X-BRAVO

PRESSE PIEGATRICI - PRESS BRAKES

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 relationshio between quality and price on the market.

X-BRAVO

Semplice, essenziale, precisa, affidabile ed economicamente vantaggiosa

Simple, essential, precise, reliable and cost-effective

- G-FLEX Sistema di compensazione delle flessioni
- G-CS Sistema di bombatura attiva
- Sistema di sicurezza DSP
- Supporti anteriori a squadra scorrevoli manuali
- Controllo numerico CNC ESA 530 o 540
- Riscontri posteriori standard
- Meccanica di riferimento posteriore a 2 assi (X-R)
- Bloccaggi standard G-Block o Kyokko (marca giapponese)
- Set utensili Rolleri

- G-FLEX deflection compensation system
- G-CS active crowning system
- Safety system DSP
- Manual sliding front supports
- Numerical control CNC ESA 530 or 540
- Rear supports
- 2 axes (X-R) back gauge system
- Standard clamp Intermediate G-Block or Kyokko (Japanese)
- One set of Rolleri tools

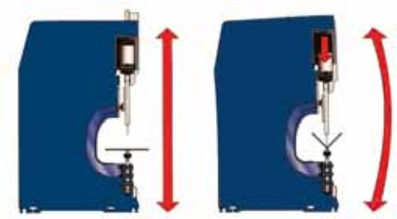
G-flex

Sistema automatico di recupero flessioni spalle

Controlla elettronicamente al variare della potenza impiegata, le flessioni delle spalle garantendo un posizionamento centesimale per la precisione e costanza dell'angolo di piega.

Automatic deflection compensation syste

The frame deflections, typical in all press brakes, are electronically controlled during variation of the force used, thus guaranteeing a centesimal positioning and consequently a precise and constant angle.



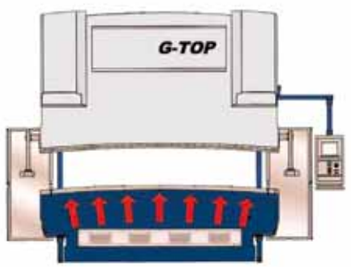
G-CS

Bombatura attiva auto-bilanciata

Sistema automatico di recupero flessioni traverse inferiore e superiore ; sincronizzato con il dispositivo G-Flex, nella fase di piega, pur al variare della lunghezza e al posizionamento dei pezzi da piegare, garantisce il parallelismo. Non necessita di alcuna programmazione o parametrizzazione da parte dell'operatore.

Self balancing and active crowning system

This system compensates the deflections of the lower beam; it is synchronized with the G-Flex device; during bending phase, although lengths and positioning of parts varies, parallelism is still guaranteed. Other programming or parameters are not required by the operator.



ACCESSORI STANDARD - STANDARD ACCESSORIES

Sicurezza

Le presse piegatrici serie X-BRAVO sono dotate di sistemi di sicurezza all'avanguardia.

Oltre al rispetto delle normative e certificazioni CE, le soluzioni tecniche quali "Laser Beam DSP", 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 millimetrate utili al posizionamento corretto del raggio laser rispetto al punzone.

Safety

The X-BRAVO 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 "DSP 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

DSP LASER

Armadio elettrico

Nella costruzione dell'armadio elettrico vengono utilizzati i migliori componenti al mondo.

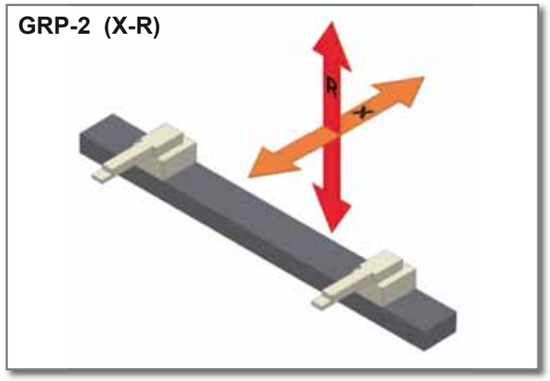
Eletrical box

The electrical box is made with the best components from all over the world.

meccanica di riferimento posteriore - assi sincronizzati (X-R)
back gauge - synchronized axes (X-R)

Le meccaniche di riferimento posteriori sono realizzate standard a 2 assi (X-R). A richiesta le meccaniche possono essere equipaggiate a 4 (X-R-Z1-Z2), 5 (X-R-Z1-Z2-X5) o 6 (X-R-Z1-Z2-X5-X6) assi.

