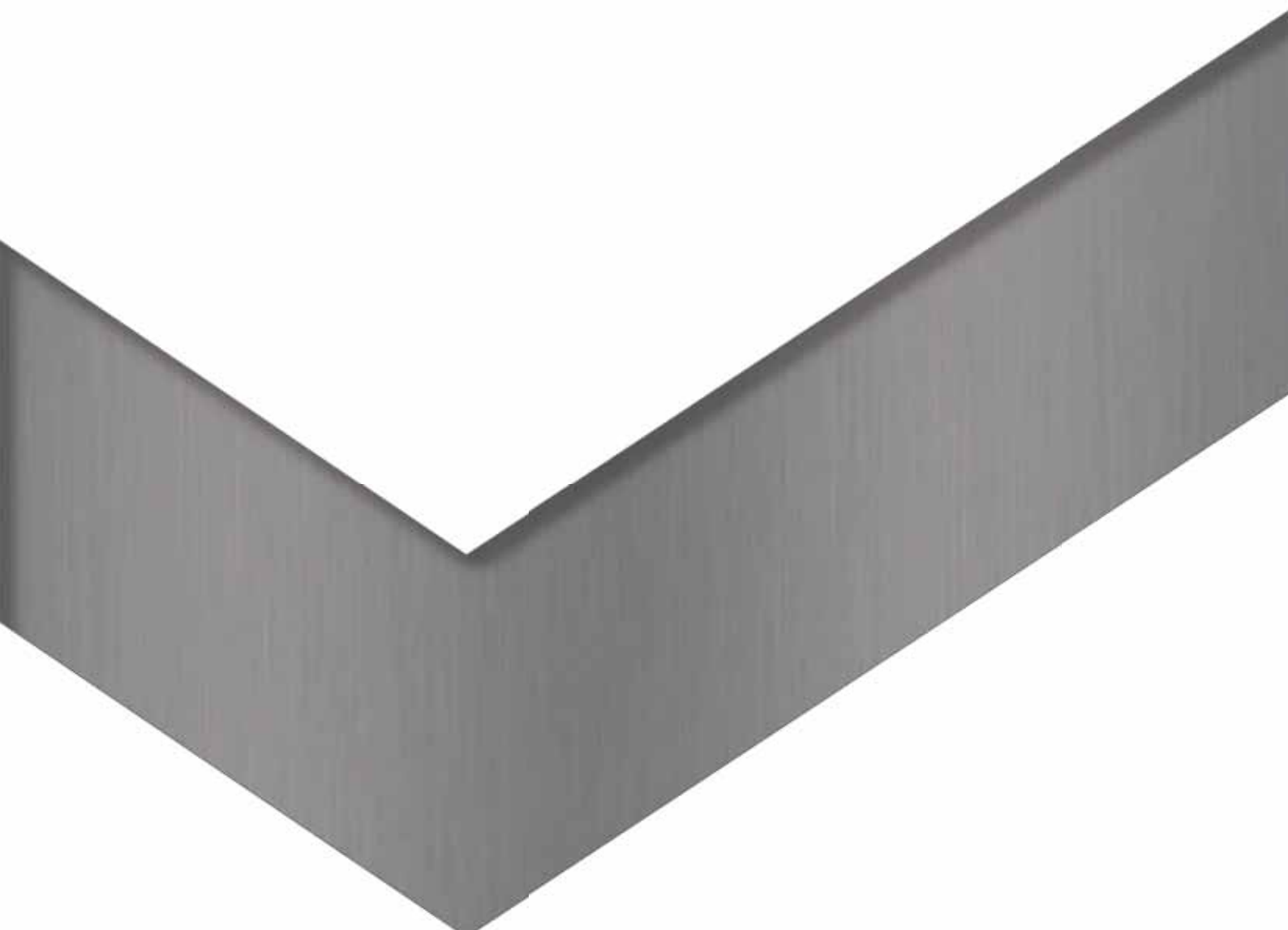




# G-TOP

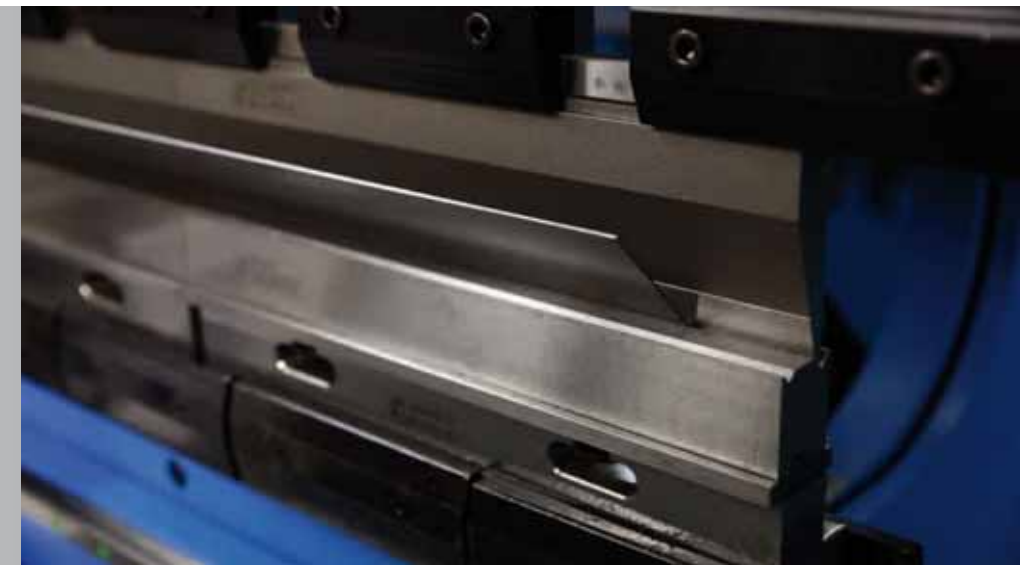
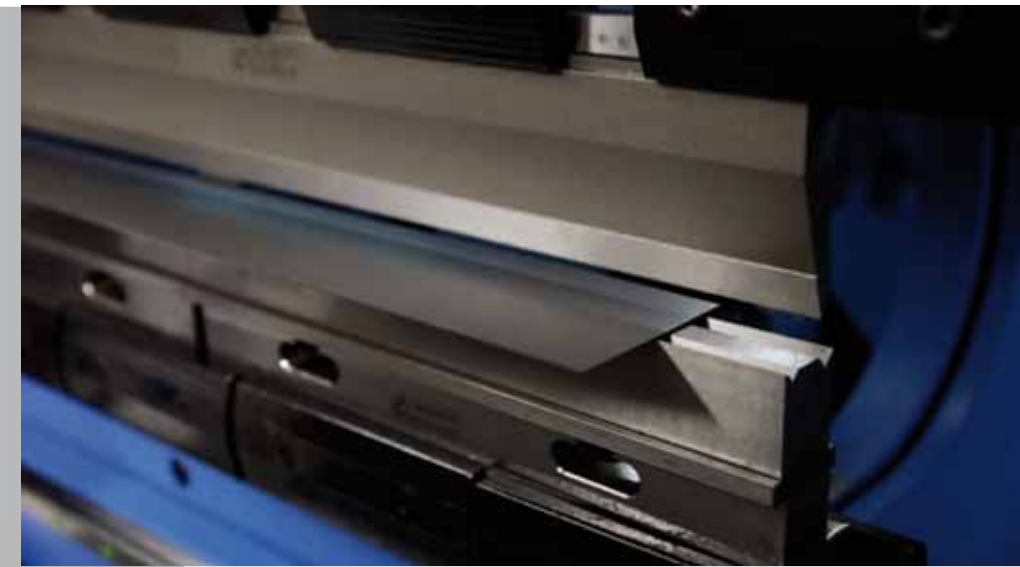
PRESSE PIEGATRICI - PRESS BRAKES





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 due 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.



