

## PRINCIPALI CENTRI DISTRIBUZIONE E ASSISTENZA NEL MONDO

|   |   |  |
|---|---|--|
|  <b>U.S.A.</b><br>California     |  <b>France</b><br>Leers                    |  <b>Canada</b><br>Montreal                   |
|  <b>Czech Republic</b><br>Prague |  <b>Greece</b><br>Athens                   |  <b>Australia</b><br>Melbourne               |
|  <b>Hungary</b><br>Budapesti     |  <b>Syria</b><br>Damascus                  |  <b>Jordan</b><br>Amman                      |
|  <b>Malaysia</b><br>Qualalumpur  |  <b>Tunisie</b><br>Sfax                    |  <b>Argentina</b><br>Buenos Aires            |
|  <b>Sweden</b><br>Helsingborg    |  <b>Egypt</b><br>Cairo                     |  <b>Brazil</b><br>Sao Paolo                  |
|  <b>New Zeland</b><br>Auckland   |  <b>Croatia</b><br>Rjeka                   |  <b>Belgium</b><br>Gullegen                  |
|  <b>Poland</b><br>Warszawa       |  <b>UAE</b><br>Sharjah                     |  <b>Germany</b><br>Withen<br>Unterschlisheim |
|  <b>Singapore</b><br>Singapore  |  <b>Italy</b><br>Signoressa di Trevignano |  <b>Austria</b><br>Wiener Neidorf           |
|  <b>Finland</b><br>Helsinki    |  <b>U.K.</b><br>Milton Keynes            |  <b>Holland</b><br>Quedenkuk A/D Ussel     |
|  <b>Norway</b><br>Oslo         |  <b>Ireland</b><br>Dublin                |  <b>Israel</b><br>Moshao Zafaria           |
|  <b>Spain</b><br>Cantander     |  <b>N. Ireland</b><br>Belfast            |  <b>Switzerland</b><br>Bouchs              |

 **GECKO** gruppo **DURMA**

RIVENDITORE:



**Mario Bianchi**  
MACCHINE UTENSILI

**MARIO BIANCHI S.p.A.** - 31040 SIGNORESSA DI TREVIGNANO (TV)  
VIA INDUSTRIE, 6 - TEL. +39(0)423677113 r.a.- FAX +39(0)423677128  
e-mail: info@mariobianchi.it - internet: www.mariobianchi.it

 **GECKO**

SERIE HAP

Presse piegatrici oleodinamiche a barra di torsione



 **GECKO**



## serie HAP

### Presse piegatrici oleodinamiche a barra di torsione

Le presse piegatrici serie HAP della **GECKO** sono progettate e costruite con l'utilizzo di acciai di grande qualità che vengono elettrosaldati. I lamieroni utilizzati per la costruzione del corpo macchina sono certificati e successivamente al taglio vengono raddrizzati e bonificati prima della saldatura. **GECKO** garantisce un alto grado di assorbimento, da parte della struttura macchina, delle flessioni e delle sollecitazioni di lavoro durante le fasi di piegatura, ciò assicura grande qualità di piegatura. Le presse piegatrici oleodinamiche della serie HAP hanno ottime referenze circa la precisione e la robustezza che associate al principio di funzionamento attraverso barra di torsione, assicurano la minima flessione al centro del pestone. Tali presse si rivelano un prodotto avente un ottimo rapporto qualità / prezzo per molteplici impieghi produttivi.

Il principio della barra di torsione rende la macchina di facile utilizzo grazie anche al sistema di regolazione meccanico dall'angolo di piega posto all'interno dei cilindri. Le prestazioni macchina vengono inoltre notevolmente incrementate grazie all'applicazione dei CN sviluppati da **GECKO**, che tramite il controllo degli assi X e Y (corsa del pestone e profondità del registro posteriore) consentono un utilizzo della pressa piegatrice anche in modalità completamente automatica, oltre alle tradizionali modalità manuale e semi-automatico.

