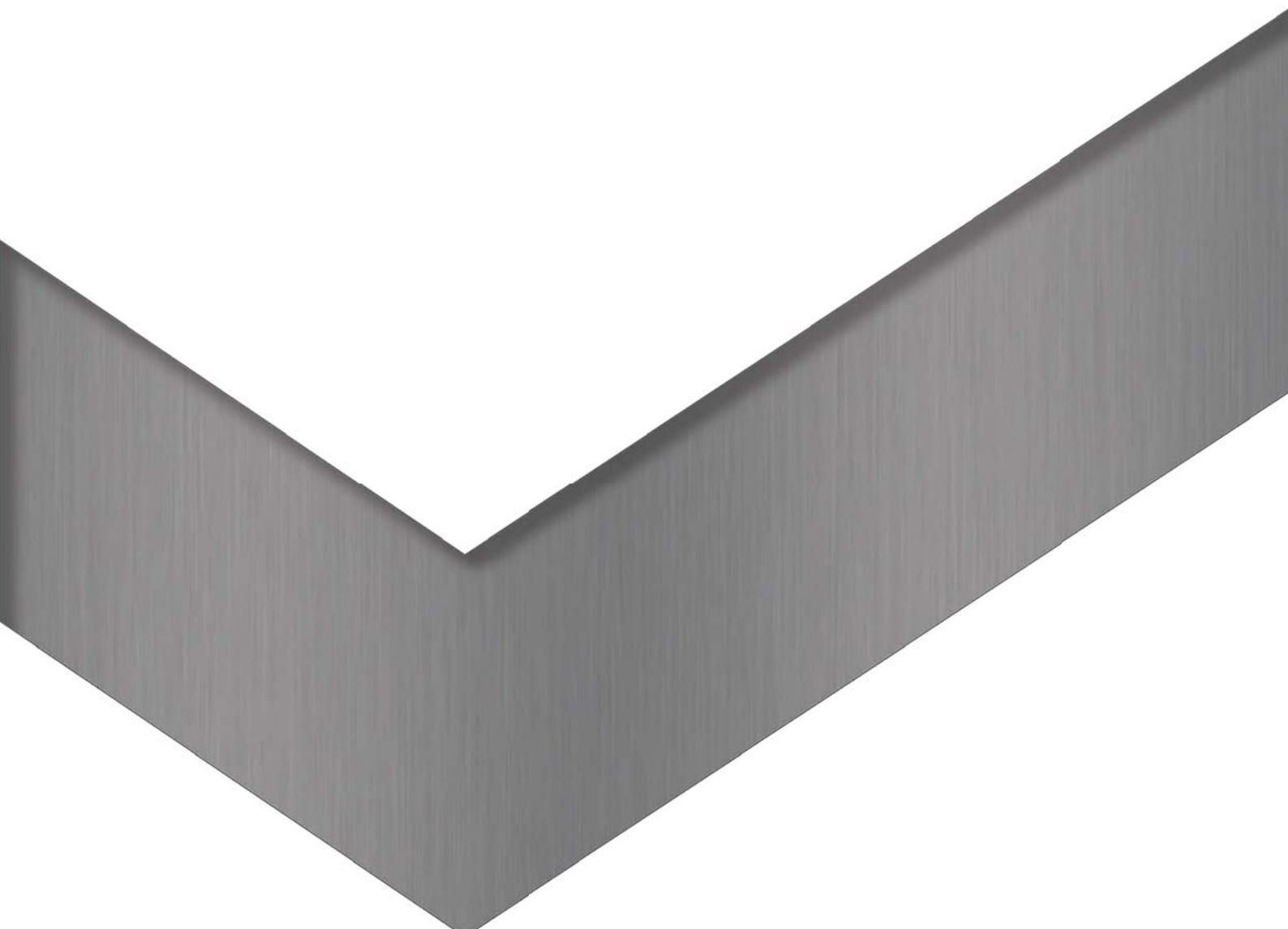




**GC**

**CESOIE IDRAULICHE  
HYDRAULIC GUILLOTINE SHEARS**





I prodotti LAG rappresentano la sintesi tra l'innovazione tecnologica italiana, l'attenzione ai dettagli ed al design e la grande capacità produttiva cinese. Questi valori uniti alla migliore componentistica europea consentono a LAG di offrire ai propri clienti le Presse Piegatrici con il migliore rapporto qualità prezzo esistenti sul mercato.