# G-TOP

sintesi tecnologica della pressa piegatrice universale  
 technological synthesis of the universal press brake



- G-FLEX Sistema di compensazione delle flessioni
  - G-CS Sistema di bombatura attiva
  - Doppia pompa: una di potenza per gestire la macchina principale ed una per la gestione della bombatura
  - Sistema di sicurezza DSP AP
  - Quadro comandi touch screen su armadio elettrico
  - Supporti anteriori scorrevoli motorizzati
  - Controllo numerico CNC ESA 550 PC touch screen o Delem DA 66 T
  - Riscontri posteriori
  - Meccanica di riferimento posteriore a 4 assi (X-R-Z1-Z2)
  - Bloccaggi standard G-Block o Kyokko
  - Set utensili Roller
  - Scambiatore calore
- 
- G-FLEX deflection compensation system
  - G-CS active crowning system
  - Double pump: one for the machine and another one for the active crowning system
  - Safety system DSP AP
  - Touch screen control panel located on the electrical box
  - Sliding motorized front supports
  - Numerical control CNC ESA 550 PC touch screen or Delem DA 66 T
  - Rear supports
  - 4 axes (X-R-Z1-Z2) back gauge system
  - Standard clamp Intermediate G-Block or Kyokko
  - One set of Roller tools
  - Heating exchanging system

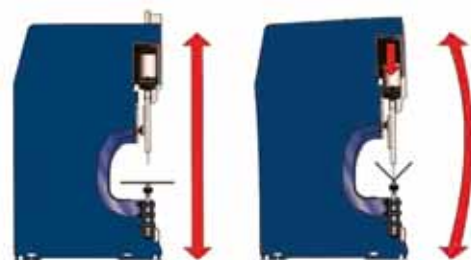


**G-flex****Sistema automatico di recupero flessioni spalle**

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 system**

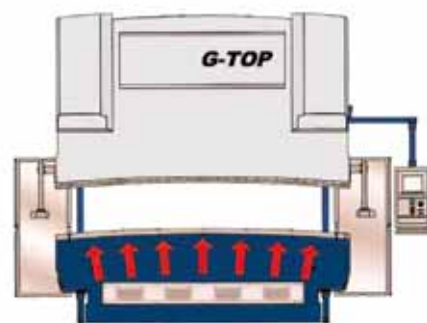
The frame deflections, typical in all press brakes, are electronically controlled during variation of the force used, thus guaranteeing a centesimal positioning and consequently a precise and constant angle.

**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.

**Sicurezza**

Le presse piegatrici serie G-TOP sono dotate di sistemi di sicurezza all'avanguardia.

Oltre al rispetto delle normative e certificazioni CE, le soluzioni tecniche quali "Laser Beam DPS AP", 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 G-TOP 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 "DPS AP 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 AP LASER

**Quadro comandi touch screen su armadio elettrico**

Fornisce informazioni relative a:

- temperatura olio,
- pressione olio e aria,
- allarmi principali macchina

Consente il collegamento al modem per effettuare la teleassistenza.

**Touch screen control panel located on the electrical box**

Give informations regarding:

- oil temperature,
- oil and air pressure,
- main press brake allarms;

It allows the connection with the modem to do teleservice.