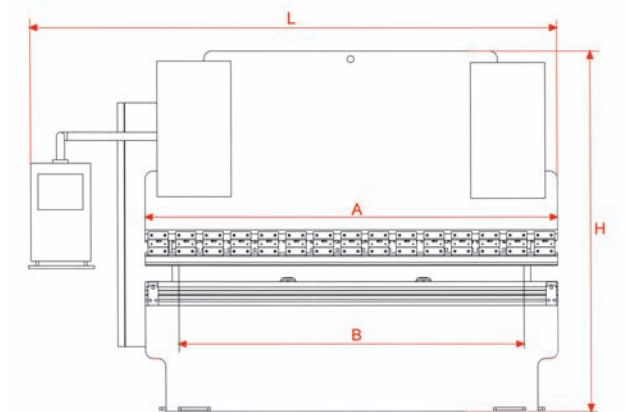


| SERIE HAP                           |         | 2035 | 2560 | 3035 | 3060 | 3090 | 30120 | 30160 | 30200 | 40120 | 40160 | 40200 |
|-------------------------------------|---------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Forza di piegatura                  | ton.    | 35   | 60   | 35   | 60   | 90   | 120   | 160   | 200   | 120   | 160   | 200   |
| Lunghezza di piegatura (A)          | mm.     | 2050 | 2550 | 3050 | 3050 | 3050 | 3050  | 3050  | 3050  | 4050  | 4050  | 4050  |
| Distanza tra i montanti (B)         | mm.     | 1650 | 2150 | 2100 | 2550 | 2550 | 2550  | 2550  | 2550  | 3100  | 3100  | 3100  |
| Velocità di avvicinamento asse Y    | mm/sec. | 120  | 100  | 120  | 100  | 100  | 100   | 100   | 100   | 100   | 100   | 100   |
| Velocità di lavoro asse Y           | mm/sec. | 9    | 9    | 9    | 9    | 8    | 9     | 9     | 7     | 9     | 9     | 7     |
| Velocità di ritorno asse Y          | mm/sec. | 86   | 63   | 86   | 63   | 68   | 77    | 86    | 73    | 77    | 86    | 73    |
| Luce pestone-tavola inf. (D)        | mm.     | 330  | 345  | 290  | 345  | 340  | 380   | 405   | 415   | 380   | 405   | 415   |
| Larghezza tavola inferiore (G)      | mm.     | 140  | 180  | 140  | 180  | 180  | 220   | 240   | 240   | 220   | 240   | 240   |
| Altezza tavola inferiore (F)        | mm.     | 805  | 758  | 805  | 758  | 805  | 800   | 865   | 865   | 800   | 865   | 865   |
| Corsa asse Y (C)                    | mm.     | 125  | 135  | 125  | 135  | 135  | 155   | 175   | 185   | 155   | 175   | 185   |
| Incavo nei montanti (E)             | mm.     | 350  | 350  | 350  | 350  | 350  | 350   | 350   | 350   | 350   | 350   | 350   |
| Bracci supporto frontali scorrevoli | nr.     | 2    | 2    | 2    | 2    | 2    | 2     | 2     | 2     | 2     | 2     | 2     |
| Riscontri posteriori                | nr.     | 2    | 2    | 2    | 2    | 2    | 2     | 2     | 2     | 2     | 2     | 2     |
| Velocità asse X                     | mm/sec. | 80   | 80   | 80   | 80   | 80   | 80    | 80    | 80    | 80    | 80    | 80    |
| Corsa asse X                        | mm.     | 430  | 620  | 620  | 620  | 620  | 620   | 620   | 620   | 620   | 620   | 620   |
| Potenza motore principale           | kw      | 4    | 5.5  | 4    | 5.5  | 7.5  | 11    | 15    | 15    | 11    | 15    | 15    |
| Capacità serbatoio olio             | lt.     | 60   | 100  | 100  | 100  | 100  | 150   | 150   | 150   | 150   | 150   | 150   |
| Lunghezza (L)                       | mm.     | 2950 | 3500 | 3600 | 3900 | 4000 | 4150  | 4250  | 4270  | 5000  | 5000  | 5050  |
| Larghezza (W)                       | mm.     | 1050 | 1300 | 1050 | 1300 | 1350 | 1500  | 1500  | 1700  | 1500  | 1500  | 1700  |
| Altezza (H)                         | mm.     | 2100 | 2150 | 2100 | 2200 | 2250 | 2450  | 2600  | 2650  | 2450  | 2600  | 2650  |
| Peso approssimativo                 | kg.     | 2600 | 3900 | 3600 | 5000 | 5980 | 7260  | 9120  | 11300 | 9500  | 11620 | 13480 |

I dati contenuti in questo catalogo sono indicativi. In considerazione del nostro continuo aggiornamento e miglioramento tecnologico si devono considerare suscettibili di variazioni senza alcun preavviso.