LAG's products represent a synthesis between the Italian technology innovation, attention to detail and design and the great Chinese production capacity. These values added with the best components in the world allow LAG to offer its customers the Press Brake with the best relationship between quality and price on the market.

**GC**

**Costanza, precisione e rettilineità di taglio**  
**Constant, precision and straightness of the cut**



- Struttura monolitica
- Innovativo sistema idraulico
- Treversa Portalama: spinta cilindri in asse di taglio con la traversa portalama
- Cilindri premi lamiera con pressione auto regolabile in base allo sforzo di taglio
- Guide traversa portalama su tutta la lunghezza di taglio
- Registro posteriore con viti a ricircolo di sfere
- Squadra di supporto frontale completa di battute di riferimento a scomparsa, riga milimetrata e sfere di scorrimento
- Banco con profili a "U", sfere di scorrimento e supporti frontalini
- Supporti frontalini con sfere di scorrimento
- Lame a due fili di taglio (a quattro fili su richiesta)
- Linea di taglio illuminata a LED
- Controllo numerico ESA 525 o DAC 310
- Programmazione, in funzione del materiale e spessore da tagliare, di:
  - \* Interspazio lame (optional),
  - \* Angolo di taglio,
  - \* Lunghezza di taglio.
- Sistema antisvergolamento (optional)

- Monolithic structure
- Innovative hydraulic system
- Thrust of cylinders perfectly aligned with the blade carrier beam
- Hold down units with proportional pressure self adjuste
- Blade carries beam guides along the entire cutting length
- Ball screw back gauge
- Squaring front support arm complete with disappearing gauge, rules and balls
- "U" profile ball bench for sheet handling, balls and front support
- front support with balls
- blades with two cutting edges (with four on request)
- LED lighting cutting line
- CNC control mod. ESA 525 or DAC 310
- Automatic setting, according to the material and its thickness, of:
  - \* Blade gap (optional);
  - \* Rake angle;
  - \* Cutting length.
- Anti twist device (optional)

## Struttura monolitica Monolithic structure

La robusta architettura in elettrosaldato consente di ottenere la massima rigidezza e stabilità geometrica garantendo la più elevata precisione di taglio.

