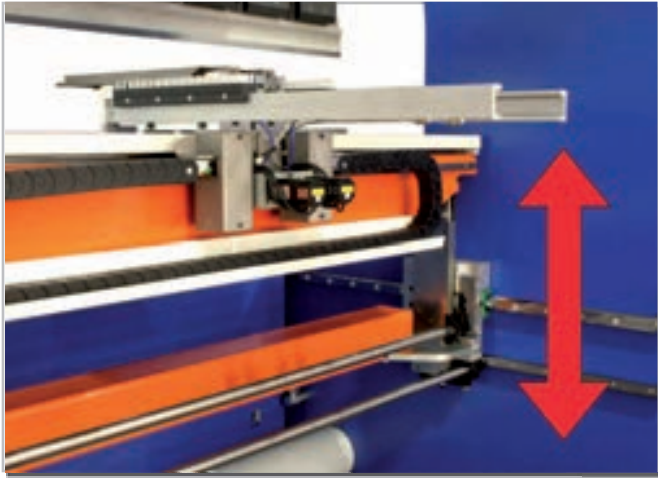
#### WILA BLOCCAGGI IDRAULICI

Sistema di bloccaggi idraulici per matrici autocentranti con possibilità di centinatura del banco.

WILA hydraulic lower tool clamping (PREMIUM and PRO versions). Hydraulic clamping system for self centering dies with possibility to add table crowning systems.



## meccanica di riferimento posteriore back gauge



### Assi sincronizzati

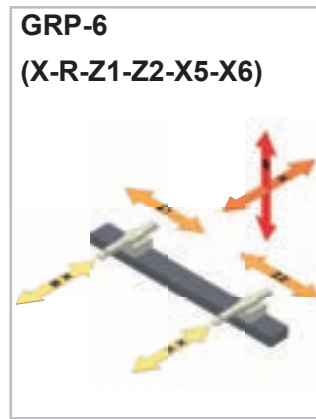
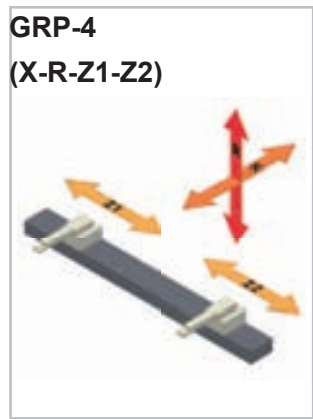
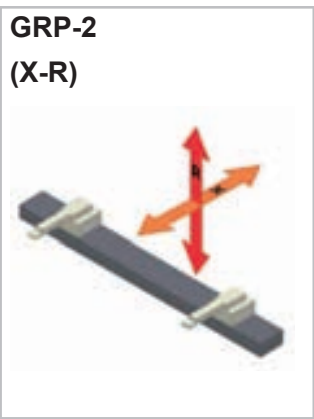
Le meccaniche di riferimento posteriori sono realizzate in diverse versioni conformemente al numero degli assi richiesti.

I riferimenti posteriori possono essere equipaggiati con supporti retrattili pneumatici per il sostegno del pezzo lamiera da piegare.

### Synchronized axes

Back gauges are available in different versions based on the number of axes required. The back gauges can be equipped with pneumatically retractable supports to hold sheets during bending process.

option / option:



### Sistema anti collisione

I riferimenti posteriori, sia delle Presse Piegatrici mod. GBS sono dotate di sistema anti-collisione.

Tale plus evita che eventuali manovre errate da parte dell'operatore arrechino danni alla macchina salvaguardando al contempo l'incolumità dell'operatore stesso.

### Anti-collision system

The back gauge fingers of both GBS press brakes are equipped with an anti-collision system.

This is a "plus" point which avoids that eventual wrong maneuvers made by the operator can cause damage to the machine safeguarding at the same time the operator himself.

## supporti pneumatici retrattili retractable pneumatic supports

### GRP-R - supporto pneumatico retrattile

Il supporto posteriore GRP-R abbinato agli assi Z1 e Z2 svolge la funzione di sostegno della lamiera durante l'appoggio sui riferimenti facilitando così l'operatore. Si retraggono pneumaticamente in fase di pinzatura e sono indispensabili nella piegatura di pannelli di notevoli dimensioni in quanto è consentito eseguire in sequenza tutte le pieghe programmate senza la movimentazione e la rotazione del pannello stesso da parte dell'operatore.



### GRP-R - retractable pneumatic supports

The rear support mod. G-RPR in combination with Z1-Z2 axes, holds the sheet when it is laid against the back gauge fingers and retract pneumatically when material is pinched. Very important when bending big panels as it allows to bend in sequence according to program without need of movement or rotation of the same by the operator.

