EDGE 80

EDGE 80 REVERSE

Plåttjocklek 6-120 mm | Maximal fasdiagonal 80 mm

1/4" - 4 3/4"



EDGE 80



EDGE 80 REVERSE

Produktblad - Svenska

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

Modeller och användningsområden

EDGE 80

Plåtfasmaskin med ställbart maskinhuvud och hög avverkningskapacitet. Fräshuvudet med utbytbara höghastighetsskär ger snabb och exakt fasning. Maskinen är kraftig och robust, kan bearbeta alla typer av material och spännas fast på plåt med tjocklek 6-120 mm. Maximal fasdiagonal är 80 mm.



När maskinen har placerats och spänts fast på plåtkanten matar den sig fram längs kanten tills bearbetningen är klar, utan ytterligare ingrepp från operatören.

EDGE 80 REVERSE

Utvecklad för fasning av plåtkantens undersida. Den kraftiga och robusta maskinen är avsedd för särskilt krävande arbeten i tjock plåt och material med hög hårdhet. Fasning av undersidan eller båda sidorna utan att flytta plåten sparar tid och resurser.



Konstruktion, inställning och reglage

Steglös fasvinkel

Maskinhuvudet ger steglös inställning av fasvinkeln från 10° till 70°. Två LCD-displayer gör det enkelt och snabbt att ställa in fasvinkel och skärdjup.



FASVINKEL



SKÄRDJUP

Matning, sensor och dämpning

Maskinen har matningssystem, sensor för plåtdetektering, vagn med spånavledningssystem och gjutjärnshjul. Dämpningssystemet kompenserar för variationer i plåttjocklek och plåtens läge samt ojämnheter i golvet.





Varvtalsreglering för fräshuvudet - tillval

Med varvtalsreglering som tillval kan fräshuvudets varvtal sänkas eller höjas för optimalt resultat i alla typer av material.



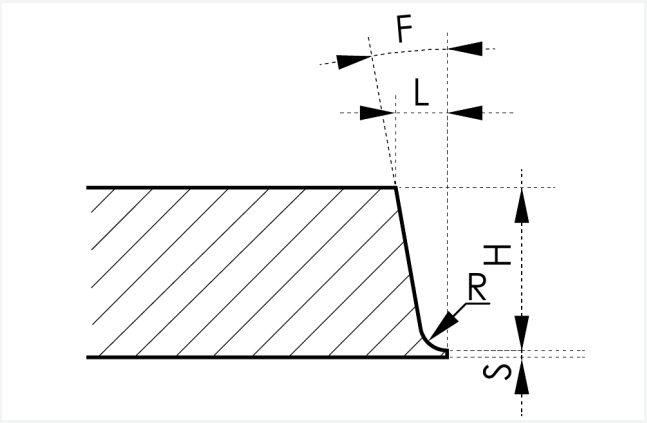
J-fasning

EDGE 80-serien kan utföra J-fogar med olika vinklar och radier. Standardfräshuvudet byts mot ett särskilt fräshuvud med runda vändskär. Olika geometrier finns för att anpassa bearbetningen till kundens behov.









Exempel på J-fogar

F (°)	R (mm)	H max. (mm)	S min. (mm)	L (mm)
10	6	71,5	1	17,64
10	8	69	1	18,88
30	6	61,5	1	39
30	8	59	1	39