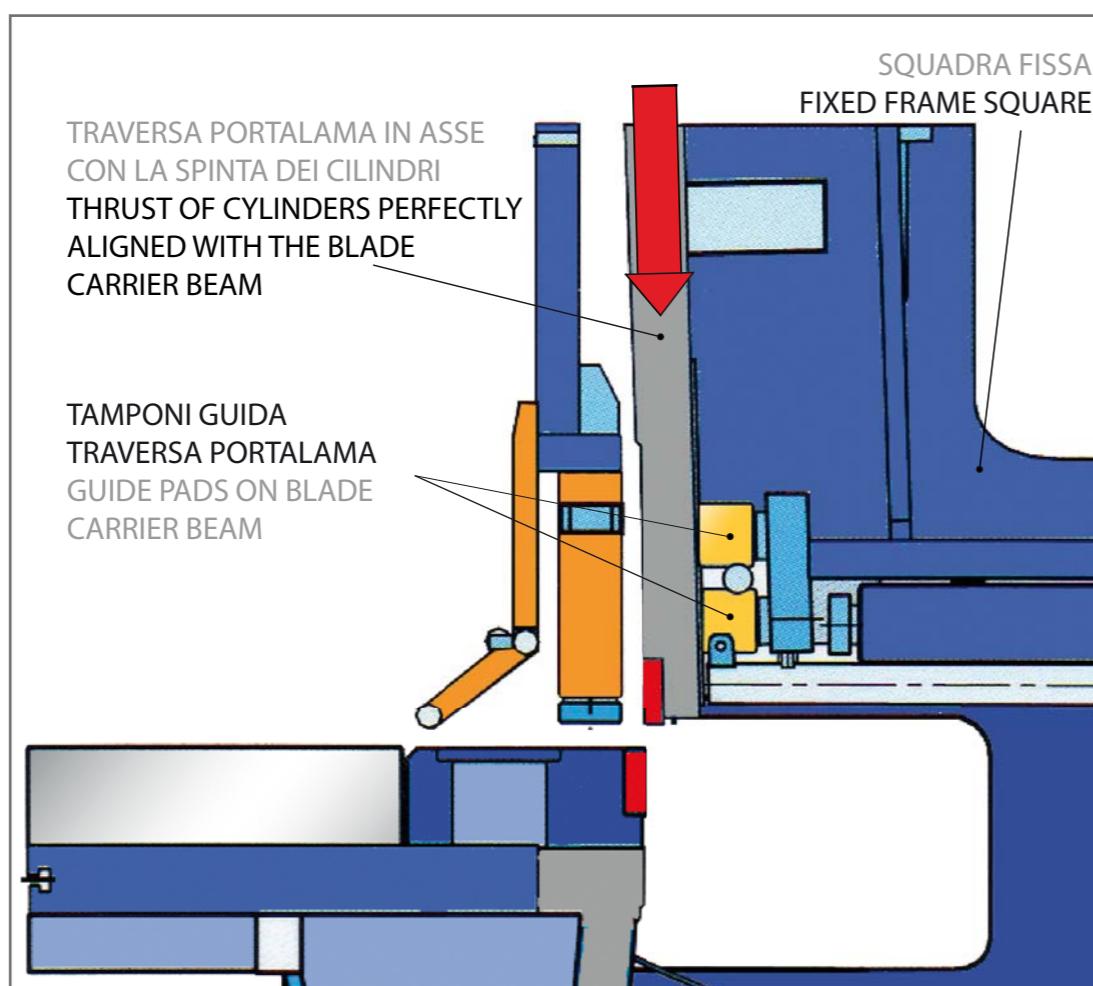
Il design ergonomico facilita l'operatore e la manutenzione stessa della macchina.

The sturdy monolithic structure made by thick, high-strength sheets of steel designed allows to obtain the maximum rigidity and geometric stability to ensure the highest cutting precision.

The ergonomic design facilitates the operator and the maintenance of the machinery.

## Traversa portalama Blade carrier beam

- Spinta cilindri in asse di taglio con la traversa portalama
- Consente una maggiore durata dei cilindri e delle guarnizioni
- Capacità di rifilo della lamiera fino a metà dello spessore della lamiera stessa
- Thrust of cylinders perfectly aligned with the blade carrier beam
- Allows a longer lifetime of the cylinders and seals
- Ability to trim the sheet metal up to half the thickness of the sheet itself



## Dispositivo manuale di regolazione dell'interspazio lame Manual device to adjust the blade gap

Permette la rapida regolazione dell'interospazio lame in funzione dello spessore da tagliare.

La regolazione dell'interspazio è motorizzata standard nei modelli cesoia dai 10 mm in su.

Permit to adjust quickly the blade gap to the thickness of the material you wish to cut.

The blade gap adjustment is motorized from shear models from 10 mm up.



## Regolazione interspazio lame Blade gap adjustment

Regolazione dell'interspazio lame, operazione molto semplice, basta agire sull'apposito volantino posto a lato della macchina e provvisto di indicatore numerico che visualizza lo spessore di lamiera prescelto in decimi di millimetro. A richiesta, o comunque di serie per i modelli di cesoia più grandi, il volantino viene sostituito da una motorizzazione e quindi la regolazione dell'interspazio si effettua tramite due pulsanti oppure viene controllato dall'apposito asse previsto nei programmatore più sofisticati.