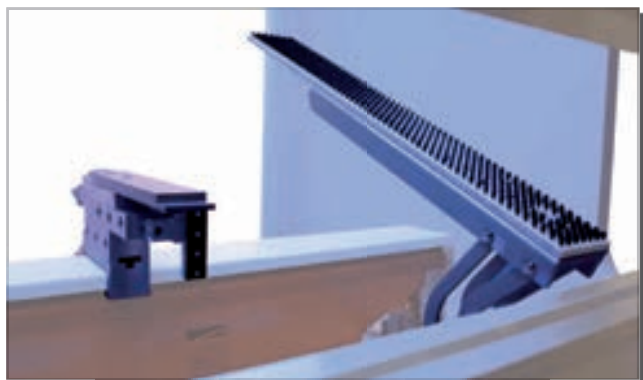


## accompagnatori lamiera anteriori e/o posteriori sheet follower front and/or rear



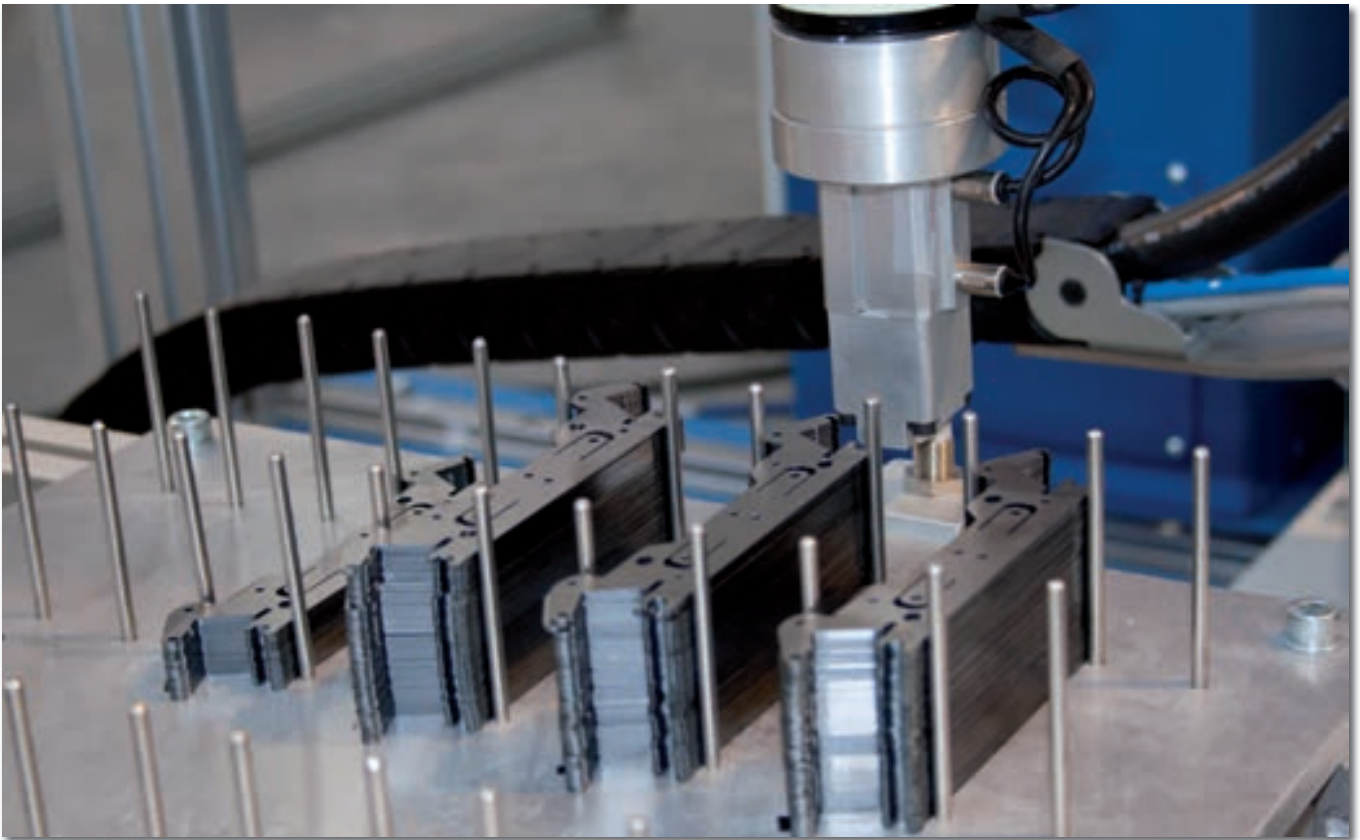
### G-SH asservimenti sincronizzati

Forniti su richiesta, con funzione di supporto lamiera in fase di piegatura, sincronizzati con la discesa del pestone facilitano l'operatore soprattutto nella piegatura in serie di lamiera di grandi spessori e/o dimensioni, consentendo un'ulteriore automazione alla piega.



