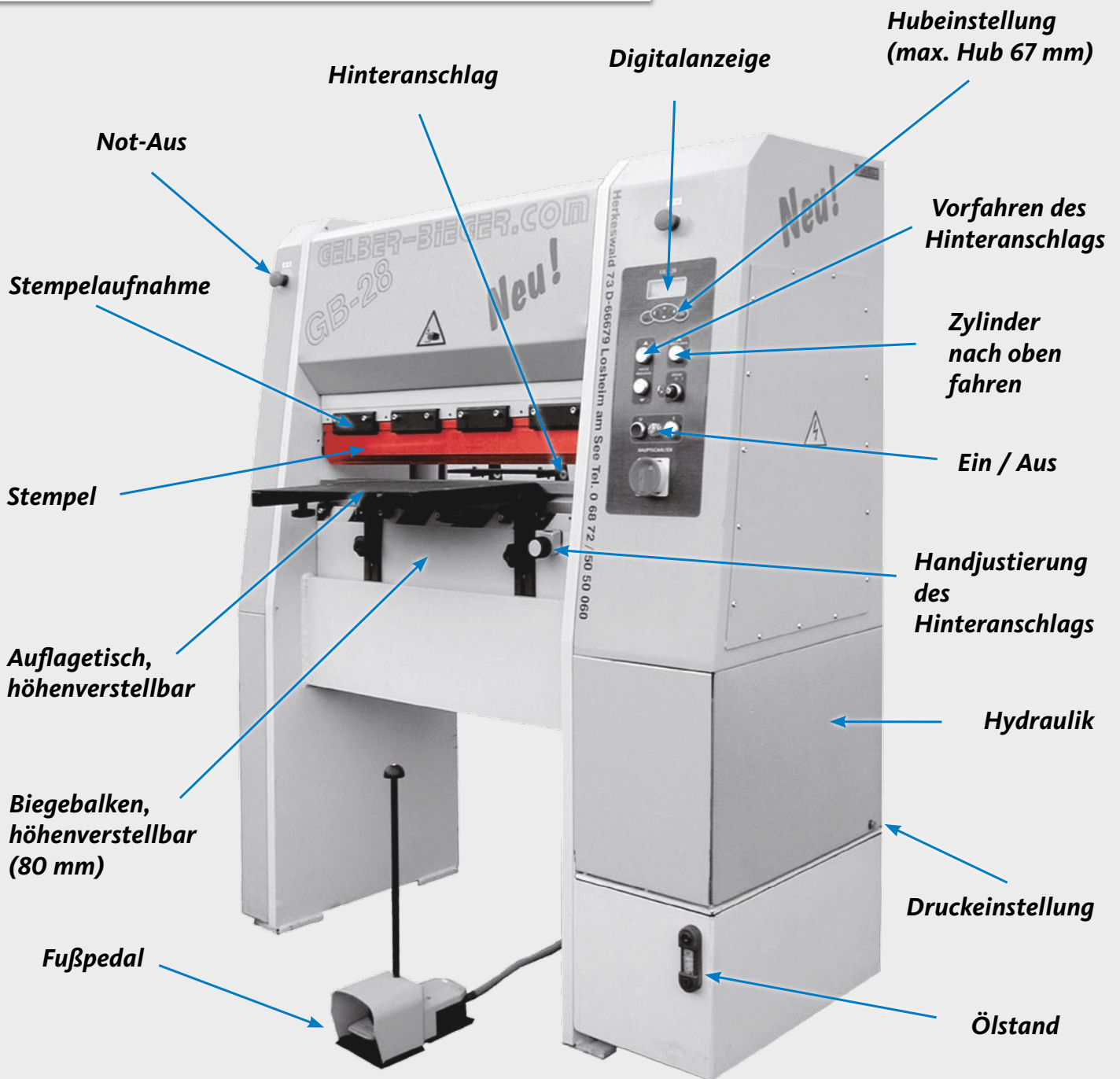


Informationen zu Abkantpressen

Bewegliche Teile



Die Abkantpresse GB 28

Die Abkantpresse GB 28 verfügt über eine Geschwindigkeit, die Arbeitsgeschwindigkeit von 10 mm/s.

Dies hat zum Zweck, dass die Maschine mit einem geringeren Sicherheitsaufwand betrieben werden kann.

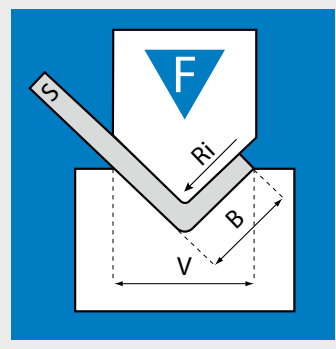
Um jedoch trotzdem rationell arbeiten zu können, haben wir uns etwas einfallen lassen, den Anhub. Sie können frei die Höhe einstellen, um die sich das Werkzeug nach dem Biegen öffnen soll. Somit arbeiten Sie immer im Arbeitshub und haben keinen Leerweg.

Werkzeugaufbau

Die AMADA/PROMECAM Werkzeugaufnahme erlaubt das Verwenden einer Vielzahl von Standardwerkzeugen welche kurzfristig verfügbar und zu günstigen Preisen erhältlich sind.

Die maximale Öffnung zwischen Stempelaufnahme und Biegebalken beträgt 250 mm. Der Biegebalken lässt sich um 80 mm verstellen. Maximaler Hub des Stempels 67 mm.

S	Materialstärke (mm)
V	V-Öffnung (mm)
F	Kraft (t/m)
B	Kürzeste Kante (mm)
Ri	Radius innen (mm)
R	Alu 20-25 kg/mm ²
R	Stahl 40-45 kg/mm ²
R	Edelstahl 65-70 kg/mm ²



$$F_{t/m} = \left(\frac{S^2 \times 2 \times R}{1,4 \times V} \right)$$

Beispiel
Um 2 mm Blech (S) in eine Matrice mit Öffnung (V) 16 mm zu biegen, werden (F) 17 Tonnen benötigt.

Biegeleistung bei Freibiegen 90° Stahl ST 45 in mm

V	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
B	4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175
Ri	1	1,3	1,6	2	2,6	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41

S	0,5	3																		
	0,6	4	4																	
	0,8	7	5	4																
	1	11	8	7	6															
	1,2	16	12	10	8	6														
	1,5		17	15	13	9	8													
	2			27	22	17	13	11												
	2,5				35	26	21	17	13											
	3					38	30	24	19	15										
	4						54	42	34	27	21									
	5							67	52	42	33	26								
	6								75	60	48	38	30							
	8									107	85	68	53	43						
	10										134	105	85	67	53					
	12											153	120	95	78	60				
15												188	150	120	95	75				

GB 28 t/m

Werkzeugvarianten und -sektionierung

Standard 1

Standard 2

Schlosser

Feinmechaniker

	A	R	H	max. t/m
1260	85°	0,8	66,60	100
2067				80

	A	R	H	max. t/m
1026	60°	0,8	67	80
2034				60

	A	R	H	max. t/m
1015	88°	3	88,50	60
2024				100

	V	A	R	H	S	Rf/P	max. t/m
1162		60°	0,8	85			40
3021	10	60°	0,6	18	R0,5		60

