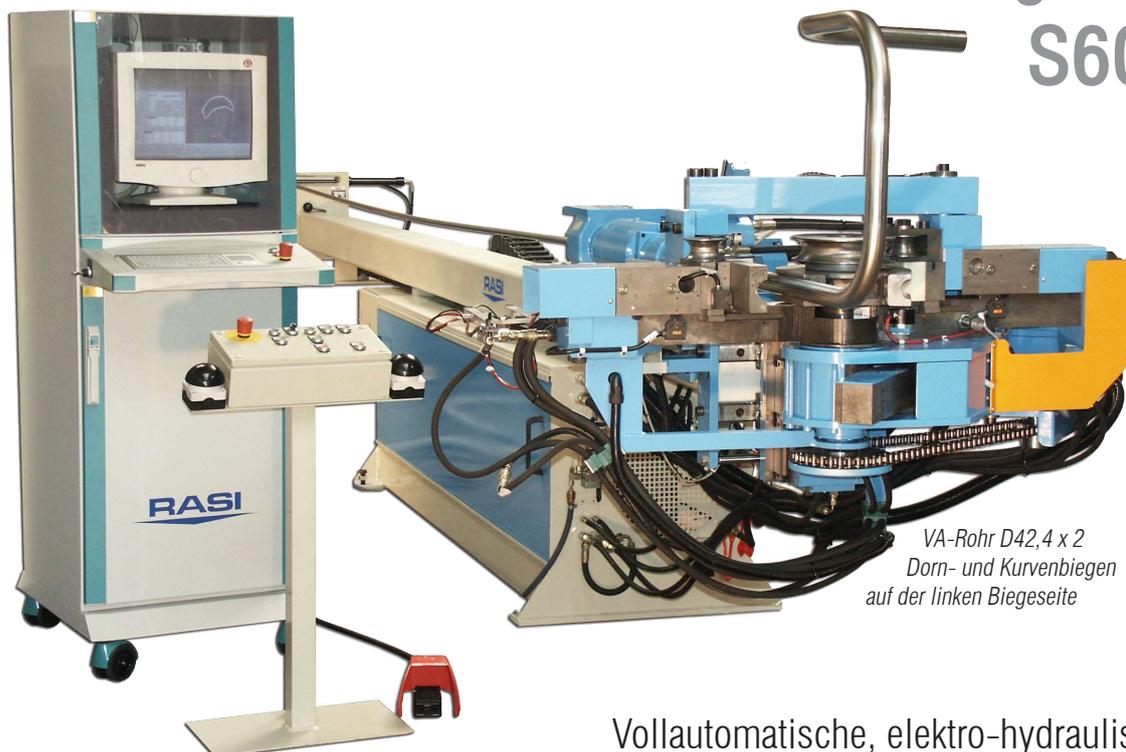


CNC-gesteuerte Mehrradien-Rohrbiegemaschine mit linker und rechter Biegeseite S60.6



