

Ref. Nr.: 649-12010842





### **Description:**

# Gebrauchte TRUMPF TruBend 5170 BendMaster Biegezelle

Betriebsstunden am 31.10.2015: 65609

# Arbeits- / und technische Daten der Abkantpresse

Presskraft : 1700 kNMaße der Presse :Höhe : 3000 mmBreite :5240 mm

Tiefe: 1865 mmAbkantlänge: 4250 mm

• Freier Ständerdurchgang: 3680 mm

• Einbauhöhe: 615 mm

• Hub :445 mm

Betriebsdruck : 300 barNachlaufzeit : 95 mn

Nachlaufweg bei 220 mm/s :10 mm
Nachlaufweg bei 160 mm/s : 8,5 mm

Spannung: 3x 400VNennstrom: 41 AFrequenz: 50 Hz

Anschlussleistung: 28,0 kVA
Steuerspannung: 24 V=
Druckluftanschluss: 6 Bar

#### Ausstattung der Abkantpresse

Hinteranschlagsystem 6-Achs

 Ober- und Unterwerkzeugklemmung hydraulisch "New Standard Clamping"

Bombierung CNC

• ACB Leiste



- Elektrische Unterwerkzeugverschiebung I-Achse (stufenlos)
- Geschwindigkeit Y-Achse
  - Y-Eilabgangsgeschwindigkeit [mm/s] 220
  - Y-Arbeitsgeschwindigkeit [mm/s] 0,1-10
  - Y-Rückzugsgeschwindigkeit [mm/s] 220
- Y-Achse
  - Ausführung [mm] CNC-gesteuert
  - o Hub [mm] 445
  - Positioniergenauigkeit [mm] 0,005
  - max. Anschlagbereich [mm] 860mm
- X-Achse
  - Ausführung CNC-gesteuert
  - Verfahrweg [mm] 600
  - Positioniergenauigkeit [mm] 0,04
  - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]<sup>2</sup> 0 - 1000
- R-Achse
  - Ausführung CNC-gesteuert
  - Verfahrweg [mm] 250
  - Positioniergenauigkeit [mm] 0,08
  - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]<sup>2</sup> 0 - 330
- Z-Achse
  - Ausführung manuell oder CNCgesteuert
  - Verfahrweg [mm] 2400/3390
  - o Positioniergenauigkeit [mm] 1.00
  - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]<sup>2</sup> 0 - 1000

# Arbeits- / und technische Daten des BendMasters (Roboterarm)

- Traglast 55kg
- · Bauteilgewicht 40kg
- Spannung 3x400 V
- Nennstrom 16,0 A
- Frequenz 50 Hz
- Anschlussleistung 7,5 kVA
- Steuerspannung 24 V=
- Druckluftanschluss 6 bar

#### Ausstattung des Roboterarms

- Vakuumtechnik oder Magnettechnik adaptierbar
- Blechsensoren
- Gewichtssensoren
- Hinteranschlagsensoren

#### Ausstattung der Biegezelle

- Fahrbahn 10 m
- 1x Förderband
- 2x Palettenförderer
- Vorderfront mit Schiebetür
- Seitenwand rechts mit Schiebetür

#### Sicherheit Biegezelle

- Letzte UVV Prüfung 2015 DEKRA
- Schutzzaun
- Rolltor

#### **Dokumente**

- spezifiziertes Layout
- Servicebuch
- Wartungsbericht 15.04.2015
- Handbuch

#### Wartungen Instandsetzungsarbeiten

- 15.04.2015 Wartung
- 24.06.2013 Wartung

Generiert am 21.10.2025 Seite 3



# Automatisiert Biegen: Technologisch faszinierend. Wirtschaftlich überzeugend.

Automatisierung ist bei allen
Fertigungsverfahren auf dem Vormarsch. Das
gilt auch für die Biegetechnologie. Anders als
beim Stanzen oder Laserschneiden wird das
Bauteil beim Biegen dreidimensional
manipuliert, was eine erhöhte
Bearbeitungskomplexität mit sich bringt

- 05.03.2015 Austausch Visual-PC
- 21.05.2015 Einbau einer neuen ASI Karte
- 04.06.2012 Software Update B03\_SW\_V08.02.01\_B002
- 30.11.2011 Wartung
- 16.06.2011 Software Update von V05.03\_B01 auf V05.03.\_B01
- 16.06.2011 Z-Achse neu gemastert

Automatisiertes Biegen bietet Ihnen jedoch entscheidende Vorteile im wachsenden internationalen Wettbewerb. Um diese voll auszuschöpfen, bietet Ihnen TRUMPF eine passende Lösung, angepasst auf Ihre individuelle Applikation.

#### TruBend Cell 5000: Produktive Universalbiegezelle

Die automatische Biegezelle ist die richtige Lösung für alle, die Wert auf eine produktive und flexible Automatisierung für ein möglichst breites Teilespektrum legen. Sie erzielen eine konstant hohe Teilequalität, bei Bedarf auch rund um die Uhr.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- TruBend Cell 5000: Die produktive Universalbiegezelle
- Wirtschaftliche Automatisierung: Hohe Produktivität und Teilequalität in Verbindung mit geringem Personalaufwand sichern eine wirtschaftliche Fertigung - bereits bei kleineren Losgrößen.
- Breites Bauteilspektrum: Sie können ein breites Bauteilespektrum mit Teiledimensionen von bis zu 100 kg und 4 m Länge bearbeiten.
- Komfortable Offline-Programmierung: Die Programmierung der gesamten Anlage erfolgt hauptzeitparallel. Die Berechnung der Verfahrwege mit modernen Algorithmen macht Teachen überflüssig.
- Höchste Prozesssicherheit: Durchgängig exakte Winkel werden durch das bewährte Winkelmesssystem ACB garantiert. Zudem wird der gesamte Produktionsprozess durch intelligente Sensorik überwacht und geregelt.
- Individueller Materialfluss: Den Materialfluss gestalten Sie individuell je nach Bauteilespektrum und Produktionsumfeld.

Generiert am 21.10.2025 Seite 4



### **Technical Data:**

#### **Technical Data:**

Steuerung: TASC 6000 Betriebsstunden: 65609

## **Dimensions and Weight:**

Gewicht: 16.000 kg

### **Buyer Information:**

Zustand: Sehr guten Zustand

Verfügbarkeit: Verkauft

Verkauft als:

EXW (ab Werk - Incoterm)

MwSt.: 19 %

Käuferaufgeld: 15 % Standort: Deutschland



# **Images:**















**Asset-Trade** 

Bewertung & Vermarktung von Industrieanlagen weltweit

**Am Sonnenhof 16** 

47800 Krefeld

**Deutschland** 

Tel.: +49 2151 32500 33