### G-SH - synchronized servo systems

Supplied on request, they have the main function to support the sheet plate during bending phase and are synchronized with the top beam; useful to the operator for job lots of big thicknesses and/or dimensions. A further automation in the bending field.

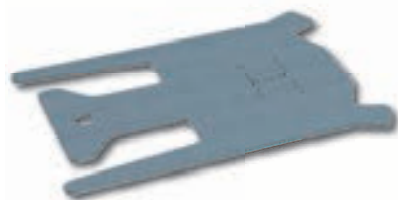


## G-loader

Il caricatore è una parte fondamentale di una cella di piegatura, per questo G01.com ha realizzato una gamma di caricatori: G-Loader A4, A3, A2, A1.

In particolar modo, i caricatori G-Loader A4 e A3 sono stati studiati appositamente per poter caricare anche pezzi di dimensioni specifiche:

- Possibilità di caricare pezzi di piccolissime dimensioni;
- Azzeramento del pezzo in tempo ciclo mascherato;
- Semplicità di personalizzazione e configurazione;
- Tempo di attrezzaggio ridotto al minimo;
- Manutenzione a 0 ore;
- Ripetibilità al 100%



10 pieghe in 45 secondi  
10 bends in 45 seconds



## G-loader

The loader represents an important part of the bending cell; taken this into consideration, G01.com has designed a range of loaders namely G-Loader A4, A3, A2 and A1.

The loaders have been specifically studied to load very small pieces.

Exclusivities of the G-LOADER are:

- Possibility to load small size pieces;
- Piece reset in a reduced cycle time;
- Easy configuration and customization;
- Reduced set up time of the machine;
- No need of maintenance;
- 100% repeatability.



## Programmazione integrata per celle robotizzate

Il software consente all'operatore di programmare simultaneamente pressa piegatrice e robot con simulazione visualizzata 3D dei cicli di lavoro, eventuali collisioni e tempi di realizzo dei pezzi da eseguire (vedi esempi di sequenza sotto).

Oggi è possibile programmare l'intera cella di piegatura tramite un software 3D.

La nuova versione del software 3D di simulazione permette di programmare in automatico il processo di piegatura.

Una volta importato il disegno con la descrizione del pezzo e delle pieghe, è possibile definire la sequenza, gli utensili della pressa, l'organo di presa più adatto a completare il processo e ottenere dal software le traiettorie per la realizzazione dello stesso col robot.

Il disegno della parte è normalmente un DXF 2D, ma possono essere implementati altri tipi di file di interscambio per venire incontro alle necessità del cliente.

I modelli della pressa e del robot vengono forniti con l'impianto e la calibrazione della cella è eseguita da G01.com.

## Integrated programming for bending cells

The software supplied with this cell allows operator to program simultaneously press brake and robot with a visualized 3D simulation of the working cycle, eventual collisions and time realizations of the pieces to achieve (see example of sequences below).

It is possible to program the whole bending cell by means of a 3D software.

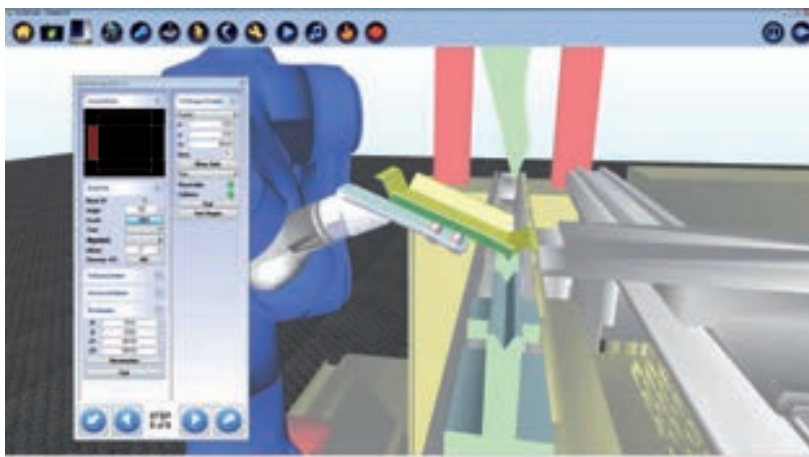
The new version of a 3D software allows to program and simulate automatically the bending process.