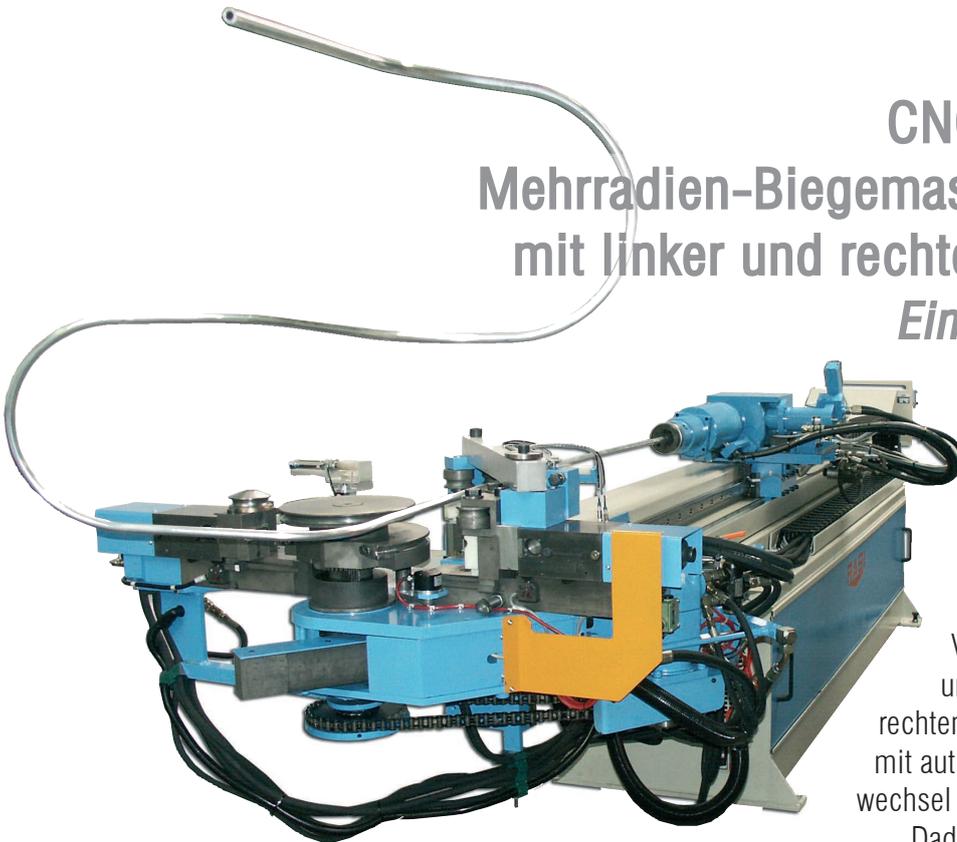
VA-Rohr D42,4 x 2
Dorn- und Kurvenbiegen
auf der linken Biegeseite

Vollautomatische, elektro-hydraulische
Kaltrohrbiegemaschine S 60.6 mit 5-Achsen-CNC-Steuerung
zur Herstellung von großen und kleinen Biegeradien in einer Aufspannung

Das Konzept bietet entscheidende Vorteile:

- Dorn- und Kurven-Biegemaschine RASI S60.6 mit automatischem Wechsel von Rechts- auf Linksbiegen und automatischem Wechsel von Dorn- auf Kurvenbiegen innerhalb eines Biegeteils in einer Aufspannung möglich
- Die Maschine kann automatisch die Rückfederung so wohl beim Dorn-, als auch beim Kurvenbiegen messen und korrigieren (kompensieren).
- Durch die Vernetzung mit einem CAD-Arbeitsplatz können Daten über iges direkt an die Maschine übertragen werden.
- Durch den Kreuztisch am Biegekopf sekundenschneller, automatischer Verfahrenswechsel
- Biegeteile, die den gesamten Biegeradienbereich von $1 \times D$ bis unendlich erfordern, können mit der S 60.6 vollautomatisch und in einer Aufspannung gebogen werden.
- Durch mehrrollige Dornbiegewerkzeuge (doppelt oder dreifach gerillt) kann der Biegeradius vor und während dem Biegeprozess automatisch gewechselt werden. Der Biegekopf fährt hierbei in Sekundenschnelle in die entsprechende Werkzeugposition
- Option: 4 Walzen-Kurven- und Ringbiegeantrieb mit 1 oder 2 Hydromotoren direkt am Biegekopf, dadurch sind sehr enge Biegeradien beim Walzen möglich, beispielsweise kann ein St-Rohr $\varnothing 33,7 \times 2,5$ im Radiusbereich von R 50 m bis herunter auf Rm 140 mm gewalzt werden. Der Radius ist in diesem Bereich stufenlos über CNC-Bildschirm einstellbar.
- Die Maschine lässt sich durch den modularen Aufbau kundenspezifisch konfigurieren und auch zu einem späteren Zeitpunkt ausbauen.

CNC-gesteuerte Mehrradien-Biegemaschine S60.6 mit linker und rechter Biegeseite *Einsatz-Beispiele*



1. Kombi-Biegen

Vollautomatisches Dorn- und Kurvenbiegen auf der rechten Biegeseite (siehe Bild) mit automatischem Verfahrenswechsel auf die linke Biegeseite.

Dadurch enorme zusätzliche Biegefreiheit, die z.B. für das Biegen von Supraleitern eines Fusionsreaktors erforderlich ist (Max Planckinstitut, Forschungszentrum Jülich)



2. Vollautomatisches Dornbiegen

mit 3-rilligem Formbacken-Werkzeug
z.B. Möbelfertigung

3. Vollautomatisches Dornbiegen

mit Doppelwerkzeug $\varnothing 33,7$ Rm 68
und Rm 105

