

Flexibles Kompaktbiegezentrum

speedbend 300

Automatisches Abkanten von Blechen bis 300x300mm

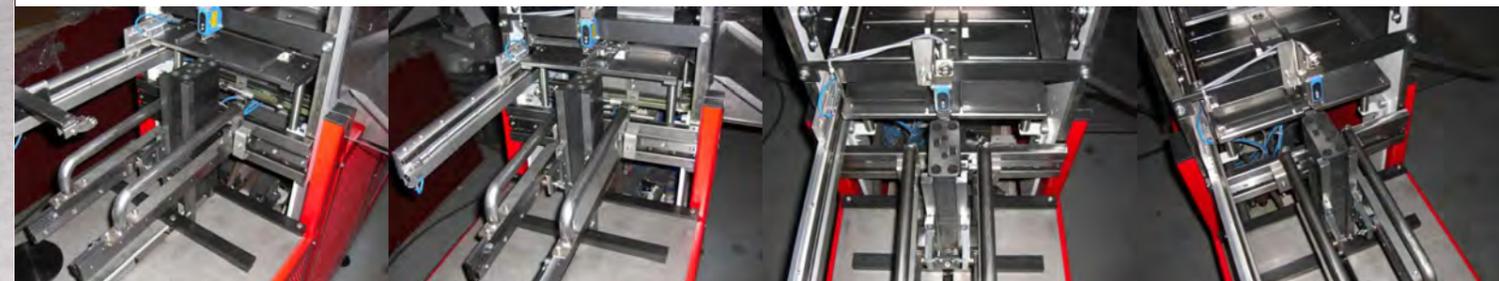
- einfache Bedienung
- übersichtlich
- schnell und sicher



Technische Daten:			
Maximale Werkstückgröße	300 x 300mm	Werkstückmanipulation	längsschieben
Minimale Werkstückgröße	10 x 14mm		90°-drehen
Sinnvolle Losgröße	ab 50 Stück		quer ausschieben
Biegeart	Gesenkbiegen	Stromversorgung	400V, Drehstrom
Biegekraft	100.000N / 10t	Druckluftversorgung	6 bar
Werkstückspeicher	mit Kassetten	Abmaße der Maschine (l x b x h)	1820 x 524 x 2240mm
Kassettenstapelhöhe	300mm	Abmaße mit Rutsche (l x b x h)	1820 x 874 x 2240mm
Werkstückkapazität der Kassette	300 St. bei 1mm-Blech		

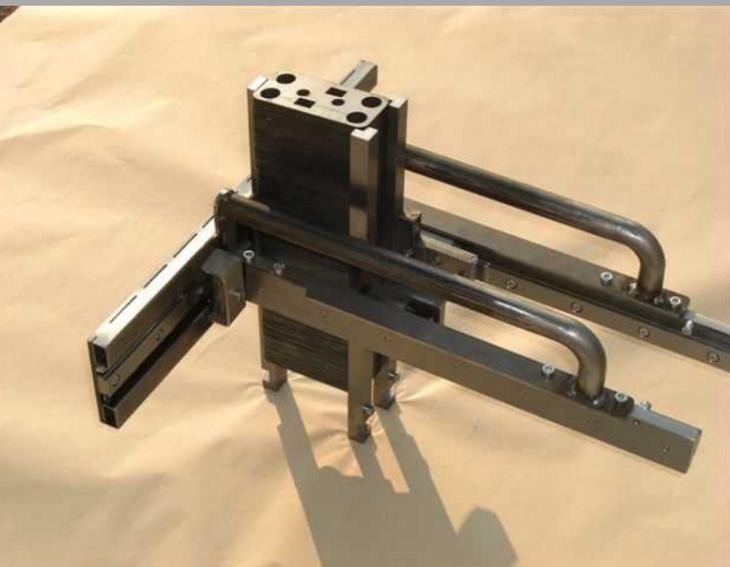


Kontakt:	
Adresse:	Maurer Industrieprodukte GmbH Brühlwiesenweg 12 D-73312 Geislingen-Türkheim
Telefon:	+49 7331 41210
Fax:	+49 7331 41476
Email:	info@speedbend.de
Internet:	www.speedbend.de



speedbend

speedbend



Bedienung:

Werkstücke stapeln:

Die Speedbend-Kassette für die Werkstücke ist einstellbar und kann schnell an die Blechgröße angepasst werden. Außerdem ist sie transportabel und wird oft direkt bei der Platinenherstellung befüllt. Die maximale Stapelhöhe in einer Kassette beträgt 300mm, es können also, je nach Blechstärke, bis zu 300 Teile in einer Kassette gestapelt werden.

Maschine rüsten:

Die bestückte Kassette wird nun auf den Tisch der Speedbend-Maschine gestellt und dort festgespannt. 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 Kassette fährt Referenz und 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.

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:

kompakte Bauweise:

- viel weniger Platzbedarf
- geringeres Investitionsvolumen
- geringe Handlingzeiten durch kurze Wege des Werkstücks
- die Maschine ist nicht ortsgebunden (falls man komplizierte Teile Biegen muß, kann man die Maschine neben eine herkömmliche Abkantpresse stellen, somit wird ein halbautomatisches Biegen möglich: man biegt mit dem Biegezentrum die Teile vor und biegt dann mit der Abkantpresse nach, nachdem der Bediener ein halbfertiges Werkstück bequem aus dem Biegezentrum entnimmt, wird das nächste automatisch nachgeschoben)
- geringe Transportkosten
- geringe Montagekosten da die Maschine am Stück geliefert wird
- bei einem Umzug entstehen geringe Kosten

sehr einfache Bedienbarkeit:

- die Maschine ist mit einem Blick komplett überschaubar
- 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.

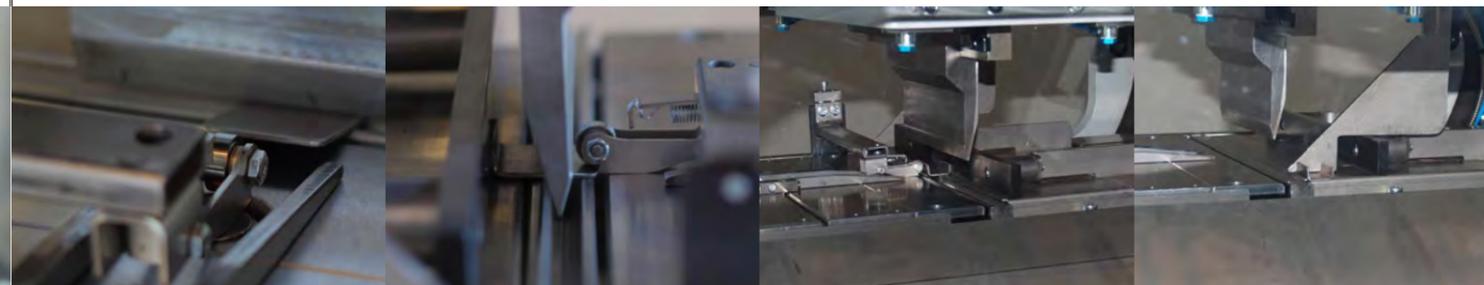
- die Maschine wird nah am Werkstück programmiert. Der Bediener wird nicht weiträumig vom Werkstück abgeschirmt.
- durchdachte Software

geringe Rüstzeiten:

- die Werkstücke werden Kassettenweise zur Maschine zugeführt. Das Beladen der Kassetten erfolgt direkt bei der Platinenherstellung (Laser, Stanz-Nibbelmaschine), wo die Werkstücke sowieso manipuliert werden müssen. Es entstehen somit keine Zusatzkosten zum Beladen der Kassetten.
- durch die durchdachte Konstruktion und die Einfachheit der Maschine fallen beim Umrüsten nur wenige Einstellarbeiten an.

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 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.



speedbend

speedbend