Once drawing has been imported together with all specifications and bends, it is possible to establish the bending sequences, the tooling necessary, the most suitable clamp to complete the process and get from the software all the trajectories of the robot to achieve the piece programmed.

Such trajectories are converted into a program for the robot which includes the relevant signals for the press brake and other automation of the cell.

The drawing is usually a DXF 2D but also other type of files are possible.

The bending cell and its calibration is supplied and taken care entirely by G01.com personnel.



Software fornito da EuclidLabs

The software is supplied by EuclidLabs





**controlli numerici e software  
numerical controls and software**



## **DELEM**

G01.com cooperates with the majors CNC control manufacturers. G01.com press brakes are equipped with the controls of the latest generation which combined together with G01.com's technologies allows the operators an easy and profitable use of the press brake itself.

## 3D CAD-CAM AUTOPOL

AUTOPOL BEND SIMULATOR è un moderno software 3D per programmazione off-line per presse piegatrici.

Programmare off-line una pressa piegatrice offre molti vantaggi ai fini produttivi ed economici quali:

- Riduzione drastica dei tempi morti;
- Riduzione tempo di programmazione;
- Rapido attrezzaggio macchina;
- Riduzione scarti fin dal primo pezzo realizzato;
- Miglioramento produttivo, verificare problemi realizzazione pezzo;
- Ottimizzazione produzione.

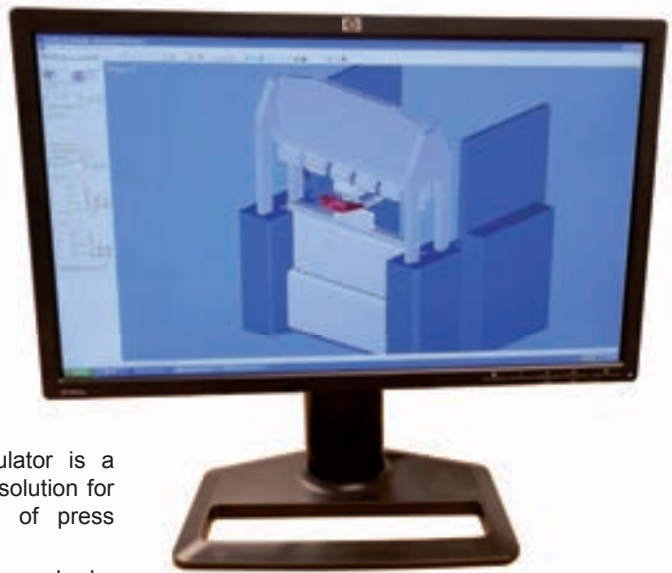
Nel processo di programmazione l'operatore è aiutato nella scelta degli utensili, nel calcolo della sequenza di piega, posizionamento dei riscontri posteriori etc.

AutoPOL Bend Simulator is a modern 3D software solution for off-line programming of press brakes.

Programming a press brake off-line gives many advantages regarding productivity and economy. The main areas where you benefit are:

- Drastic reduction of machine down time;
- Reduced programming time;
- Quicker machine set-up;
- Less scrap;
- Validate productivity, you can discover and avoid potential manufacturing problems;
- Optimize production.

Throughout the whole process the user can get help selecting tools, calculating an optimal bend sequence, positioning back gauges, making efficient tool set-ups etc.



## VBEND



- Generatore di sequenze di pieghe;
- Programma di produzione verificabile tramite simulazione di piegatura;
- Rilevamento di eventuali collisioni prodotto/utensili/parti macchina;
- Posizionamento manuale o automatico degli utensili e/o assi;
- Maggiori prestazioni sono possibili con integrazioni di V-DXF o V-DRAW.

- Bending sequence generator;
- Production program can be checked through simulation;
- Collision detection products/tooling/machine parts;
- Manual or automatic positioning of the tooling and/or axes;
- More performances can be achieved with implementation of V-DXF or V-DRAW.



Working for Your Solutions

PRESSE PIEGATRICI	PRESS BRAKES
CESOIE	SHEARS
CELLE DI PIEGATURA	ROBOTIZED CELLS
AUTOMAZIONI	AUTOMATIONS

G01.com S.r.l.  
Via N. Sauro, 35 L - 31036 Istrana (TV) - ITALY  
Tel. +39 0422731103 - mail: info@g-01.com  
C.F. e P.IVA 03763330267