



Sehen Sie diese  
Maschine in Aktion  
bei YouTube 

## Maschinengestell und Oberwange

- der Maschinenrahmen ist eine sehr präzise und spannungsarm geschweißte Stahlkonstruktion mit steifer Biegewange und beidseitigen Hydraulikzylindern
- die große Ausladung und ein schmaler Tisch geben viel Freiraum für komplexe Biegefolgen

## Hydrauliksystem

- die Hydraulikeinheit mit Tank ist platzsparend und die gesamte Konstruktion versteifend, oben im Maschinengestell platziert
- die exakte Positionierung der Oberwange wird durch eine Torsionswelle sichergestellt, welche die Tiefenanschlüge beider Zylinder verbindet

## Vordere Auflagearme

- jeder Auflagearm ist leicht beweglich, höhenverstellbar und stabil
- ein Anschlagsteg auf der Auflagefläche hilft bei der Ausrichtung des Werkstückes

## Biegewerkzeuge

- Promecam-Werkzeugaufnahmen garantieren eine umfassende Auswahl an Biegewerkzeugen
- die manuelle Schnellklemmung der Werkzeugaufnahme verkürzt die Wechselzeiten
- die Matrize verfügt über 4 Biegegesenke für ein breites Werkstückspektrum

## Sicherheit und Produktivität

- das Sicherheitskonzept basiert auf den aktuellsten CE-Regularien
- Lichtvorhänge schützen den Arbeitsbereich zuverlässig



## Hinteranschlag

- die gute Stabilität des NC gesteuerten Hinteranschlags ist ein wichtiger Faktor für die hervorragende Präzision der Bearbeitung
- die Linearführungen und die groß dimensionierten Kugelumlaufspindeln sind wartungsarm und robust
- die motorische R-Achse erleichtert die präzise Einrichtung der Anschlaghöhe
- die seitliche Positionierung der Anschlagfinger erfolgt auf einer stabilen, leichtlaufenden Linearführung

## Serienausstattung:

Weintek 7" NC-Steuerung, motorisierter Hinteranschlag X-Achse, motorisierter Hinteranschlag R-Achse, European Style Oberwerkzeug H = 67 mm (segmentiert), European Style Unterwerkzeug 4V, vordere Auflagearme (2 Stück), Lichtvorhang, Fußpedal mit Not-Aus-Schalter, Betriebsanleitung

## Steuerung

- die Eingabe und der Abruf aller Funktionen erfolgt direkt am Touchscreen
- im manuellen Betrieb können alle Achsen motorisch positioniert werden und die eingestellten Werte werden auf dem Display angezeigt
- im halbautomatischen Betrieb werden die vom Bediener eingegebenen Werte direkt angefahren
- im automatischen Betrieb werden programmierte Biegefolgen automatisch positioniert
- 500 Datensätze können im Speicher hinterlegt werden, zudem können Programme auch extern gespeichert und wieder importiert werden
- nach dem selben Prinzip ist auch eine Datensicherung für die erstellten Programme möglich
- neben einer USB Schnittstelle verfügt die Maschine auch über einen Netzwerkanschluss am Bedienpult

## Optionen

Optionen	Art-Nr:
• motorische Bombierung (2160 NC)	253726
• Verlängerung Hinteranschlag X Achse (1540 NC / 2160 NC)	253659
• zusätzlicher Hinteranschlagsfinger (Stück) (1540 NC / 2160 NC)	253660

## Technische Daten AHK M

		1230 NC	1540 NC	2160 NC
<b>Arbeitsbereich</b>				
Druckleistung	t	30	40	60
Abkantlänge	mm	1.250	1.550	2.100
Abstand zwischen Ständern	mm	1.010	1.260	1.700
Ausladung	mm	255	320	320
Hub	mm	150	160	160
<b>Verfahrwege</b>				
Verfahrweg in X-Achse	mm	500	600	600
<b>Vorschub</b>				
Biegegeschwindigkeit	mm/s	10	10	10
Eilgang	mm/s	70	90	90
<b>Antriebsleistungen</b>				
Motorleistung Hauptantrieb	kW	3	5,5	7,5
Motorleistung X-Achse	kW	0,55	0,75	0,75
Motorleistung R-Achse	kW	0,25	0,25	0,25
<b>Maße und Gewichte</b>				
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	m	1,76x1,38x2,14	1,7x1,6x2,23	2,35x1,6x2,23
Gewicht	kg	1.700	3.450	4.340
Art.-Nr.		182640	182641	182642