

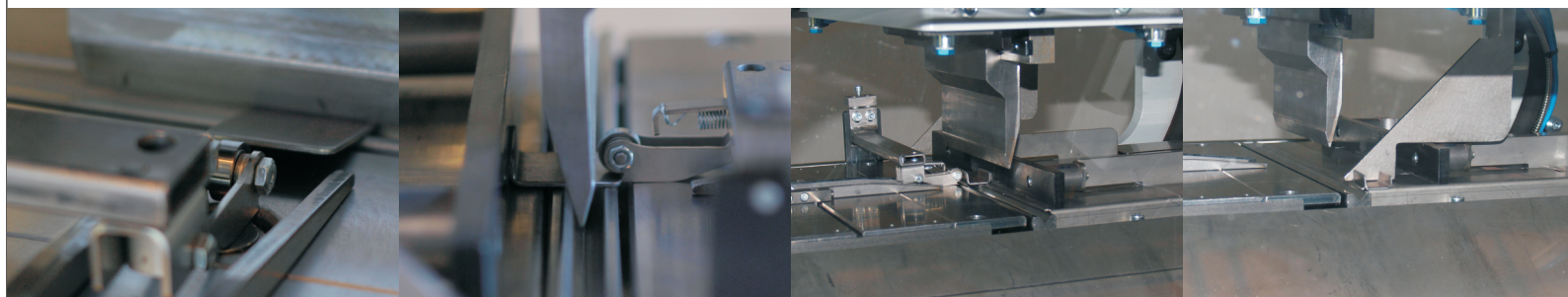
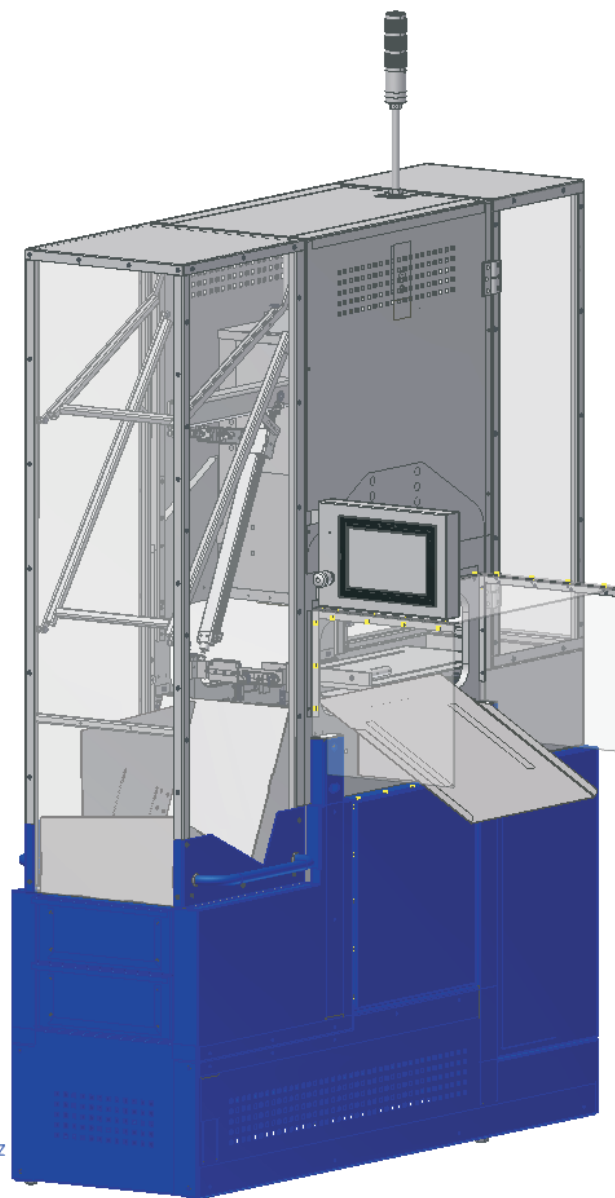
Flexibles Kompaktbiegezentrum

bendbutler 300

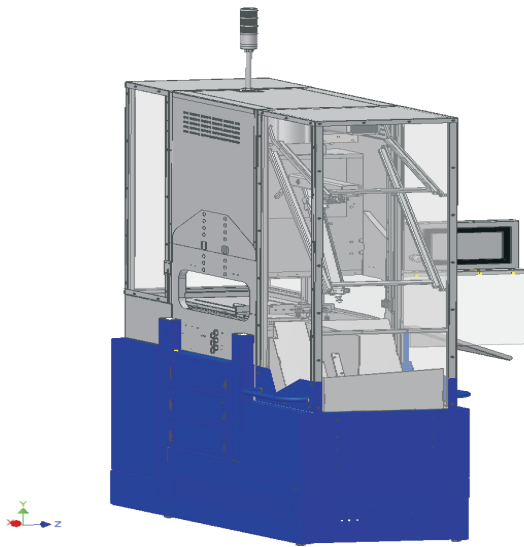
Automatisches Abkanten von Blechen bis 300x300mm

