

## CNC- Dornbiegemaschine S 80.3



Vollautomatische, elektro-hydraulische Kaltrohrbiegemaschine RASI S 80.3 mit 3-Achsen-CNC-Microprozessorsteuerung zur einfachen und anschaulichen Eingabe der Biegedaten über Bildschirm

Das Konzept bietet entscheidende Vorteile:

- Moderne Industrie-PC-Steuerung mit höchstem Bedienercomfort, wie z.B. die direkte grafische Simulation des Biegevorgangs am Bildschirm
- Moderne Regelhydraulik – alle Achsgeschwindigkeiten, Brems- und Anfahrampen können individuell programmiert werden
- Hohe Biegeschwindigkeit – 78°/sec vor und 112°/sec zurück
- Hervorragende Biegefreiheit:
  - durch den vorgebauten Biegekopf
  - durch minimales Kopfmaß (von Rohrmitte bis Unterkante Biegekopf nur 321 mm)
  - durch die exponierte Lage der Biegewelle seitlich der Grundmaschine
- Steckbare Biegewelle (in Höhe und Durchmesser nahezu beliebig)
- Werkzeug-Schnellwechselsystem über Schwalbenschwanz, oben offenes Spann- und Anfahrssystem mit Hub 52 mm für leichtes Entnehmen kompletter Rohrrahmen
- Hydraulisch betriebene Gegenhalterschiene, die beim Biegen mitläuft, Nachdruckkraft einstellbar
- Hydraulische Werkzeugrückholung
- gehärtete Präzisionsführung beim Spann- und Anfahrssystem
- automatische Kompensation der Rohrrückfederung mit der patentierten Messeinrichtung MINIMESS, die mit dem Bundespreis für hervorragende innovative Leistungen ausgezeichnet ist

## Technische Daten

<b>Leistung der Maschine</b> Rohrdurchmesser x Wandstärke, bei Zugfestigkeit: 45 kg/mm <sup>2</sup> max.	82 x 2,6 mm
<b>Widerstandsmoment max.</b>	12,7 cm <sup>3</sup>
<b>Rohr-Durchmesser min.</b>	4 mm
<b>Äußerer Biegeradius max.</b>	228 mm (Option 330)
<b>Innerer Biegeradius min.</b> Biegeradius mindestens 1,5 x D	34 mm (Option 9)
<b>Biegewinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max.</b>	195°
<b>Biegegeschwindigkeit</b> Rücklauf (programmierbar) Vorlauf (programmierbar in jedem Biegeprogramm)	0 - 9,3 U/min 0 - 6,6 U/min
<b>Gegenhalterschiene,</b> mitlaufend	hydraulisch betrieben, Nachdruckkraft stufenlos einstellbar
<b>Werkzeugrückholung</b>	hydraulisch betrieben, Geschwindigkeit und Kraft stufenlos einstellbar
<b>Biegerichtung</b>	rechts (auf Wunsch links)
<b>Motorleistung</b>	11 kW
<b>Betriebsspannung</b>	400 V, 50 Hz (3P + N + PE)
<b>Steuerungsspannung</b>	24 V =

## Hydraulischer Vorschub mit Ebenenverdrehung

<b>Vorschubgeschwindigkeit</b> stufenlos einstellbar in jedem Biegeprogramm	0 - 60 m/min
<b>Nachdruckkraft des Vorschubs beim Biegen</b>	einstellbar
<b>Verdrehgeschwindigkeit</b> stufenlos einstellbar in jedem Biegeprogramm	0 - 60 U/min
<b>Verdrehwinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max</b>	unbegrenzt
<b>Rohrklemmkraft</b>	8 to
<b>Durchmesserüberbrückung einer Spannzange</b>	9 mm
<b>Biegelänge</b>	3 m bis 6 m

## Wichtiger Hinweis

Die Dornbiegemaschine S 80.3 ist die Basismaschine für das neue MULTIRADIEN-BIEGEZENTRUM BZ 80.4. In der neuartigen Kombination und Ankopplung mit dem RASI-Ringbieger UNI 80 ist das Dornbiegen und das Ringbiegen in einer Anlage vereint!

Somit können in einer Rohraufspannung und einem Biegeablauf kleinste Biegeradien, größte Biegeradien und Kurven in beliebiger Folge und verschiedenen Ebenen hergestellt werden.