CNC-gesteuerte Mehrradien-Rohrbiegemaschine mit mitlaufender Gleitschiene S 80.5 G

VA-Rohr D60,3 x 4 Dornbiegen mit mitlaufender Gleitschiene

Vollautomatische, elektro-hydraulische Kaltrohrbiegemaschine S 80.5 G 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 S 80.5 G mit mitlaufender Gleitschiene und automatischem Wechsel von Dorn- auf Kurvenbiegen innerhalb eines Biegeteils, auch in einer Aufspannung.
- Durch den Kreuztisch am Biegekopf sekundenschneller, automatischer Verfahrenswechsel.
- Biegeteile, die den gesamten Biegeradienbereich von 1 x D bis unendlich erfordern, können mit der S 80.5 G vollautomatisch und in einer Aufspannung gebogen werden.
- Option: 4 Walzen-Kurven- und Ringbiegeantrieb für Rohre bis max. Ø50 mit 1 oder 2 Hydromotoren direkt am Biegekopf, dadurch sind sehr enge Biegeradien beim Walzen möglich, beispielsweise kann ein St-Rohr Ø33,7 x 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 kann automatisch die Rückfederung und Radiusaufweitung sowohl 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 mehrrillige Dornbiegewerkzeuge (doppelt oder dreifach gerillt) kann der Biegeradius vor und während des Biegeprozesses automatisch gewechselt werden. Der Biegekopf fährt hierbei in Sekundenschnelle in die entsprechende Werkzeugposition.
- Durch die mitlaufende Gleitschiene können schwierige Biegeaufgaben bewältigt werden, wie z.B. das Biegen von schweren Rohren (D 60 x 5 St), von dünnwandigen Rohren (D 80 x 1,5) und engsten Biegeradien auch mit Formbackenwerkzeugen.