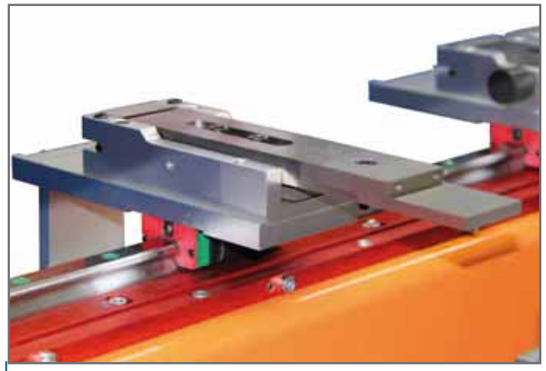
Back gauges are available standard version with 2 axes (X-R). On request the back gauges can be equipped with 4 (X-R-Z1-Z2), 5 (X-R-Z1-Z2-X5) or 6 (X-R-Z1-Z2-X5-X6) axes.



riscontri posteriori con sistema anti collisione
rear supports with anti-collision system

I riferimenti posteriori, sia delle Presse Piegatrici mod. GBS che di quelle GPS 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.

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.



supporti anteriori a squadra scorrevoli manuali
manual sliding front supports

I supporti anteriori sono scorrevoli manuali per lo spostamento lungo l'asse Z. Tali supporti sono inoltre regolabili manualmente in altezza attreverso manovella.

The front supports are sliding and manual to permit the movement belong the Z axe. The heigth of these front supports are manually adjustable by handle.

bloccaggi utensili superiori
top tool clamping

G-Block I

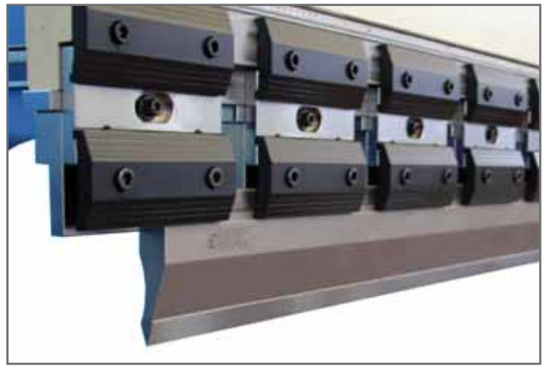
Attacco intermedio standard con bloccaggio manuale delle viti

Standard Clamp Intermediate tool holder with manual clamp by screw

KIOKKO Japanese

Attacco intermedio standard con bloccaggio manuale attrverso levetta a scatto.

Standard intermediate manual clamp by lock lever.



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.

controllo numerico
numerical control system

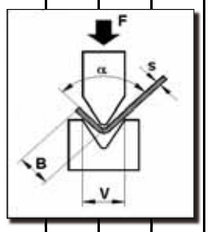
LAG collabora con le migliori aziende produttrici di Controlli Numerici. Le Presse Piegatrici LAG montano i controlli numerici all'avanguardia che combinati alle tecnologie LAG permettono agli operatori un utilizzo facile e allo stesso tempo produttivo delle Presse.

LAG works with the best producers of Numerical Controls. The Press Brakes LAG mountain numeric controls that combined cutting-edge technologies LAG allow operators an easy and at the same time the production of the presses.