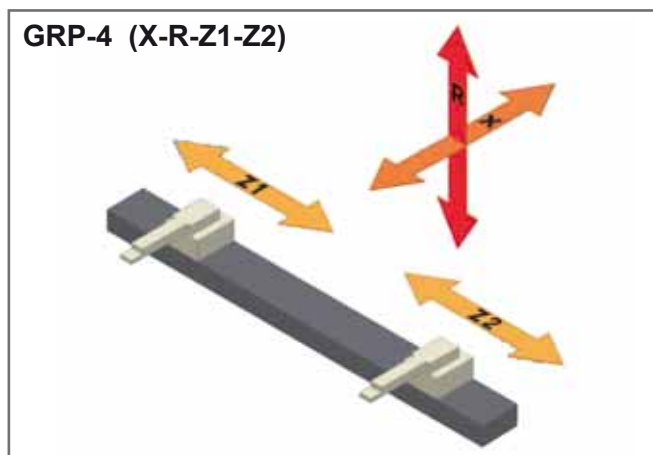




## meccanica di riferimento posteriore - assi sincr. (X-R-Z1-Z2) back gauge - synchronized axes (X-R-Z1-Z2)

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

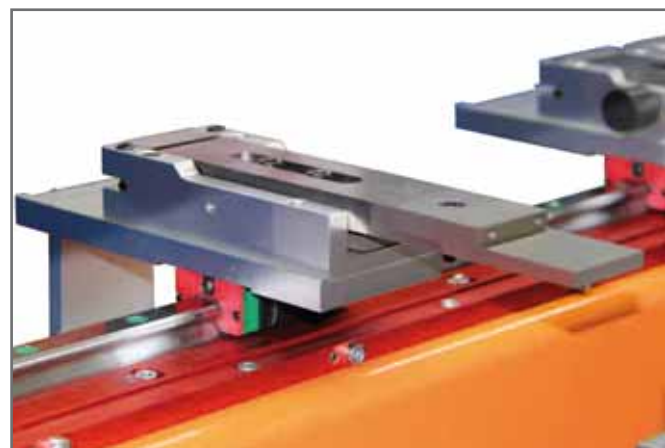
Back gauges are available standard version with 4 axes (X-R-Z1-Z2). On request the back gauges can be equipped with 5 (X-R-Z1-Z2-X5) or 6 (X-R-Z1-Z2-X5-X6) axes.



## 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.

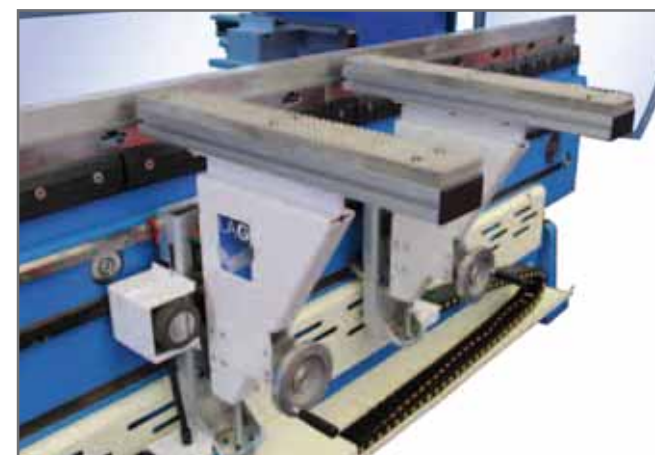


Dettaglio motoriduttore assi X-R / Details motors axes X-R

## supporti anteriori scorrevoli motorizzati sliding motorized front supports

I supporti anteriori sono scorrevoli e motorizzati per lo spostamento lungo l'asse Z con comando da pulpito. Tali supporti sono inoltre regolabili manualmente in altezza attraverso manovella.

The front supports are sliding and motorized to permit the movement along the Z axis through command by the pupilit. The high of these front supports are manually adjustable by handle.

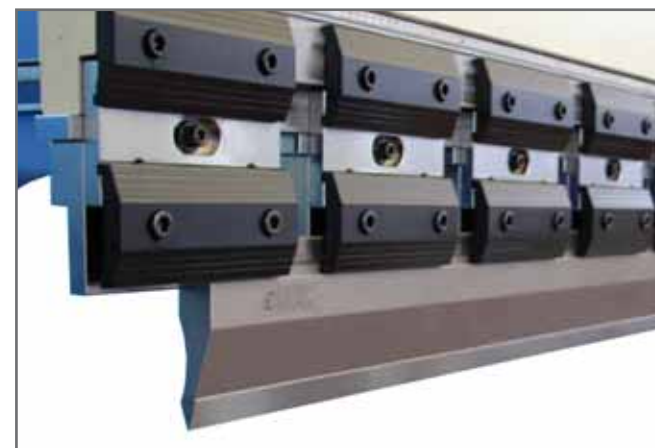


## bloccaggi utensili superiori top tool clamping

### G-Block I

Attacco intermedio standard con bloccaggio manuale delle viti

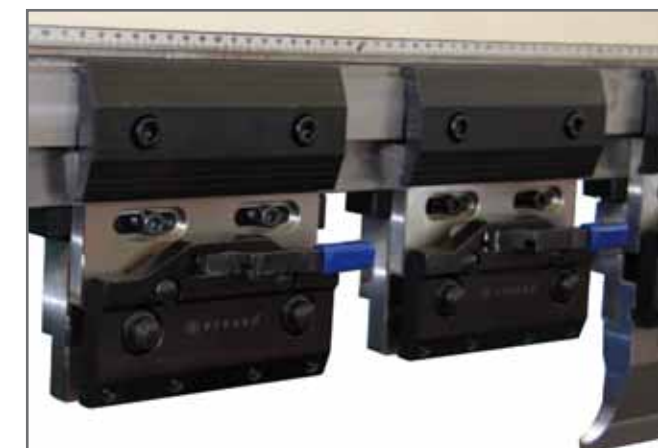
Standard Clamp Intermediate tool holder with manual clamp by screw



### KIOKKO Japanese

Attacco intermedio standard con bloccaggio manuale attraverso 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 mount numeric controls that combined cutting-edge technologies LAG allow operators an easy and at the same time the production of the presses.

