



MiniBendCenter

10. 2015

MiniBendCenter

Technische Daten	MiniBendCenter
Blechdicke max. (Stahlblech)	3.0 mm
Blechdicke max. (Chromstahl)	2.0 mm
Platinenabmessungen min.	50 x 40 mm
Platinenabmessungen max.	600 x 600 mm
Schenkelmaß max.	127 mm
<i>Angaben für Maschine plus Roboterbeladung</i>	
Leistung	18 kW
Maschinenabmessungen	9000 x 6600 mm
Maschinenhöhe	2250 mm
Gewicht netto ca.	11 000 kg

Änderungen vorbehalten, Abbildungen können Optionen enthalten.



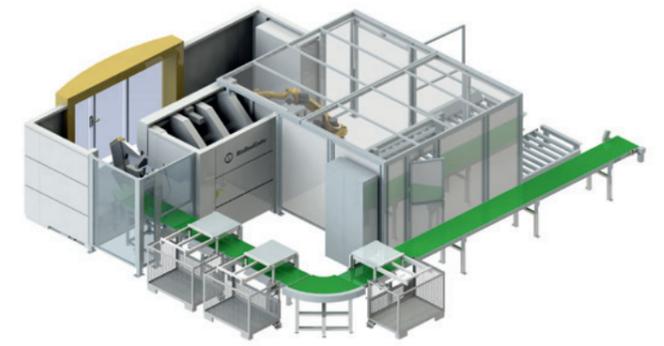
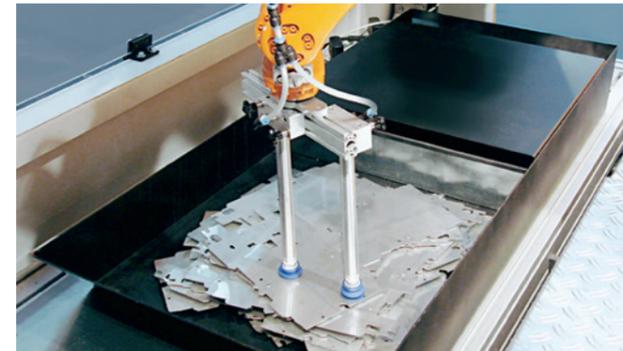
SCHNEIDEN

BIEGEN

FORMEN

Quantensprung!

Das RAS MiniBendCenter ist das weltweit erste Biegezentrum für Kleinteile. Die Bleche werden automatisch zugeführt, ausgerichtet und vermessen. Ein Werkzeugwechsler rüstet die Maschine automatisch. Ein Manipulator fährt und dreht das Blech automatisch auf Position. Die Biegewangen biegen das Werkstück nach oben und unten. Selbst kleinste Losgrößen fertigt das MiniBendCenter mit noch nie dagewesener Wirtschaftlichkeit. Ein intelligenter Beladeroboter greift sich die Platinen aus einer Kiste oder von einem Blechstapel, ohne dass der Roboter geteacht oder programmiert werden muss.

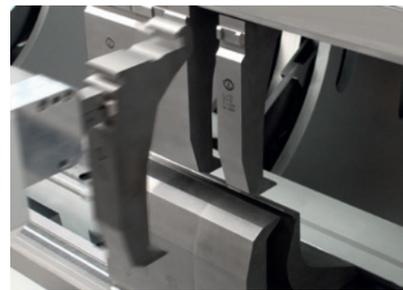


Intelligente Roboterbeladung aus Schüttgutkisten ohne Programmieren oder Teachen des Roboters

Fertigteilauslauf mit drei Ausschleusstationen



Intelligente Roboterbeladung



Automatischer Werkzeugwechsel



Platinenscanner



Linearer Fertigteil-Auslauf mit einer Ausschleusstation



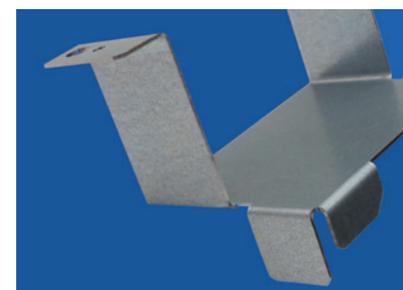
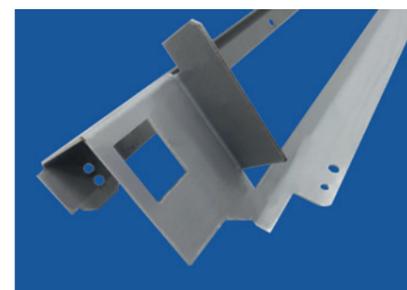
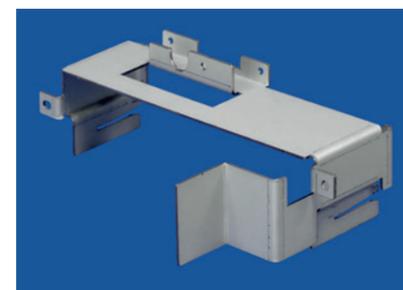
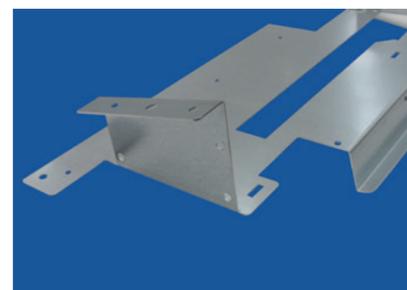
Fertigteile auf Förderband getaktet



Ausschleusstation schiebt Biegeteil in eine Box



MiniBendCenter mit Roboterbeladung und Palettenbahnhof



Fertigteilauslauf mit Kurvenband zum Ausschleusen von Biegeteilen in sechs Boxen