COMPACT EDGE

COMPACT EDGE REVERSE

Plåtfasmaskiner | Plåttjocklek 6-60 mm

1/4" - 2 3/8"



COMPACT EDGE



COMPACT EDGE REVERSE

Produktblad - Svenska

Tillverkare: G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Modeller och utföranden

COMPACT EDGE

Plåtfasmaskin med höghastighetsfräs och utbytbara vändskär. Begränsade yttermått och låg vikt ger en mer flexibel och smidig användning.

COMPACT EDGE REVERSE

Utvecklad för fasning av plåtkantens undersida. Maskinen har samma tekniska lösningar som standardversionen, med höghastighetsfräs och utbytbara vändskär. Vid fasning av undersidan eller båda sidorna kan plåten ligga kvar, vilket sparar tid och resurser.

Två utföranden - Compact Edge

Standard: maskinen används med den integrerade vagnen.

Special: maskinhuvudet tas loss från vagnen och monteras direkt på plåtkanten.





STANDARD



SPECIAL

Konstruktion, matning och reglage

Matningssystem

Matningssystemet har omarbetats med mindre yttermått och förbättrad kraftöverföring genom en enda matningsmotor.



Steglös vinkelinställning

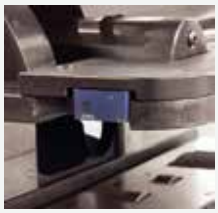
Maskinhuvudet kan ställas steglöst från 15° till 60° för enkel och snabb inställning av fasvinkeln.



Sensor, vagn och dämpning

Maskinen har en sensor för plåtdetektering, en vagn med spånavledningssystem och gjutjärnshjul. Ett dubbelt dämpningssystem kompenserar för variationer i plåttjocklek och plåtens läge samt ojämnheter i golvet.







Kontrollpanel

Kontrollpanelen på maskinen ger enkel hantering av maskinens huvudfunktioner.

Varvtalsreglering - tillval

COMPACT EDGE kan utrustas med varvtalsreglering. Tillvalet kan monteras på fabrik vid köp av maskinen eller anslutas i efterhand via den särskilda kontakten.







Inställning och användning

Varvtalsregleringen ger god kvalitet och produktivitet vid bearbetning av olika stålsorter, även de mest svårbearbetade. Den digitala displayen gör reglaget lätt att använda. Beskrivningen anger ett inställningsområde på 300-800 varv/min. Inställningen kan göras före bearbetningen när materialets egenskaper är kända eller ändras under arbetet för att hitta optimalt varvtal.

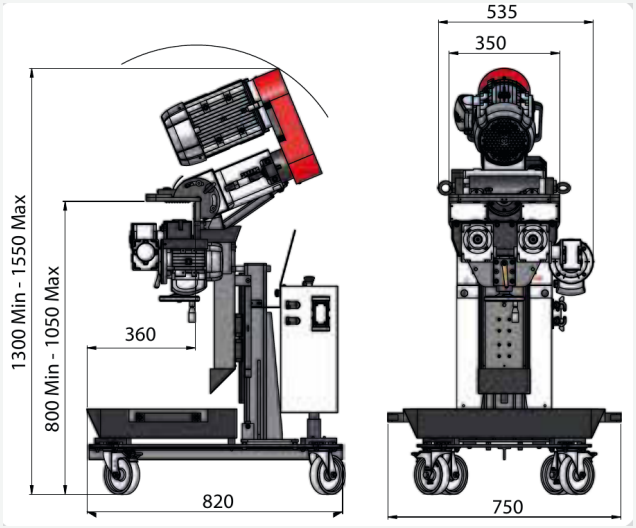
Anmärkning om originalet: Tekniska tabellen anger maximal fasdiagonal 40 mm för Reverse, medan modellöversikten anger 50 mm. Tillvalets varvtal anges som 300-800 varv/min i beskrivningen och 350-820 varv/min i tekniska tabellen. Båda uppgifterna från originalet är bevarade.