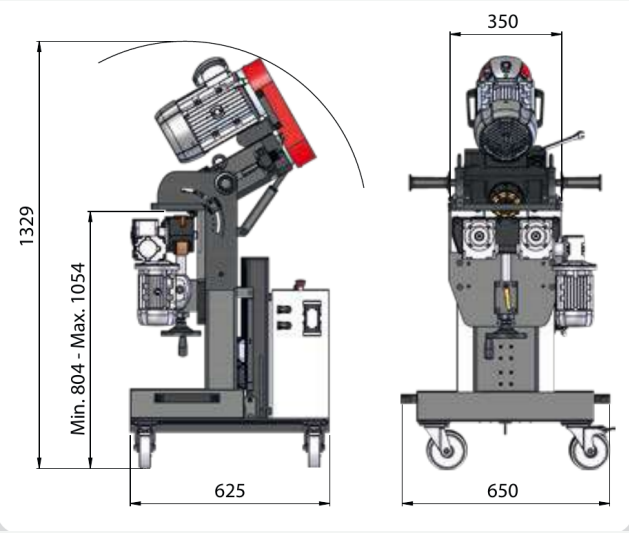
F = vinkel

Tekniska data och mått

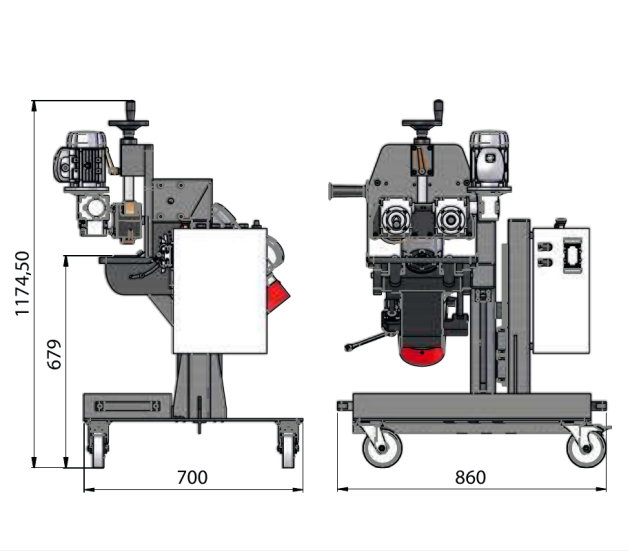
Parameter	Enhet	Edge 80	Edge 80 Reverse
Motoreffekt	W	4000	4000
Spänning	V	230 / 400*	230 / 400*
Frekvens	Hz	50 / 60	50 / 60
Fräshuvudets varvtal	varv/min	820 (300-1500 tillval)	820 (300-1500 tillval)
Fräshuvud		Ø80 mm / 9 vändskär	Ø80 mm / 9 vändskär
Fasvinkel		10° - 70°	10° - 70°
Vinkel för J-fog		0° - 30°	0° - 30°
Plåttjocklek	mm	Min. 6 - Max. 120	Min. 6 - Max. 120
Fasdiagonal	mm	Min. 0 - Max. 80	Min. 0 - Max. 80
Matningshastighet	m/min	0 - 1,5	0 - 1,5
Vikt	kg	240	235
Ljudemission	dB	76	76

*Andra spänningar på förfrågan.

Mått (mm)



EDGE 80

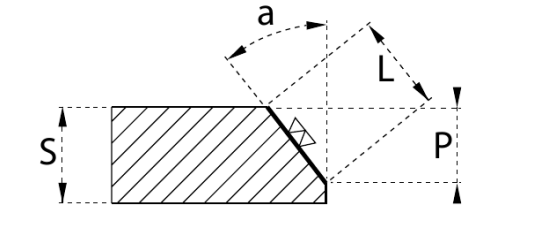


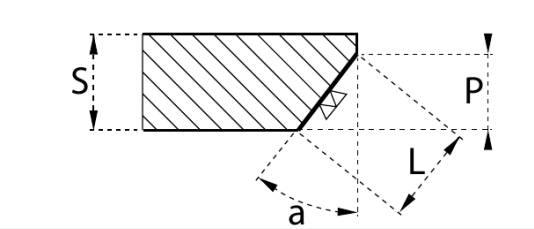
EDGE 80 REVERSE

Arbetsområde och fasningskapacitet

Plåttjocklek: 6-120 mm (1/4" - 4 3/4"). Fasvinklar: 10°-70°.
Material: kolstål, rostfritt stål, duplex, Inconel med flera.
Elanslutning enligt arbetsområdesbeskrivningen: eldrift, trefas 400 V, 50 Hz.