The Blade gap adjustment, is a very simple procedure, which consists in rotating the relevant handwheel with indicator that displays the thickness of the sheet chosen in tenths of a millimeter.

The blade gap can be motorized on request, while it is supplied as standard of larger shears; in this case the handwheel is replaced by two +/- buttons and again there is an indicator for the thickness; finally the blade gap can also be controlled as an auxiliary function on a CNC control when requested.

## Guide traversa portalama su tutta la lunghezza di taglio Blade carriers beam guides along the entire cutting length

Scorre sui pattini di materiale autolubrificante e su tamponi guida che hanno lo scopo di permettere la regolazione dell'interspazio tra le lame

it slides on guides of self-lubricating material and on pads that are designed to vary the gap between the blades.



## Cilindri premi lamiera Hold down units

Cilindri premi lamiera con pressione auto regolabile in base allo sforzo di taglio: Autoregolabili in funzione dello spessore e della resistenza del materiale da tagliare.

Hold down units with proportional pressure self adjuste. Automatically variable in function of the thickness and the strength of the material.

## Lame a due fili di taglio (a quattro su richiesta) Blades with two cutting edges (with four on request)

## Linea di taglio illuminata a LED LED lighting cutting line

La macchina in zona taglio è munita di un fascio luminoso che proietta una sottile ombra sul filo di taglio facilmente localizzabile in quanto la protezione frontale è dotata di schermo in materiale plastico trasparente.

The machine in the cutting area is equipped with a light beam that projects a slight shadow to the cutting edge, thus making it easy to locate as the frontal protection is provided with a transparent plastic screen.



## Banco di appoggio con profili a “U”, sfere di scorrimento e supporti frontali

### “U” profile ball bench for sheet handling, balls and front support

Il banco viene fornito con stampati a “U” completi di sfere, per facilitare le manipolazioni delle lamiere sopra il banco stesso. E' provvisto inoltre di una feritoia per il posizionamento ed il bloccaggio della squadra di inizio taglio e dei supporti.

The bench is supplied in “U” shaped profiles complete with balls to facilitate material handling on top of the bench itself. It has also a loophole for the positioning and fixing of the squaring arm and front support arms.

## Squadra di supporto frontale Squaring front support arm

La squadra di supporto frontale è completa di:

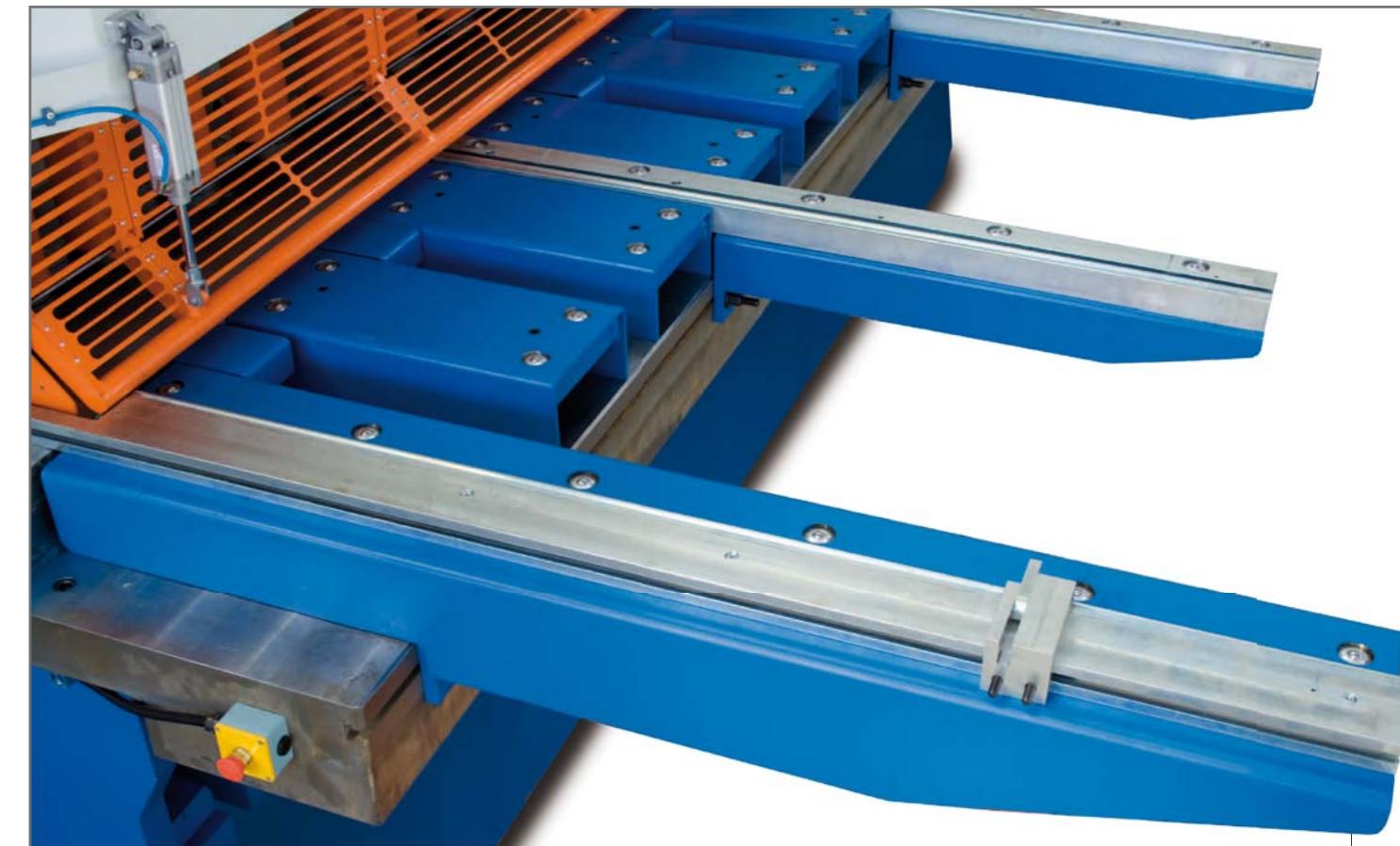
- \* Battute di riferimento a scomparsa
- \* Riga millimetrata
- \* Sfere di scorrimento

(a richiesta il piano ed i supporti possono essere forniti con spazzole anti strisciamento

The squaring front support arm is complete with:

- \* disappearing gauge
- \* rules
- \* Balls

(as optional the arm and bench can be supplied with anti creep brushes)