Tekniska data och mått

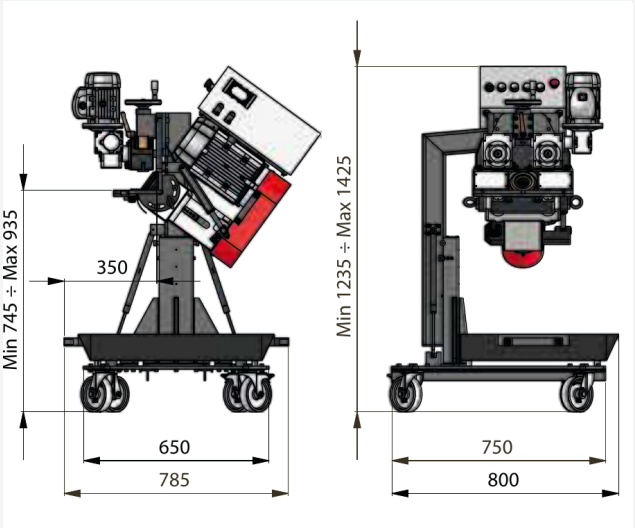
Parameter	Enhet	Compact Edge	Compact Edge Reverse
Motoreffekt	W	4000	4000
Spänning	V	230 / 400*	230 / 400*
Frekvens	Hz	50 / 60	50 / 60
Fräshuvudets varvtal	varv/min	820 (350-820 tillval)	820 (350-820 tillval)
Fräshuvud		Ø80 mm / 9 vändskär	Ø80 mm / 9 vändskär
Fasvinkel		15° - 60°	15° - 60°
Plåttjocklek	mm	Min. 6 - Max. 60	Min. 6 - Max. 60
Fasdiagonal	mm	Min. 0 - Max. 50	Min. 0 - Max. 40
Matningshastighet	m/min	0 - 1,5	0 - 1,5
Vikt	kg	205	230
Ljudemission	dB	76	76

*Andra spänningar på förfrågan.

Mått i mm



COMPACT EDGE

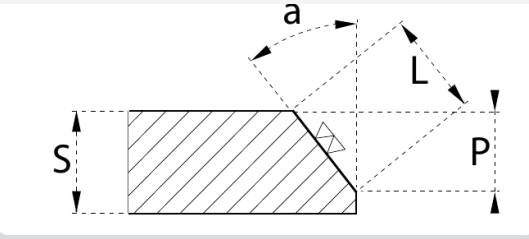


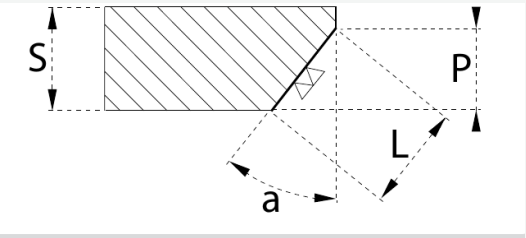
COMPACT EDGE REVERSE

Arbetsområde och fasningskapacitet

Plåttjocklek: 6-60 mm (1/4" - 2 3/8"). Fasvinklar: 15°-60°.
Material: kolstål, rostfritt stål, duplex, superduplex, Inconel, aluminium med flera.
Elanslutning enligt arbetsområdesbeskrivningen: eldrift, trefas 400 V, 50 Hz.

Bearbetningen ger en jämn yta utan spår. Den automatiska, steglöst reglerbara matningen för maskinen längs plåtkanten utan ingrepp från operatören. Matningssystemet möjliggör användning utan kran eller lyftanordning.