### ESA 550 PC TOUCH SCREEN

### DELEM DA-66T



optional  
optionals

## 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

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

## 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.



optional  
optionals

## meccanica di riferimento posteriore a 5 o 6 assi back gauge system with 5 or 6 axes

**GRP-6**  
(X-R-Z1-Z2-X5-X6)



**G-RP HEAVY**  
(>420 T)

Le stesse versioni sono disponibili nella serie GRP- HEAVY nelle piegatrici con tonnellaggio superiore alle 330 tons.

The same versions are available in the GRP-HEAVY series for press brake over 330 tons.

## GRP-R supporto pneumatico retrattile 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 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.

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.

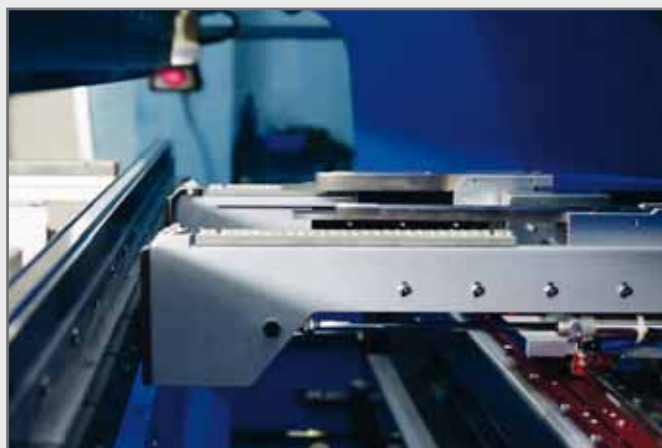


Supporto pneumatico in posizione di sostegno della lamiera  
Pneumatic support ready the sheet metal bending

Supporto pneumatico retratto  
Retractable pneumatic supports



Supporto pneumatico in avvicinamento  
Retractable pneumatic supports

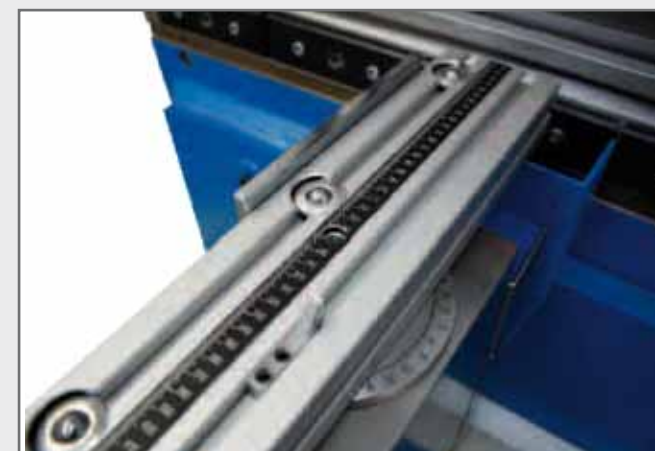


optional  
optionals

## 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.



## accompagnatori anteriori sheet follower front support

**G-SH asservimenti sincronizzati**

Hanno 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**

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.

## supporti anteriori mod.G-SSP front supports mod.G-SSP

Supporto anteriore completo di righe millimetriche, nastro di riferimento quota e sfere di scorrimento in versione scorrevole per regolazione in altezza con funzione ausiliaria del cnc.