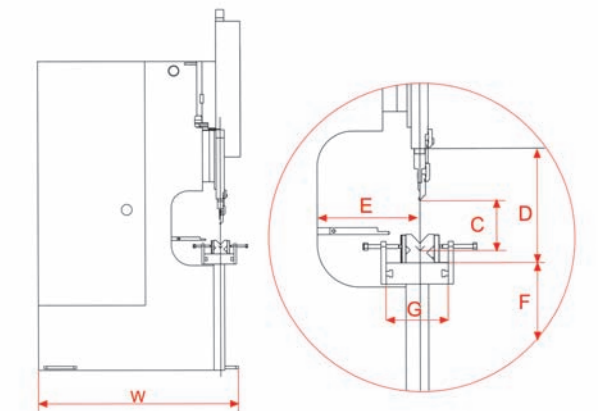
### Dotazione standard

- Struttura robusta in acciaio elettrosaldato per garantire la massima rigidità.
- Pestone costruito con acciaio di alta qualità allo scopo di limitare al minimo gli effetti di flessione centrale.
- Grandi ed estese guide del pestone assicurano assoluta precisione di posizionamento. Guide in materiale autolubrificante.
- Barra di torsione per garantire costanza e qualità nell'angolo di piega.
- Fermi meccanici interni ai cilindri per garantire costanza nella profondità della piega.
- Cilindri oleodinamici cromati a spessore per la massima durata e precisione di lavorazione.
- Regolazione di pressione per l'erogazione della potenza di piega necessaria.
- Utensili superiori ed inferiori temperati e rettificati compresi attacchi intermediari.
- 2 supporti lamiera frontali con cave a T e fermi a scomparsa.
- Posizionatore CN mod. ENC 310.
- Riscontri del registro posteriore a regolazione micrometrica in altezza.
- Meccanica registro posteriore con viti a ricircolo di sfere.
- Pedaliera di comando.
- Manuale di istruzioni, uso e manutenzione.



### Accessori opzionali

- Utensili speciali
- Tavola di compensazione manuale
- Tavola di compensazione motorizzata
- Attacchi intermediari a sgancio rapido a leva
- Olio idraulico di primo riempimento
- Incavo nei montanti da 500 mm. o superiore
- Riscontri registro posteriore addizionali
- Supporti lamiera frontali addizionali
- Utensili sezionati
- Tavole porta matrice speciali





## Sistema di compensazione delle flessioni

1 - Gli attacchi intermediari degli utensili sono già dotati di serie di un cuneo che consente di compensare la flessione centrale del pestone.

2 - Con le tavole di compensazione, di cui è possibile dotare in opzione le macchine, si eliminano tutti i problemi di flessione centrale del pestone. La macchina può essere dotata di sistema di compensazione manuale o motorizzato. Con tale dispositivo l'operatore ha la facoltà di regolare la macchina nel migliore dei modi, ed in pochi secondi, qualora la prima piega non dia il risultato qualitativo desiderato. Le tavole di compensazione si basano sulla tecnologia dei cunei ondulati che scorrendo uno sull'altro consentono di differenziare lo spessore della tavola porta matrice al centro della piega rispetto ai lati. Questa moderna tecnologia consente di ottenere la costanza dell'angolo di piega su tutta la lunghezza della macchina.



## Sicurezza

Le nostre presse piegatrici rispondono appieno alle più rigide disposizioni internazionali in materia di sicurezza. Sono dotate di serie di fotocellule a raggio laser di ultima generazione che consentono una rapida e veloce sostituzione degli utensili senza bisogno di lunghe operazioni di centraggio o regolazione.