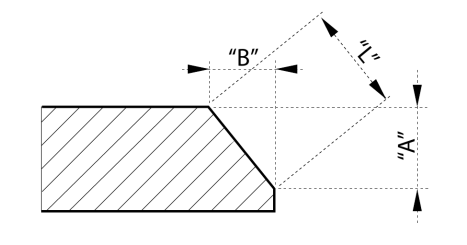
a = fasvinkel; S = plåttjocklek; L = fasdiagonal; P = fasdjup

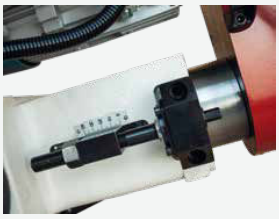
a	S (mm)	L max. (mm)*	P max. (mm)*
15°	60	40,15	38,85
20°	60	43,18	40,67
22,5°	60	45,07	41,74
25°	60	47,26	42,93
30°	60	50	43,3
35°	60	50	40,96
37,5°	60	50	39,67
40°	60	49,94	38,27
45°	60	49,41	34,93
50°	60	50	32,14
55°	60	50	28,68
60°	60	48,35	24,35

*I flera passager.

Prestandan kan variera beroende på operatörens erfarenhet, materialet och verktygens skick.

Compact Edge - bearbetningspassager





Ställ in skärdjupet med skruven och kontrollera inställningen på den graderade skalan.

Fasvinkel 15°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	23,18	6,21	24
2	4,04	38,78	10,39	40,15

Fasvinkel 30°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	12	6,93	13,86
2	5,92	23,83	13,76	27,52
3	4,34	32,51	18,77	37,54
4	3,56	39,64	22,89	45,77
5	1,83	43,30	25	50

Fasvinkel 37,5°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	9,86	7,56	12,42
2	6	19,71	15,13	24,85
3	4,71	27,45	21,06	34,60
4	3,83	33,74	25,89	42,53
5	3,30	39,16	30,05	49,36
6	0,31	39,67	30,44	50

Fasvinkel 45°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	8,49	8,49	12
2	6	16,97	16,97	24
3	4,84	23,82	23,82	33,68
4	3,92	29,36	29,36	41,52
5	3,37	34,13	34,13	48,27
6	0,57	34,94	34,94	49,41

Fasvinkel 60°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	6,93	12	13,86
2	5,92	13,76	23,83	27,52
3	4,34	18,77	32,51	37,54
4	3,56	22,89	39,64	45,77
5	1,12	24,18	41,87	48,35

Originalets kolumn: maximalt skärdjup. Måtten A, B och L följer principskissen ovan.

Prestandan kan variera beroende på operatörens erfarenhet, materialet och verktygens skick.

COMPACT EDGE

COMPACT EDGE REVERSE

Plate beveling machines | Plate thickness 6-60 mm

1/4" - 2 3/8"



COMPACT EDGE



COMPACT EDGE REVERSE

Datasheet - English

Manufacturer: G.B.C. Industrial Tools S.p.A.

Models and configurations

COMPACT EDGE

Plate beveling machine with a high-speed face mill and interchangeable inserts. Reduced structural dimensions and weight provide more flexible and dynamic use.

COMPACT EDGE REVERSE

Designed for beveling the lower side of the plate edge. It features the same technical solutions as the standard version, with a high-speed face mill and interchangeable inserts. When beveling the underside or both sides, the plate can remain in place, saving time and resources.

Two configurations - Compact Edge

Standard: the machine is used with the integrated trolley.

Special: the machine head is detached from the trolley and applied directly to the plate edge.





STANDARD



SPECIAL

Design, feeding and controls

Feeding system

The redesigned feeding system has reduced overall dimensions and improved transmission quality through a single traction motor.



Stepless angle adjustment

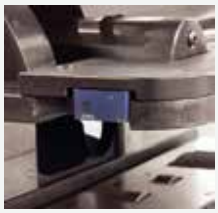
The head can be adjusted steplessly from 15° to 60° for easy and quick bevel-angle adjustment.



Sensor, trolley and damping

The machine has a plate detecting sensor, a trolley with a chip conveyance system and cast iron wheels. A dual damping system compensates for variations in plate thickness and alignment, as well as uneven floors.