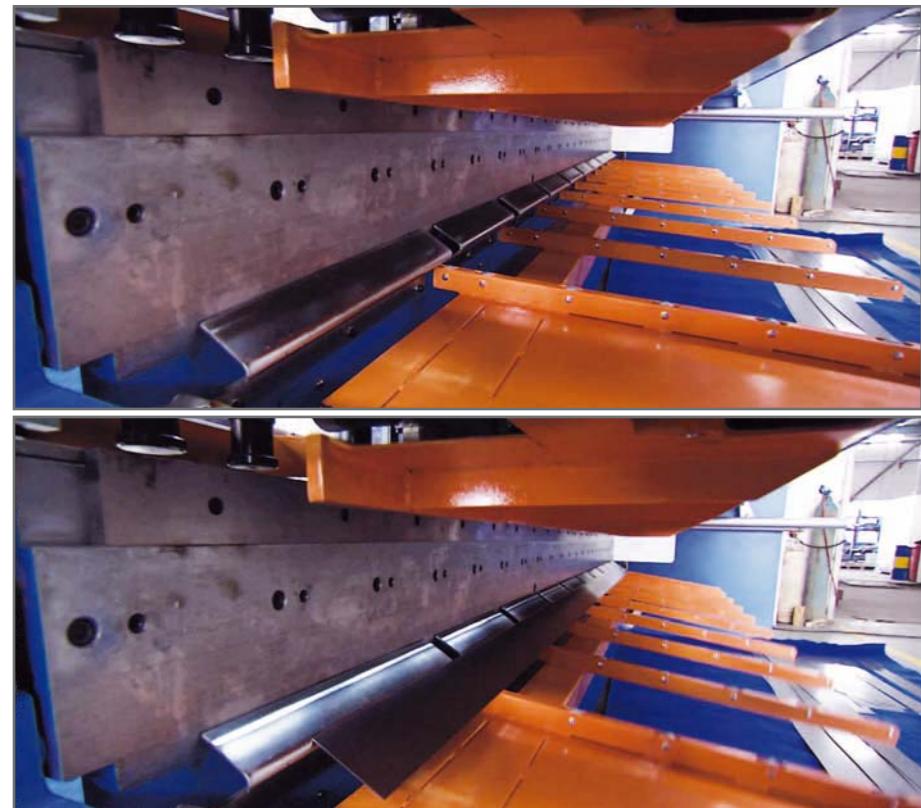
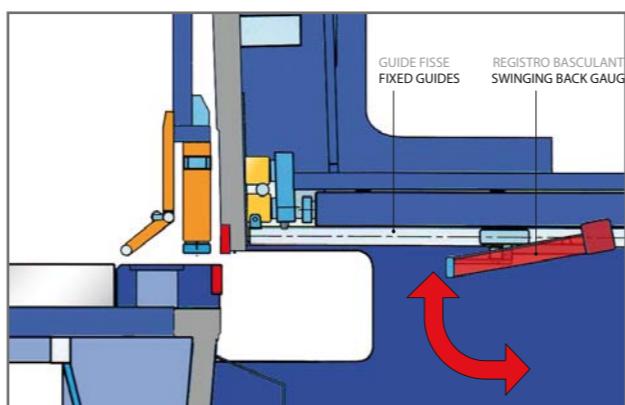
## Registro posteriore con viti a ricircolo di sfere Ball screw back gauge

Montato sulla struttura fissa della macchina e pertanto non soggetto a sollecitazioni generate dal movimento della traversa porta lama.

Il registro è basculante e segue la discesa della lama scostandosi dalla lamiera nella fase di taglio, in questo modo non gli vengono trasmessi carichi che possano modificare la sua posizione e a lungo tempo danneggiarlo.

The back gauge is mounted to the fixed part of the machine; consequently it is not subject to stress caused by the movement of the blade carrier.

The back gauge movement tilts and follows the descent of the blade moving away from the sheet during cutting, to avoid those loads which could modify its position and in the long term damage it.



Registro posteriore e sostegno lamiera a due movimenti

Two movements ball screw back gauge and sheet metal support

## Innovativo sistema idraulico Innovative hydraulic system

Il sistema idraulico è costituito da componentistica idraulica europea di altissima qualità. Facilita l'operatore in tutte le regolazioni e impostazioni necessarie per la migliore qualità di taglio in base alle dimensioni in spessore, lunghezza, larghezza e tipi di materiale da tagliare. L'impianto idraulico mediante auto-regolazione della pressione riduce lo stress dei vari componenti garantendo maggiore longevità alla Cesioia.

The hydraulic system consists of hydraulic components of the highest European quality. It facilitates the operator in all the adjustments and settings required for the best quality of cut according to the size in thickness, length, width and types of material to be cut. The hydraulic system by self-regulation of the pressure reduces stress on the various components ensuring greater longevity to the shear.

## Controllo numerico ESA 525 o DAC 310 CNC control model ESA 525 or DAC 310

Controllo numerico ESA 525 o DAC 310 per la programmazione, in funzione del materiale e spessore da tagliare, di:

- \* Interspazio lame,
- \* Angolo di taglio,
- \* Lunghezza di taglio.

CNC control model ESA 525 or DAC 310 for automatic setting, depending on the material and thickness to be cut, of:

- \* Blade gap,
- \* Rake angle,
- \* Cutting length.