ESA 530, ESA 540

Forza necessaria alla piegatura (in ton/metro)
Bending force necessary (in tons/metre)

R	B	V	S (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	4,0	**6**	2 (4)	3 (6)	7 (12)	11 (19)	18 (30)														
1,0	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	8,0	**12**				5 (8)	7 (12)	12 (20)	23 (38)	39 (66)											
2	2,4	**16**					5 (8)	8 (13)	16 (26)	27 (45)	41 (71)										
2,5	3,0	**20**						6 (10)	12 (19)	20 (33)	31 (52)	60 (101)									
3,2	3,7	**25**							9 (15)	14 (24)	23 (38)	44 (73)	76 (126)								
4,4	4,8	**32**								11 (18)	16 (27)	32 (53)	5 (90)	85 (142)							
5	6,0	**40**									12 (21)	23 (38)	39 (66)	62 (103)	121 (202)						
6,5	7,5	**50**										18 (30)	29 (48)	45 (76)	88 (147)	151 (252)					
8	9,4	**63**											22 (37)	33 (55)	70 (117)	109 (182)	173 (288)				
10	12,0	**80**												25 (42)	46 (77)	79 (131)	124 (207)	213 (354)			
12	15,0	**100**													35 (59)	58 (96)	91 (151)	155 (258)	302 (504)		
15	18,7	**125**														44 (74)	66 (110)	113 (189)	220 (367)	378 (630)	
20	24,0	**160**															50 (83)	81 (135)	158 (448)	269 (448)	425 (709)
25	30,0	**200**																62 (104)	115 (192)	197 (328)	310 (517)
37	37,5	**250**																	89 (148)	144 (240)	227 (378)
45	45,0	**300**																		120 (200)	173 (288)

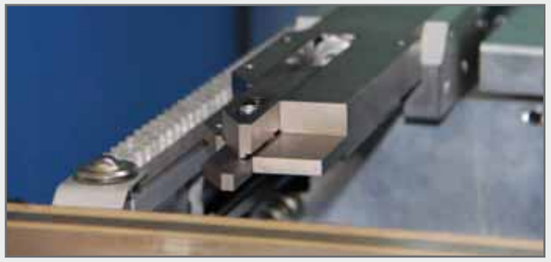


meccanica di riferimento posteriore a 4, 5 o 6 assi
back gauge with 4, 5 or 6 axes

GRP-R - supporto pneumatico retrattile
GRP-R - retractable pneumatic supports

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 penumaticamente 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.

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.



Supporto pneumatico in posizione di sostegno della lamiera
Pneumatic support ready the sheet metal bending

Supporto penumatico retratto
Retractable pneumatic supports

controllo numerico Delem DA 66T o ESA 550 PC
numerical control system Delem DA 66 T or ESA 550 PC

ESA 550 PC
TOUCH SCREEN

DELEM DA-66T

Quadro elettrico climatizzato
Air-conditioned electrical box

A richiesta, per determinati paesi, il quadro elettrico della Pressa Piegatrice può essere climatizzato.
On request, for some countries, the electrical box can be equipped with air-conditioner.

bloccaggi utensili superiori
top tool clamping

G-Block MT

Attacco intermedio manuale rapido autoallineante.

Intermediate quick release and self aligning clamp.

G-Block PT

Attacco intermedio pneumatico auto allineante. Per rapido cambio e attrezzaggio utensili.

Intermediate pneumatic and self aligning clamp. For quick release and tooling set up on machine.

Wila

WILA bloccaggi idraulici. 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. Alternatively to intermediate clamps, the Wila clamping systems allows the use of higher tooling with direct attachment to the top beam.

Per rapido cambio e attrezzaggio utensili

For quick release and tooling set up on machine

bloccaggi utensili inferiori
lower tool clamping

Wila

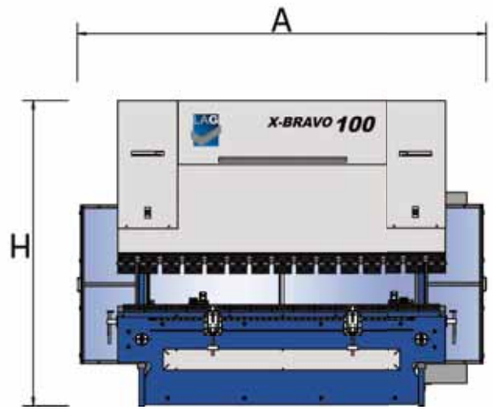
WILA BLOCCAGGI IDRAULICI

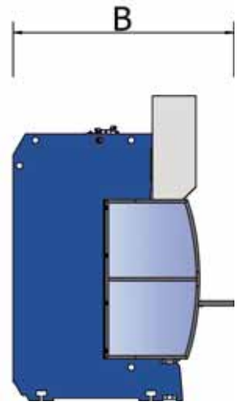
Sistema di bloccaggi idraulici per matrici autocentranti con possibilità di centinatura del banco.