Bearbetningen ger en jämn yta utan spår. Automatisk matning med reglerbar hastighet för maskinen längs plåtkanten utan ingrepp från operatören och möjliggör användning utan kran eller lyftanordning.





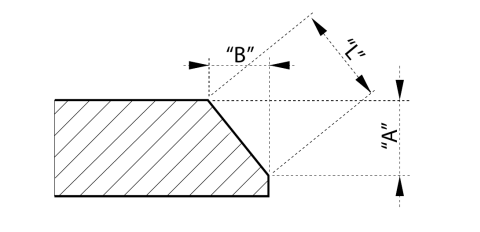
a = fasvinkel; S = plåttjocklek; L = fasdiagonal; P = fasdjup

a	S (mm)	L max. (mm)*	P max. (mm)*
10°	120	74,7	73,57
15°	120	73,19	70,7
20°	120	72,37	68,01
22,5°	120	72,23	66,73
25°	120	72,25	65,48
30°	120	72,85	63,09
35°	120	74,25	60,82
37,5°	120	74,29	58,94
40°	120	76,57	58,66
45°	120	80	56,57
50°	120	76,57	49,22
55°	120	74,25	42,59
60°	120	72,85	36,43
65°	120	72,25	30,53
70°	120	72,37	24,75

*I flera passager.

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

Edge 80 - bearbetningspassager





Ställ in skärdjupet med skruven och kontrollera värdet på LCD-displayen.

Fasvinkel 15°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	23,18	6,21	24
2	4,11	39,06	10,46	40,44
3	3,14	51,17	13,71	52,98
4	2,62	61,28	16,42	63,45
5	2,29	70,13	18,79	72,61
6	0,15	70,70	18,94	73,19

Fasvinkel 30°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	12	6,93	13,86
2	4,79	21,58	12,46	24,92
3	3,60	28,75	16,62	33,23
4	2,98	34,74	20,06	40,11
5	2,59	39,92	23,05	46,10
6	2,32	44,56	25,73	51,45
7	2,12	48,80	28,17	56,35
8	1,96	52,72	30,44	60,88
9	1,83	56,38	32,55	65,10
10	1,73	59,84	34,55	69,10
11	1,61	63,09	36,43	72,85

Fasvinkel 37,5°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	9,86	7,56	12,42
2	5,17	18,35	14,08	23,13
3	3,84	24,66	18,92	31,08
4	3,17	29,86	22,92	37,64
5	2,76	34,40	26,39	43,36
6	2,47	38,46	29,51	48,47
7	2,25	42,15	32,34	53,13
8	2,08	45,57	34,97	57,44
9	1,94	48,75	37,41	61,45
10	1,83	51,76	39,72	65,24
11	1,74	54,62	41,91	68,85
12	1,65	57,33	43,99	72,26
13	1,46	59,73	45,83	75,29

Originalets kolumn: maximalt skärdjup. Måtten A, B och L följer principskissen på den första sidan med bearbetningspassager.

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

Edge 80 - bearbetningspassager

Fasvinkel 45°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	8,49	8,49	12
2	6	16,97	16,97	24
3	4,91	23,91	23,91	33,82
4	3,98	29,54	29,54	41,78
5	3,42	34,37	34,37	48,61
6	3,04	38,67	38,67	54,69
7	2,76	42,57	42,57	60,21
8	2,54	46,17	46,17	65,30
9	2,37	49,52	49,52	70,04
10	2,23	52,68	52,68	74,50
11	2,11	55,66	55,66	78,72
12	0,65	56,57	56,57	80

Fasvinkel 60°

Pass	Max. skärdjup	A	B	L
1	6	6,93	12	13,86
2	4,79	12,46	21,58	24,92
3	3,60	16,62	28,75	33,23
4	2,98	20,06	34,74	40,11
5	2,59	23,05	39,92	46,10
6	2,32	25,73	44,56	51,45
7	2,12	28,17	48,80	56,35
8	1,96	30,44	52,72	60,88
9	1,83	32,55	56,38	65,10
10	1,73	34,55	59,84	69,10
11	1,61	36,43	63,09	72,85

Originalets kolumn: maximalt skärdjup. Måtten A, B och L följer principskissen på den första sidan med bearbetningspassager.