Control panel

The onboard control panel provides easy operation of the main machine functions.

Speed regulator - optional

COMPACT EDGE can be equipped with a speed regulator. It can be factory-installed when the machine is purchased, or connected later using the special connector.







Adjustment and operation

The speed regulator provides excellent quality and productivity on different steel types, including the hardest. Its digital display makes operation intuitive. The descriptive section specifies adjustment from 300 to 800 rpm. Settings can be selected before machining when the material specifications are known, or adjusted during machining to find the optimal speed.

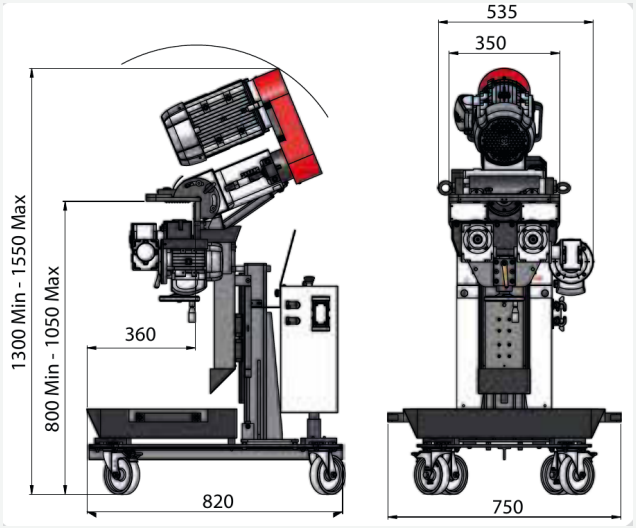
Source note: the technical table specifies a maximum bevel diagonal of 40 mm for Reverse; the model overview states 50 mm. The optional regulator is described as 300-800 rpm, while the technical table states 350-820 rpm. Both sets of source values are retained.

Technical features and dimensions

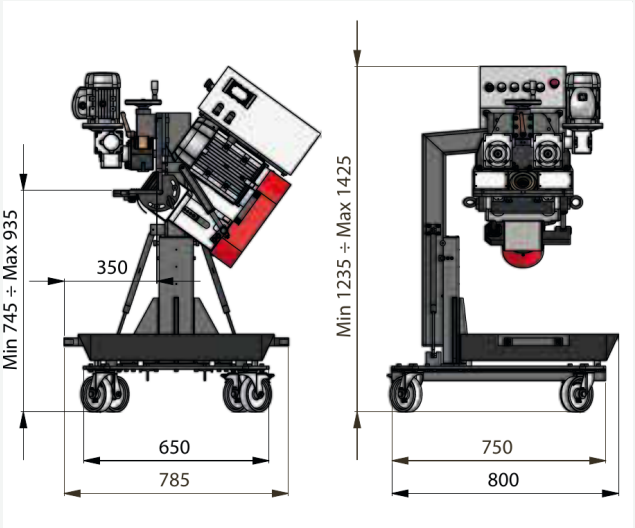
Parameter	Unit	Compact Edge	Compact Edge Reverse
Electric motor power	W	4000	4000
Voltage	V	230 / 400*	230 / 400*
Frequency	Hz	50 / 60	50 / 60
Face mill speed	rpm	820 (350-820 optional)	820 (350-820 optional)
Face mill type		Ø80 mm / 9 inserts	Ø80 mm / 9 inserts
Bevel angle		15° - 60°	15° - 60°
Plate thickness	mm	Min. 6 - Max. 60	Min. 6 - Max. 60
Bevel diagonal length	mm	Min. 0 - Max. 50	Min. 0 - Max. 40
Travel speed	m/min	0 - 1,5	0 - 1,5
Weight	kg	205	230
Acoustic emissions	dB	76	76

*Different voltage available on request.