## Posizionatore CN mod. ENC 310

- Pulsantiera a membrana robusta per garantire lunga durata nel tempo.
- Video LCD grafico a matrice 128\*64 con LED retroilluminati.
- Durante la programmazione e il funzionamento viene attivata una maschera di dialogo che facilita il lavoro dell'operatore con i messaggi di errore e avvisi "DISTINTA DEL PROGRAMMA" "PASSO PROGRAMMAZIONE" e i passi dei "PARAMETRI DELLA MACCHINA".
- capacità 30 programmi che possono contenere 20 passi cadauno ed ogni passo contiene i valori di posizione set degli assi X e Y, la

- denominazione, l'arretramento dell'asse X e il numero di ripetizioni del passo interessato fino ad un massimo di 99.
- In caso di interruzione energia restano in memoria i dati della posizione reale.
- posizionamento ad alta precisione.
- Conversione INCH - MM ad alta precisione.
- posizionamento a doppia velocità e raggiungimento quota assi in unica direzione per la compensazione del gioco meccanico.
- Algoritmo dinamico per correggere gli errori.
- Modalità di funzionamento MANUALE, SEMI-AUTOMATICO e AUTOMATICO.
- Selezione corsa Lunga/corta.







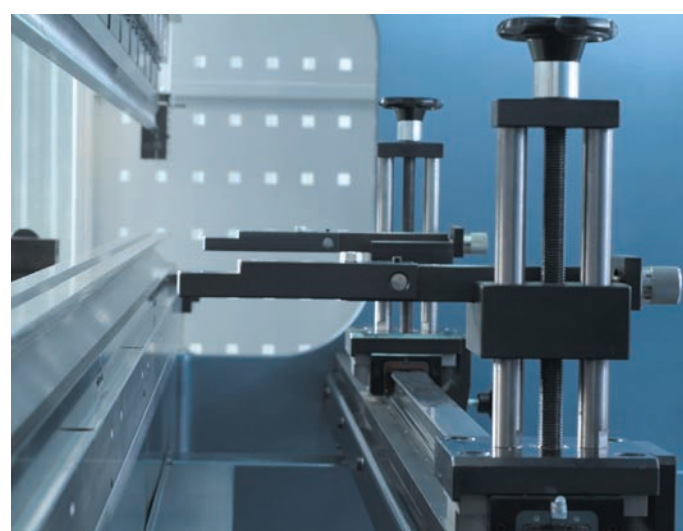
### Intermediari per il bloccaggio degli utensili

Gli attacchi intermediari di cui sono dotate di serie le presse della serie HAP consentono l'utilizzo di utensili standard di tipo europeo. La grande versatilità di questo tipo di attacchi ed utensili consente la facile esecuzione di scatolati anche molto profondi ed ingombranti. Gli attacchi intermediari sono costruiti con al loro interno un cuneo che consente di effettuare la regolazione in altezza dell'attacco intermediario e compensare quindi alla flessione centrale del pestone in fase di piegatura. Con sovrapprezzo gli attacchi intermediari possono essere dotati di sgancio rapido a leva che consente di sostituire gli utensili senza la necessità di allentare viti.



### Supporti lamiera frontali

Di serie vengono forniti 2 supporti lamiera frontali che scorrono lungo tutta la lunghezza della macchina tramite una cava a T, e sono regolabili in altezza in funzione della matrice che si sta utilizzando. Tali supporti sono dotati di cave a T e fermi a scomparsa.



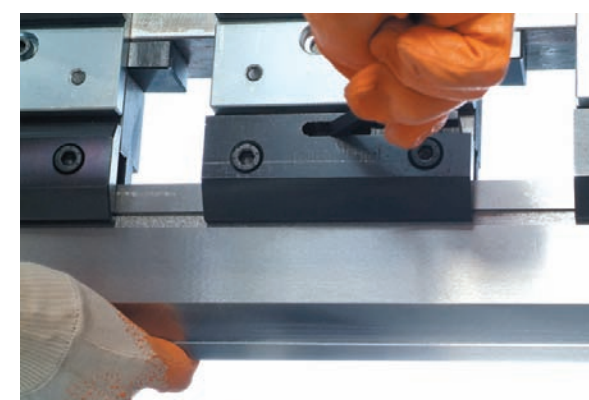
### Registro posteriore (asse X)