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

EDGE 80

EDGE 80 REVERSE

Plate thickness 6-120 mm | Maximum bevel diagonal 80 mm

1/4" - 4 3/4"



EDGE 80



EDGE 80 REVERSE

Datasheet - English

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

Models and applications

EDGE 80

High-speed plate beveling machine with a variable-angle head and high material removal capacity. The face mill with interchangeable high-speed inserts provides fast and precise beveling. A heavy-duty, strong and powerful machine capable of machining any material, clamping onto plates from 6 to 120 mm thick and reaching a maximum bevel diagonal of 80 mm.



Once placed and secured on the plate, the machine advances along the edge to the end of the operation without further operator intervention.

EDGE 80 REVERSE

Designed for beveling the underside of the plate edge. This powerful, heavy-duty machine is suitable for particularly demanding applications involving thick plates and high hardness. Beveling the underside or both sides without moving the plate saves time and resources.



Design, adjustment and controls

Stepless bevel angle

The variable head provides stepless bevel-angle adjustment from 10° to 70°. Two LCD displays simplify and speed up the setting of bevel angle and depth of cut.



BEVEL ANGLE



DEPTH OF CUT

Feeding, sensor and damping

The machine includes a feeding system, plate detecting sensor, trolley with chip conveyance system and cast iron wheels. The damping system compensates for variations in plate thickness and alignment and for uneven floors.





Milling head speed regulator - optional

The optional regulator allows the face mill speed to be reduced or increased for optimal results on any kind of material.



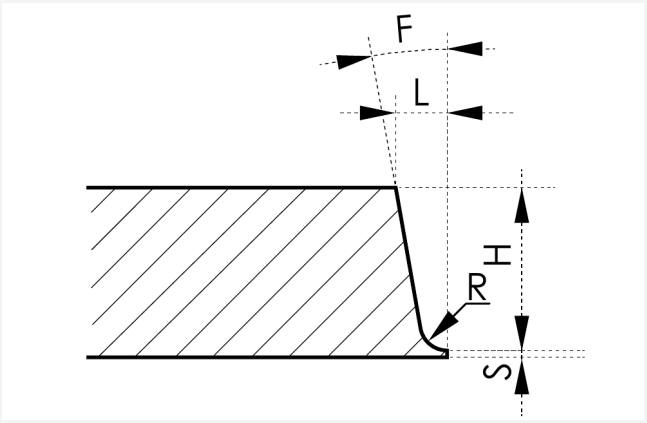
J beveling

The EDGE 80 series can produce J bevels with different angles and radii. Replace the standard face mill with a special face mill with round inserts. Different geometries are available to suit customer requirements.









Examples of J bevels

F (°)	R (mm)	H max. (mm)	S min. (mm)	L (mm)
10	6	71,5	1	17,64
10	8	69	1	18,88
30	6	61,5	1	39
30	8	59	1	39