Dimensions in mm



COMPACT EDGE

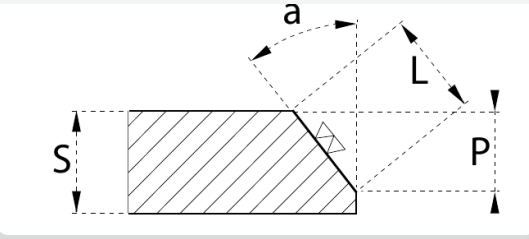


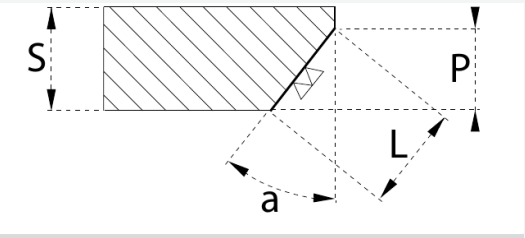
COMPACT EDGE REVERSE

Working range and beveling capacity

Plate thickness: 6-60 mm (1/4" - 2 3/8"). Bevel angles: 15°-60°.
Materials: carbon steel, stainless steel, duplex, super duplex, Inconel, aluminium, etc.
Power supply stated in the application overview: electric, three-phase 400 V, 50 Hz.

The machine produces a smooth, groove-free surface. Adjustable automatic feeding moves the machine along the plate edge without operator intervention; the feeding system allows operation without cranes or lifting devices.





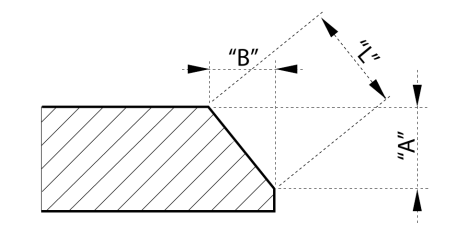
a = bevel angle; S = plate thickness; L = bevel diagonal; P = bevel depth

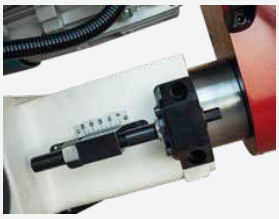
a	S (mm)	L max. (mm)*	P max. (mm)*
15°	60	40,15	38,85
20°	60	43,18	40,67
22,5°	60	45,07	41,74
25°	60	47,26	42,93
30°	60	50	43,3
35°	60	50	40,96
37,5°	60	50	39,67
40°	60	49,94	38,27
45°	60	49,41	34,93
50°	60	50	32,14
55°	60	50	28,68
60°	60	48,35	24,35

*In multiple steps.

The performance may vary with operator skill, the materials and tool condition.

Compact Edge - machining passes





Adjust the depth of cut using the screw and the reference scale.

Bevel angle 15°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	23,18	6,21	24
2	4,04	38,78	10,39	40,15

Bevel angle 30°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	12	6,93	13,86
2	5,92	23,83	13,76	27,52
3	4,34	32,51	18,77	37,54
4	3,56	39,64	22,89	45,77
5	1,83	43,30	25	50

Bevel angle 37,5°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	9,86	7,56	12,42
2	6	19,71	15,13	24,85
3	4,71	27,45	21,06	34,60
4	3,83	33,74	25,89	42,53
5	3,30	39,16	30,05	49,36
6	0,31	39,67	30,44	50

Bevel angle 45°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	8,49	8,49	12
2	6	16,97	16,97	24
3	4,84	23,82	23,82	33,68
4	3,92	29,36	29,36	41,52
5	3,37	34,13	34,13	48,27
6	0,57	34,94	34,94	49,41

Bevel angle 60°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	6,93	12	13,86
2	5,92	13,76	23,83	27,52
3	4,34	18,77	32,51	37,54
4	3,56	22,89	39,64	45,77
5	1,12	24,18	41,87	48,35

Original column: maximum bevel depth. Dimensions A, B and L correspond to the diagram above.

Performance may vary with operator skill, the materials and tool condition.