- einfache Bedienung
- übersichtlich
- schnell und sicher

Anwenderschulung nur 1h
Aufstellmaß nur 1qm
Erstinstallation nur 1h



bendbutler



Bedienung:

Werkstücke stapeln:

Die bendbutler-Kassette für die Werkstücke ist einstellbar und kann schnell an die Blechgröße angepasst werden. Die maximale Stapelhöhe in einer Kassette beträgt 370mm, es können also, je nach Blechstärke, bis zu 370 Teile in einer Kassette gestapelt werden.

Maschine rüsten:

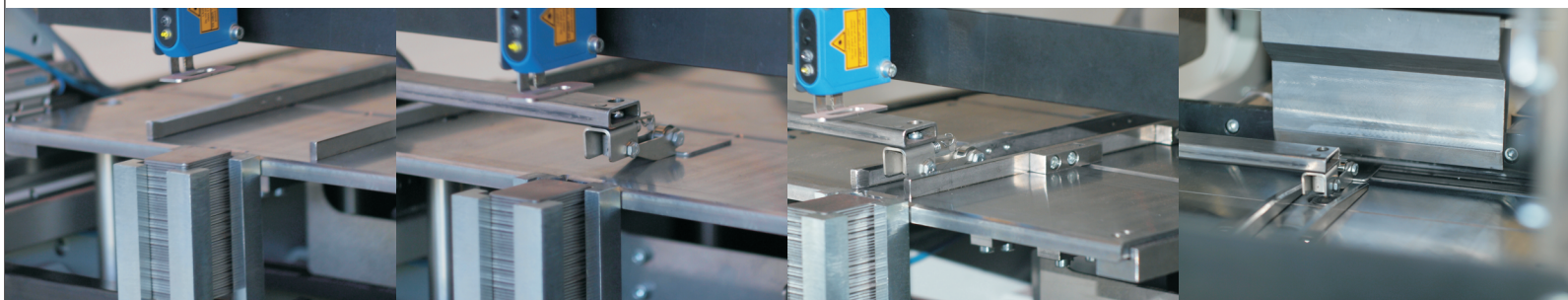
Die Kassette wird nun mit Werkstücken befüllt. Dann wird das Werkzeug (Matrize und Messer) wie bei einer normalen Abkantpresse gerüstet. Nur bei komplexeren Teilen sind weitere Rüstvorgänge erforderlich. Die Schutzhaube wird geschlossen.

Programm erstellen:

In der Steuerung werden jetzt die verwendeten Werkzeuge und die Materialart in den jeweiligen Datenbanken ausgewählt. Die Materialstärke wird eingegeben. Danach werden die Biegungen und die Biegefolge ähnlich wie bei einer normalen Abkantpresse eingegeben. Es müssen noch die Manipulationen ergänzt werden. Dabei sind Kombinationen von ebenem Schieben und 90°-Drehen möglich.

Programm einfahren und starten:

Die Maschine kantet das erste Teil. Der Bediener überprüft dieses Werkstück und gibt eventuell Korrekturen ein. Nun startet man den automatischen Biegevorgang. Die Fachkraft kann jetzt andere Arbeiten erledigen bis die Kassette abgearbeitet ist.



bendbutler

Vorteile gegenüber CNC-Abkantpressen:

- automatischer Ablauf, dadurch enorme Zeiteinsparung für den Bediener (Der Bediener muß während der Arbeit nicht dabei sein)
- hohe Sicherheit: Die Bewegung der Maschine findet nur bei geschlossener Schutzhaube statt.
- schnelleres Biegen: Da der Bediener von der Maschine abgeschirmt ist, darf die Biegeachse schneller fahren
- schnelleres Werkstückhandling: Die automatische Werkstückzufuhr geht schneller als von Hand
- gleichbleibendes Ergebnis nach dem Biegen: die Werkstücke werden nicht von Hand positioniert, sondern automatisch immer genau gleich

Vorteile gegenüber anderen Biegezentren:

sehr einfache Bedienbarkeit:

- die Maschine ist mit einem Blick komplett überschaubar. Das Werkstück wird auf idealer Arbeitshöhe durch die Maschine geführt.
- für Bediener die Abkantpressen gewohnt sind ist unser Biegezentrum sehr einfach zu bedienen, da das Biegeverfahren einer Abkantpresse entspricht und die Programmierung der einer Abkantpresse ähnlich ist.
- das Werkstück wird durch einfache, eindimensionale Bewegungen durch die Maschine geführt. Diese kann der Bediener leicht nachvollziehen.
- die Maschine wird nah am Werkstück programmiert. Der Bediener wird nicht weiträumig vom Werkstück abgeschirmt.
- durchdachte Software: übersichtlicher Seitenaufbau, Beschränkung auf notwendige Angaben

geringe Rüstzeiten:

- Die Kassette kann schnell eingestellt werden. Die Werkstücke können bequem eingelegt werden.
- Die Manipulatoren können per Schnellverschluß gewechselt werden.
- Das Zubehör kann in der Maschine verstaut werden.

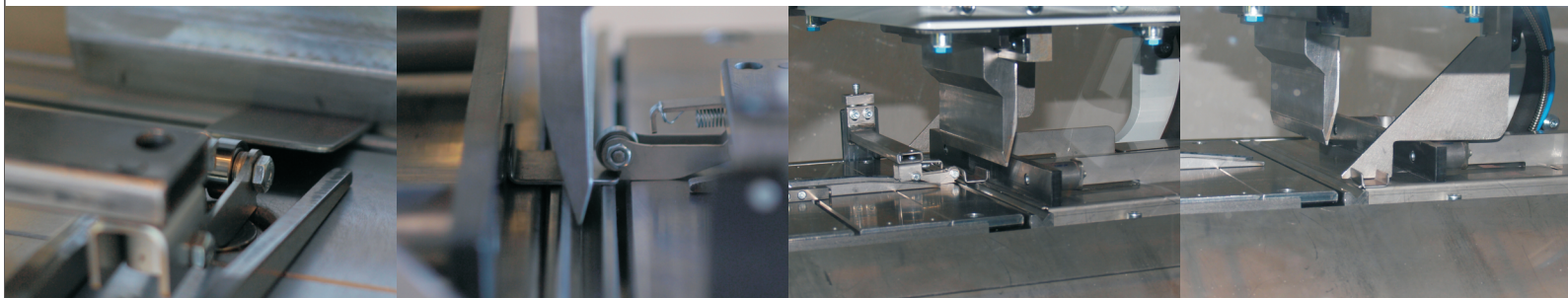
- durch die durchdachte Konstruktion und die Einfachheit der Maschine fallen beim Umrüsten nur wenige Einstellarbeiten an.

kompakte Bauweise:

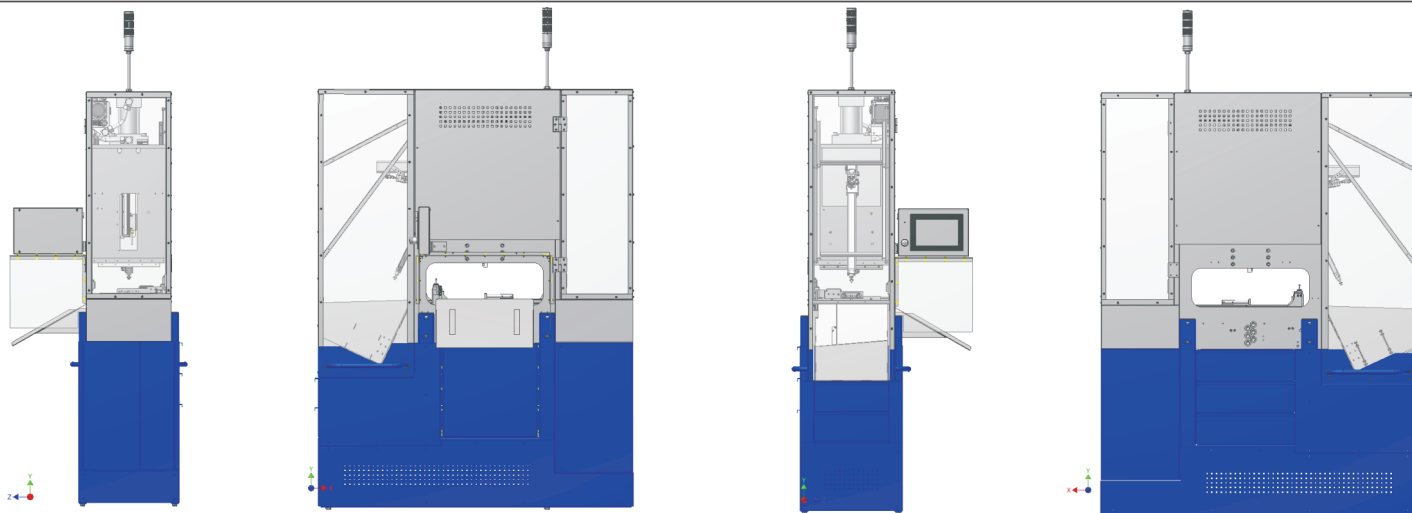
- viel weniger Platzbedarf
- geringeres Investitionsvolumen
- geringe Handlingzeiten durch kurze Wege des Werkstücks
- die Maschine ist nicht ortsgebunden (geringe Transportkosten)
- geringe Montagekosten da die Maschine am Stück geliefert wird
- bei einem Umzug entstehen geringe Kosten