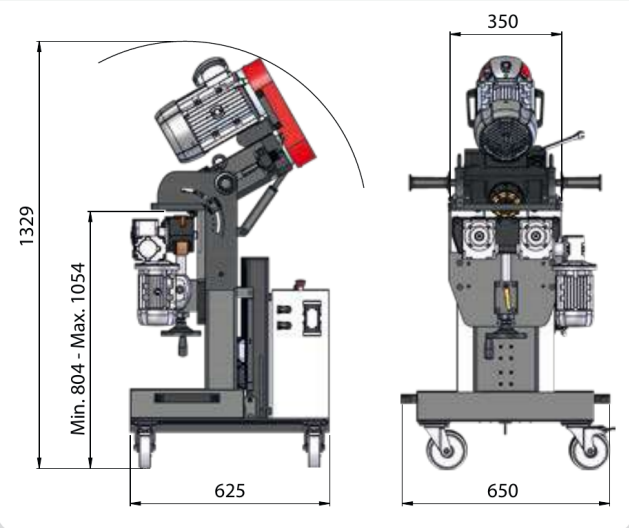
F = angle

Technical features and dimensions

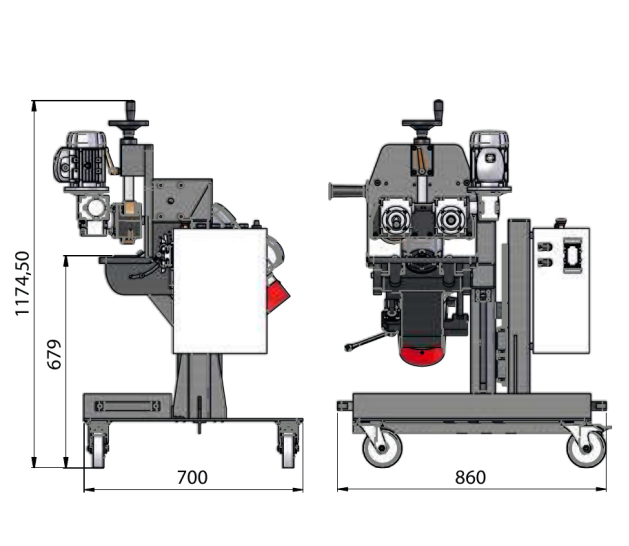
Parameter	Unit	Edge 80	Edge 80 Reverse
Electric motor power	W	4000	4000
Voltage	V	230 / 400*	230 / 400*
Frequency	Hz	50 / 60	50 / 60
Face mill speed	rpm	820 (300-1500 optional)	820 (300-1500 optional)
Face mill type		Ø80 mm / 9 inserts	Ø80 mm / 9 inserts
Bevel angle		10° - 70°	10° - 70°
J bevel angle		0° - 30°	0° - 30°
Plate thickness	mm	Min. 6 - Max. 120	Min. 6 - Max. 120
Bevel diagonal length	mm	Min. 0 - Max. 80	Min. 0 - Max. 80
Travel speed	m/min	0 - 1,5	0 - 1,5
Weight	kg	240	235
Acoustic emissions	dB	76	76

*Different voltage available on request.

Dimensions (mm)



EDGE 80

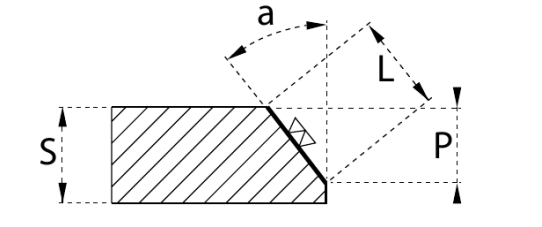


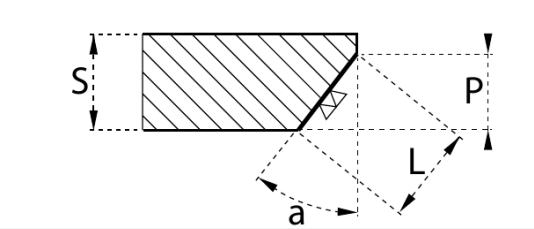
EDGE 80 REVERSE

Working range and beveling capacity

Plate thickness: 6-120 mm (1/4" - 4 3/4"). Bevel angles: 10°-70°.
Materials: carbon steel, stainless steel, duplex, Inconel and others.
Application overview power supply: electric, three-phase 400 V, 50 Hz.