## optional optionals

### Supporto pneumatico Pneumatic support

Sostegno lamiera posteriore pneumatico a doppio movimento  
Double movement sheet back pneumatic support



### Box raccolta sfridi Scraps metal box

Collocato nella parte posteriore della Cesioia, permette di raccogliere gli sfridi di scarto

Placed in the rear of the Shear, allows to pick up the scraps of waste



## optional optionals

### Sistema anti-svergolamento Anti twist device

Sistema di cilindri idraulici che consente il blocco della lamiera contro la lama superiore nella fase di taglio evitando la torsione della lamiera stessa.

System of hydraulic cylinders which permits locking of the sheet against the upper blade in the cutting phase, avoiding the twisting of the sheet itself.



### Arresto posteriore a scomparsa Disappearing back gauge

Dispositivo pneumatico che solleva l'arresto posteriore di battuta consentendo il taglio di fogli di lamiera di dimensioni superiori alla lunghezza nominale dell'arresto di battuta.

Pneumatic device that lifts the rear stop stop allowing cutting of metal sheets that are larger than the nominal length of the arrest of the stop.

### Lame a 4 fili di taglio Blades with 4 cutting edges

Possono essere fornite su richiesta le lame a 4 fili di taglio.

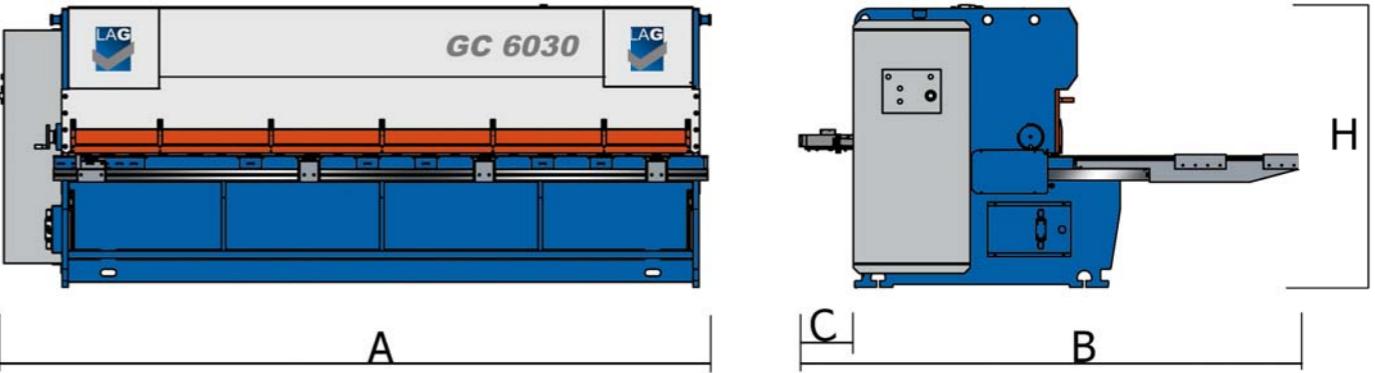
Can be provide on request blades with 4 cutting edges