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

X-BRAVO
SYNCHRONIZED PRESS BRAKE

			ZONA DI LAVORO WORKING AREA							DATI TECNICI TECHNICAL SPECIFIC.						DIMENSIONI E PESO DIMENSION AND WEIGHT				
		Lunghezza nominale Nominal length	Forza di piegatura Bending force	Lunghezza utile di piegatura Usable bending length	Distanza libera tra i montanti Distance between side frames	Profondita' incavo Throat depth	Corsa massima pestone Max.piston stroke	Distanza tra tavola e pestone Daylight	Altezza Intermedio Intermediate height	Altezza del piano di lavoro Height of working bench	Velocità di avvicinamento approaching speed	Velocita' di lavoro regolabile Adjustable work speed	Velocità di ritorno return speed	Potenza motore motor power	Corsa Asse X Stroke Axis X	Corsa Asse R Stroke Axis R	Lunghezza A Lenght A	Altezza H max (Hmin al PMI) Max.Height(H)	Profondità B Depth B	Profondità fossa Depth of pit	Peso appross. Approx.weight
		mm	kN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	kW	mm	mm	mm	mm	mm	mm	t
X-BRAVO	60	2000	600	2100	1600	295	200	395	100	950	200	0-10	170	5,5	600	200	2950	2550	1610	-	4,2
		2500	600	2600	2100	295	200	395	100	950	200	0-10	170	5,5	600	200	3450	2550	1610	-	4,7
	100	2500	1000	2600	2100	460	250	410	100	950	200	0-10	170	11	600	200	3500	3030 (2830)	2000	-	8,5
		3000	1000	3100	2600	460	250	410	100	950	200	0-10	170	11	600	200	4000	3030 (2830)	2000	-	10,0
		4000	1000	4100	3600	460	250	410	100	950	200	0-10	120	11	600	200	5000	3030 (2830)	2000	-	12,3
		5000	1000	5100	4600	460	250	410	100	950	200	0-10	120	11	600	200	6000	3330 (3130)	2000	-	14,0
	170	3000	1700	3100	2600	430	250	445	100	950	200	0-10	140	18,5	600	200	4000	3440 (3140)	2150	-	12,0
		4000	1700	4100	3600	430	250	445	100	950	200	0-10	140	18,5	600	200	5000	3440 (3140)	2150	-	15,0
		5000	1700	5100	4600	430	250	445	100	950	200	0-10	120	18,5	600	200	6000	3640 (3340)	2150	-	16,9
		6000	1700	6100	5600	430	250	445	100	950	200	0-10	120	18,5	600	200	7000	3640 (3340)	2150	-	18,5





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 manifactured on request.

LAG METAL MACHINERY SRL
Via Staizza, 41/A
31033 Castelfranco V.to (TV) - Italy
Tel. +39 0423 492144
info@lagmetalmachinery.com
www.lagmetalmachinery.com

Productive site - Shandong - China

Headquarters - Shanghai - China

X-BRAVO

PRESSE PIEGATRICI - PRESS BRAKES

01/2014

LAG METAL MACHINERY SRL
Via Staizza, 41/A
31033 Castelfranco V.to (TV) - Italy
Tel. +39 0423 492144
info@lagmetalmachinery.com
www.lagmetalmachinery.com

Productive site - Shandong - China

Headquarters - Shanghai - China

X-BRAVO

PRESSE PIEGATRICI - PRESS BRAKES

01/2014

LAG METAL MACHINERY SRL
Via Staizza, 41/A
31033 Castelfranco V.to (TV) - Italy
Tel. +39 0423 492144
info@lagmetalmachinery.com
www.lagmetalmachinery.com

Productive site - Shandong - China

Headquarters - Shanghai - China

01/2014