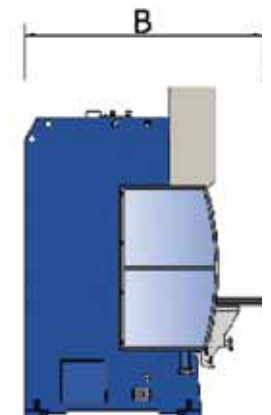
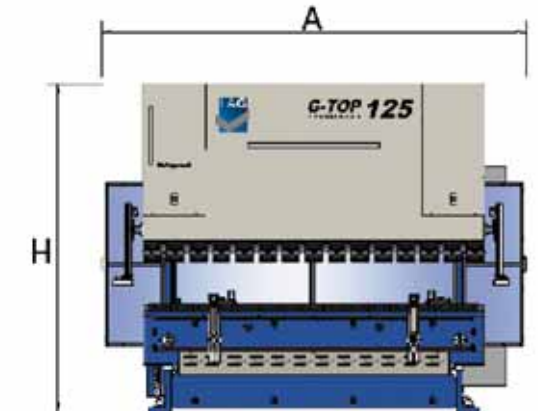
Sliding front support complete with rule, reference gauge and ball transfer for the height adjustment through auxiliary function of the cnc.

## software VBEND

- Generatore di sequenze di pieghe;
- Programma di produzione verificabile tramite simulazione;
- Rilevamento di eventuali collisioni prodotto/utensili/macchina;
- Posizionamento manuale o automatico degli utensili e/o assi;

- 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;

Lunghezza nominale Nominal length	Forza di piegatura Bending force	ZONA DI LAVORO WORKING AREA							DATI TECNICI TECHNICAL SPECIFIC.						DIMENSIONI E PESO DIMENSION AND WEIGHT				
		Lunghezza utile di piegatura Usable bending length	Distanza libera tra i montanti Distance between side frames	Profondità' 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	Velocità 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 Length 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



G-TOP

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
125	2500	1250	2600	2100	500	300	500	100	950	200	0-10	170	11	800	200	3500	3030 (2830)	2000	-	8,5
	3000	1250	3100	2600	500	300	500	100	950	200	0-10	170	11	800	200	4000	3030 (2830)	2000	-	10,0
	4000	1250	4100	3600	500	300	500	100	950	200	0-10	120	11	800	200	5000	3030 (2830)	2000	-	12,3
	5000	1250	5100	4600	500	300	500	100	950	200	0-10	120	11	800	200	6000	3330 (3130)	2000	-	14,0
185	3000	1850	3100	2600	500	300	500	100	950	200	0-10	140	18,5	800	200	4000	3440 (3140)	2150	-	12,0
	4000	1850	4100	3600	500	300	500	100	950	200	0-10	140	18,5	800	200	5000	3440 (3140)	2150	-	15,0
	5000	1850	5100	4600	500	300	500	100	950	200	0-10	120	18,5	800	200	6000	3640 (3340)	2150	-	16,9
	6000	1850	6100	5600	500	300	500	100	950	200	0-10	120	18,5	600	200	7000	3640 (3340)	2150	-	18,5
250	3000	2500	3100	2600	500	300	500	100	965	200	0-10	145	30	800	250	4050	3640 (3340)	2100	-	16,6
	4000	2500	4100	3600	500	300	500	100	965	200	0-10	145	30	800	250	5050	3710 (3410)	2100	-	20,0
	5000	2500	5100	4600	500	300	500	100	1075	150	0-10	95	30	800	250	6050	3750 (3450)	2200	-	26,0
	6000	2500	6100	5600	500	300	500	100	1075	150	0-10	95	30	800	250	7050	3940 (3640)	2200	-	33,0
330	3000	3300	3100	2600	500	300	500	100	965	200	0-8,5	125	30	800	250	4040	3850 (3550)	2100	750	18,5
	4000	3300	4100	3600	500	300	500	100	965	200	0-8,5	125	30	800	250	5040	3850 (3550)	2100	750	22,0
	6000	3300	6100	5600	500	300	500	100	965	150	0-8,5	85	30	800	250	7040	4250 (3950)	2100	750	36,0
420	4000	4200	4100	3600	500	400	600	100	930	100	0-8,5	100	37	800	250	5400	4300 (4000)	2300	1250	41,0
	6000	4200	6100	5600	500	400	600	100	930	100	0-8,5	70	37	800	250	7350	4600 (4300)	2500	1400	51,0

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.

I dati tecnici sopra 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.





**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**