es können kleine Teile gebogen werden:

- die meisten anderen Biegezentren erledigen die Blechbewegung durch Greifen oder Ansaugen. Der Greifer oder der Sauger benötigt Platz an der zu biegenden Platine. Bei unserem Biegezentrum werden die Platinen auf dem Tisch nur geschoben, deshalb können auch kleinere Teile gebogen werden.
- die meisten hergestellten Blechserienteile sind kleine Teile (z.B. Befestigungswinkel usw.). Große Blechteile kommen nicht so oft vor und haben eher eine kleinere Stückzahl. Deshalb läßt sich in der Regel ein Biegezentrum für kleine Teile besser auslasten.



bendbutler



Technische Daten:

Maximale Werkstückgröße
Minimale Werkstückgröße
Sinnvolle Losgröße
Biegeart
Biegekraft
Werkstückspeicher
Kassettenstapelhöhe
Werkstückkapazität der Kassette

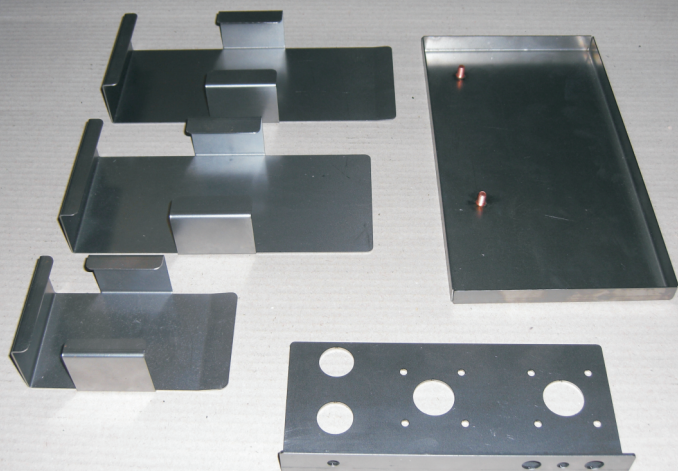
300 x 300mm
 10 x 14mm
 ab 50 Stück
 Gesenkbiegen
 100.000N / 10t
 mit Kassette
 370mm
 370 St. bei 1mm-Blech

Werkstückmanipulation

Stromversorgung
Druckluftversorgung
Abmaße der Maschine (l x b x h)
Abmaße mit Rutsche (l x b x h)

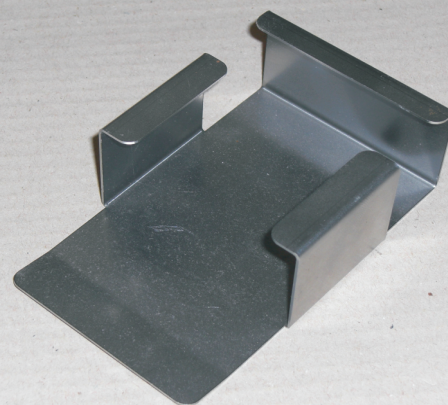
längsschieben
 90°-drehen
 quer ausschieben
 400V, Drehstrom
 6 bar
 1630 x 525 x 2300mm
 1630 x 925 x 2300mm

Typische Werkstücke:



Kontakt:

Adresse: Maurer Industrieprodukte GmbH
 Brühlwiesenweg 12
 D-73312 Geislingen-Türkheim
Telefon: +49 7331 41210
Fax: +49 7331 41476
Email: info@bendbutler.de
Internet: www.bendbutler.de



bendbutler