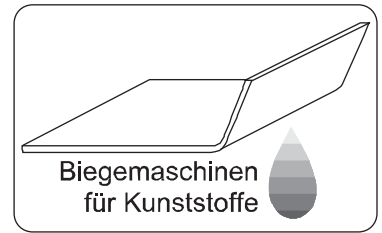


für viele gleiche Teile - *Serien* -
mit freier Schiebfläche für unbehinderten Teiletransport
durch ver_{senk}bare Biegewangen-Drehachse



Bus-Verfahren: viele Teile werden zu einer Bearbeitungseinheit

Während des automatisch ablaufenden Biegevorgangs werden auf dem Seitentisch neue Teile einer Art gerichtet, sodann komplett als eine Einheit in den Bearbeitungsbereich geschoben und angeschlagen. Start! - und der Zyklus läuft ab. Nach dem Biegen werden die Teile wiederum als eine Einheit herausgeschoben.



Ablauf

Die Zuschnitte werden per Hand eingeschoben und angeschlagen. Nach Drücken des Start-Tasters fährt der Niederhalter herab, die Biegewange vertikal hoch und der Heizdraht wird aktiviert. Nach Ablauf der Erwärmzeit wird die Heizung abgeschaltet und die Biegewange dreht in den eingestellten Winkel. Nach der Abkühlzeit dreht die Biegewange in die Ausgangs-Waagrechte zurück, fährt sodann vertikal unter das Auflageniveau, der Niederhalter fährt hoch. Die fertigen Teile werden aus dem Bearbeitungsbereich geschoben.

Der Clou!
Die Biegewange
verschwindet.



Ausstattung

Arbeitslänge, hier 1200 mm, bis 2000 mm
Biegewange, elektrisch angetrieben
Biegewangen-Drehachse, höhenverstellbar
Biegewinkel digital einstellbar, 10 bis 135°
Erwärmung durch Heizdraht, stufenlos bis max. 270°C
Fahrgestell
Niederhalter, pneumatisch
Parallel-Schiebe-Anschlag mit digitalem Positionsausweis
Tische zur Vor- und Nachbearbeitung der Teile
Zeitautomatik, elektronisch

Effekte

Exakte Wiederholgenauigkeit
Minimal-Abstand von Abkantung zu Abkantung
am gleichen Teil: 23 mm
Kürzester Abkantschenkel: 12 mm
Rand-Material-Schrumpfung reduziert, weil
TeilanTeil liegt
Winkel von 10 bis 135°
Zyklus bei 3 mm Polystyrol: 2 Min