Il CN di cui sono dotate di serie le macchine posiziona automaticamente il registro posteriore alla quota impostata. La funzione di arretramento del registro consente di allontanare il registro stesso dalla lamiera in lavorazione di alcuni millimetri. Ciò risulta utile quando l'esecuzione di contropieghere comporterebbe la collisione della lamiera con i riscontri del registro. La regolazione trasversale dei riscontri avviene tramite guide a coda di rondine. La regolazione verticale, invece, risulta molto agevole e precisa grazie alle viti micrometriche di cui sono dotati.

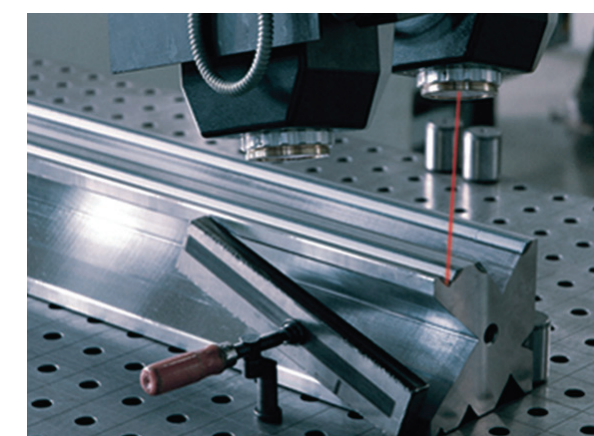
### Utensili

Gli utensili forniti con le presse **GECKO** sono di tipo europeo prodotti con acciaio C45 di alta qualità e temperati ad induzione con durezza 52/55 Hrc. In funzione della dimensione della pressa piegatrice e della sua potenza gli utensili vengono montati con lunghezza di 835 mm e 415 mm, ma allestimenti diversi possono essere prodotti su richiesta del cliente. La matrice di serie è una multicava (a 4 cave standard), a richiesta e con sovrapprezzo è possibile montare matrici monacava (a T rovesciato) o qualsiasi altro tipo su richiesta del cliente con aggiunta di costo. Con questo tipo di allestimento la macchina può ricevere un gran numero di tipi di utensili standard per soddisfare le molteplici esigenze della clientela.

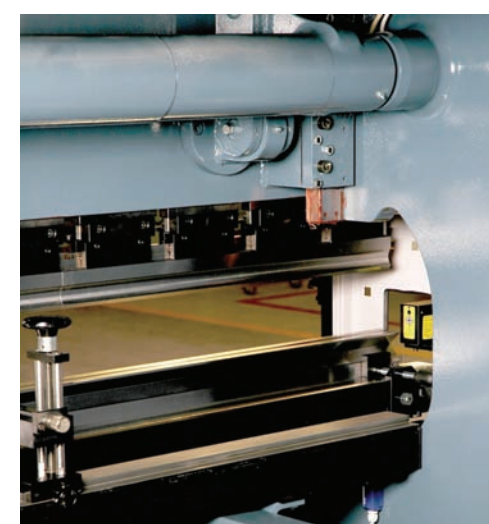
Tali tipi di utensili vengono prodotti nel rispetto di tolleranze molto basse, in particolare gli utensili inferiori (matrici) in combinazione con i nostri sistemi di compensazione delle flessioni, permettono di raggiungere una ottima qualità di piega in relazione alla costanza dei gradi sulla lunghezza. Tutti questi utensili sono rettificati ad alta precisione ed hanno tolleranza di +/- 0,01 per una perfetta intercambiabilità ed allineamento.



Intermedi a sgancio rapido (Optional)



Tempera laser per utensili effettuata all'interno dello stabilimento **GECKO** (Optional)



### Barra di torsione

Il sistema di barra di torsione assicura il costante controllo del parallelismo del pestone e della profondità della piega. La barra di torsione garantisce la ripetibilità e la costanza dell'angolo di piega su tutta la lunghezza di lavorazione.