

Informationen zu Profilbiegern

Bewegliche Teile



Allgemeines

Pyramidalbiegemaschinen mit 3 angetriebenen Walzen und hydraulischer Verstellung der oberen Walze. Die DS-Serie ist geeignet zum Biegen von Flach- und Winkeleisen, T- und U-Eisen und anderen Profilen. Rundrohre können auch gebogen werden.

Der Walzenrücken ist glatt, zum Biegen von Messing- und Aluprofilen sowie rostfreien Stahlprofilen, ohne Beschädigung der Oberfläche. 3 angetriebene Walzen erlauben das Biegen von Profilen mit sehr kleinen Radien ohne Rutschen. Ideale Maschine für Handwerker und leichten Metallbau, für Hersteller von Serpentinaugen, für Wärmeaustauscher und für diejenigen, die eine sehr vielseitige und preiswerte Maschine mit guten Leistungen möchten. Die Universalwalzen als Normalzubehör können außer den obengenannten Profi-

len, auch Quadrat- und Rechteckrohre biegen, ohne Beschädigung der Oberfläche. Spezielles Zubehör ist auf Anfrage verfügbar, wie z.B. Walzen für Rundrohre, Aluminium- und Sonderwalzen für weitere Anwendungen.

Sonderrichtrollen für Winkel mit Innenflansche, Verstärkungsstangen für bestimmte Arbeiten, bei denen eine größere Wellenfestigkeit erforderlich ist. Die hydraulische Verstellung erlaubt, die obere Walze, mit dem schon zwischen den Walzen eingefügten Material, zu positionieren. Der mechanische Endanschlag, der auf dem hydraulischen Zylinder angebaut ist, erlaubt eine genaue Stellung der oberen Walze.

Um vertikal zu arbeiten kann die Maschine gekippt werden. Die Digitalanzeige hilft beim Finden der exakten Biegung.

Bedienungen

Standard: Einstellungen des Hub mit Hilfe der Digitalanzeige. Endposition wird mit mechanischem Anschlag eingestellt.

PQI: 20 Biegepositionen speicherbar. 10 Programme mit 10 Biegepositionen speicherbar. Durch wiederholtes Betätigen der hydraulischen Zustellung werden die einzelnen Biegepositionen nacheinander positioniert. Für 10 Profile können die Biegeparameter zur Vorausberechnung der Walzenposition bei einem vorgegebenen Radius, hinterlegt werden.

CNC-C: Mit dieser Steuerung ist es möglich, aufeinanderfolgende Radien und Geraden zu programmieren, um im Wiederholungsfall möglichst keinen oder nur einen geringen Ausschuß zu biegen. Z.B. würde bei einem quadratischen Biegeteil mit abgerundeten Ecken das Programm folgendermaßen aussehen:

Programm 1 mit Profil Nr. 5:

Programmschritt 1 = Gerade 250 mm
Programmschritt 2 = Radius 200 mm x 90 °
Programmschritt 3 = Gerade 500 mm

Es können 20 Programme gespeichert werden, wobei jedes Programm aus max. 30 ineinander übergehenden Radien bestehen kann. Da jedes Material bzw. Profil andere Biegeeigenschaften hat, müssen diese Eigenschaften der Steuerung mitgeteilt werden. Dazu wird von jedem Profil 1x ein Biegeversuch gemacht und in die Steuerung übertragen. Der besondere Vorteil dieser Technik besteht darin, dass einmal erstellte Programme an unterschiedlichen Profilen angewendet werden können.