### Scambiatore di calore Heating exchanging system

MODELLO MODEL	DATI TECNICI - TECHNICAL DATA												DIMENSIONI E PESO - SIZE AND WEIGHT						
	Capacità di taglio (R=42 kg/mm <sup>2</sup> ) Shearing capacity (R=42 kg/mm <sup>2</sup> )	Capacità di taglio (Inox) Shearing capacity (stainless steel)	Distanza tra i montanti Distance between side frames	Lunghezza utile di taglio Usable cutting length	Profondità incavo Throat depth	Potenza motore principale Main motor power	Forza massima Maximum force	Regolazione angolo di taglio Rake angle adjustment	Numero cicli al minuto Strokes per minute	Numero cicli al minuto maggiorati Increased strokes per minute	Corsa del registro posteriore Back gauge stroke	H = Altezza macchina H = Machine height	A = Lunghezza macchina A = Machine length	B = Profondità macchina B = Machine depth	C = Ingombro protezione posteriore C = Rear guard overall size	Peso approssimativo Approximate weight	Altezza piano di lavoro Working table height	Fondazioni con fossa Foundations with pit	
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	KN	std 1/min	std 1/min	mm	mm	mm	mm	mm	Ton	mm			
<b>GC 6</b>	2006	4 - 6	3 - 4	2200	2050	500	7,5	125	0,5° - 2,5°	25 - 40	29 - 58	1000	2065	2600	1555	1150	5	900	-
	3006	4 - 6	3 - 4	3200	3050	500	7,5	125	0,5° - 2,5°	17 - 33	20 - 44	1000	1800	3600	1950	1150	6,5	900	-
	4006	4 - 6	3 - 4	4300	4150	500	7,5	125	0,5° - 2°	13 - 23	13 - 39	1000	1870	4700	2050	1150	10	900	-
	6006	4 - 6	3 - 4	6300	6150	500	11	160	0,5° - 2°	10 - 20	8 - 21	1000	2290	6900	2300	1150	20	1000	-
<b>GC 8</b>	3008	6 - 8	4 - 6	3200	3050	500	11	200	0,5° - 3°	15 - 30	15 - 35	1000	1900	3600	2100	1150	9	900	-
	4008	6 - 8	4 - 6	4300	4150	500	11	200	0,5° - 3°	11 - 23	12 - 31	1000	2050	4700	2190	1150	12,8	900	-
	6008	6 - 8	4 - 6	6300	6150	500	15	200	0,5° - 2,5°	8 - 17	12 - 30	1000	2700	6900	2350	1150	21	1050	-
<b>GC 13</b>	3013	10 - 13	6 - 8	3200	3050	500	22	440	0,5° - 3°	11 - 22		1000	2200	3740	2460	1150	13,5	900	-
	4013	10 - 13	6 - 8	4300	4150	500	30	500	0,5° - 3°	9 - 15		1000	2200	4860	2500	1150	20	900	-
	6013	10 - 13	6 - 8	6300	6150	500	30	580	0,5° - 2,5°	6 - 13		1000	2850	6860	2560	1150	32	1100	-
<b>GC 19</b>	3019	16 - 19	11 - 13	3200	3050	150	30	1100	0,5° - 3°	10 - 16		1000	3050	3850	2600	1150	20	1000	-
	4019	16 - 19	11 - 13	4300	4150	150	37	1100	0,5° - 3°	9 - 15		1000	3050	5050	2750	1150	26,5	1000	-
	6019 F	16 - 19	11 - 13	6300	6150	150	45	1250	0,5° - 2,5°	7 - 15		1000	3050	7000	2900	-	52,5	900	ant. e lat.
<b>GC 23</b>	4023 F	20 - 23	13 - 16	4300	4150	150	55	1800	0,5° - 3°	9 - 15		1000	3180	5000	2730	-	32,5	900	ant. e lat.
	6023 F	20 - 23	13 - 16	6300	6150	150	55	1800	0,5° - 2,5°	7 - 15		1000	3120	7050	2900	-	63	900	ant. e lat.
<b>GC 32</b>	6032 F	32	22,5	6300	6150	150	75	3400	0,5° - 2,5°	4 - 11		1000	3420	7100	2900	-	75	950	ant. e lat.

I dati tecnici sovra esposti sono riferiti alla produzione standard e sono puramente indicativi.  
L'azienda si riserva di apportare eventuali modifiche senza l'obbligo di preavviso in qualsiasi momento.  
Soluzioni personalizzate possono essere studiate e costruite su richiesta.

Technical details refer to standard production and are purely indicative.  
The company reserves the right to change such data without advise at any time.  
Customized machine can be studied and manufactured on request.





## LAG METAL MACHINERY SRL

Via Staizza, 41/A  
31033 Castelfranco V.to (TV) - Italy  
Tel. +39 0423 492144  
[info@lagmetalmachinery.com](mailto:info@lagmetalmachinery.com)  
[www.lagmetalmachinery.com](http://www.lagmetalmachinery.com)



**Productive site - Shandong - China**



**Headquarters - Shanghai - China**