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





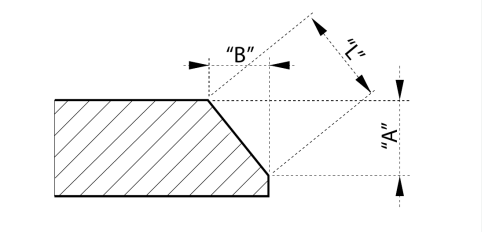
a = bevel angle; S = plate thickness; L = bevel diagonal; P = bevel depth

a	S (mm)	L max. (mm)*	P max. (mm)*
10°	120	74,7	73,57
15°	120	73,19	70,7
20°	120	72,37	68,01
22,5°	120	72,23	66,73
25°	120	72,25	65,48
30°	120	72,85	63,09
35°	120	74,25	60,82
37,5°	120	74,29	58,94
40°	120	76,57	58,66
45°	120	80	56,57
50°	120	76,57	49,22
55°	120	74,25	42,59
60°	120	72,85	36,43
65°	120	72,25	30,53
70°	120	72,37	24,75

*In multiple steps.

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

Edge 80 - machining passes





Use the screw to adjust the depth of cut and check the value on the LCD.

Bevel angle 15°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	23,18	6,21	24
2	4,11	39,06	10,46	40,44
3	3,14	51,17	13,71	52,98
4	2,62	61,28	16,42	63,45
5	2,29	70,13	18,79	72,61
6	0,15	70,70	18,94	73,19

Bevel angle 30°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	12	6,93	13,86
2	4,79	21,58	12,46	24,92
3	3,60	28,75	16,62	33,23
4	2,98	34,74	20,06	40,11
5	2,59	39,92	23,05	46,10
6	2,32	44,56	25,73	51,45
7	2,12	48,80	28,17	56,35
8	1,96	52,72	30,44	60,88
9	1,83	56,38	32,55	65,10
10	1,73	59,84	34,55	69,10
11	1,61	63,09	36,43	72,85

Bevel angle 37,5°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	9,86	7,56	12,42
2	5,17	18,35	14,08	23,13
3	3,84	24,66	18,92	31,08
4	3,17	29,86	22,92	37,64
5	2,76	34,40	26,39	43,36
6	2,47	38,46	29,51	48,47
7	2,25	42,15	32,34	53,13
8	2,08	45,57	34,97	57,44
9	1,94	48,75	37,41	61,45
10	1,83	51,76	39,72	65,24
11	1,74	54,62	41,91	68,85
12	1,65	57,33	43,99	72,26
13	1,46	59,73	45,83	75,29

Original column: maximum bevel depth. Dimensions A, B and L correspond to the diagram on the first machining-pass page.

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

Edge 80 - machining passes

Bevel angle 45°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	8,49	8,49	12
2	6	16,97	16,97	24
3	4,91	23,91	23,91	33,82
4	3,98	29,54	29,54	41,78
5	3,42	34,37	34,37	48,61
6	3,04	38,67	38,67	54,69
7	2,76	42,57	42,57	60,21
8	2,54	46,17	46,17	65,30
9	2,37	49,52	49,52	70,04
10	2,23	52,68	52,68	74,50
11	2,11	55,66	55,66	78,72
12	0,65	56,57	56,57	80

Bevel angle 60°

Step	Max. cut	A	B	L
1	6	6,93	12	13,86
2	4,79	12,46	21,58	24,92
3	3,60	16,62	28,75	33,23
4	2,98	20,06	34,74	40,11
5	2,59	23,05	39,92	46,10
6	2,32	25,73	44,56	51,45
7	2,12	28,17	48,80	56,35
8	1,96	30,44	52,72	60,88
9	1,83	32,55	56,38	65,10
10	1,73	34,55	59,84	69,10
11	1,61	36,43	63,09	72,85

Original column: maximum bevel depth. Dimensions A, B and L correspond to the diagram on the first machining-pass page.

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