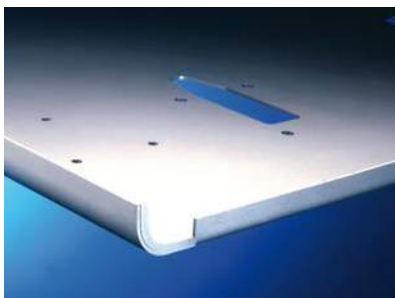
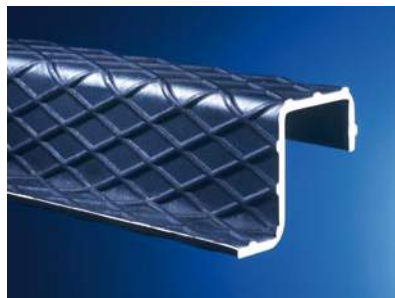
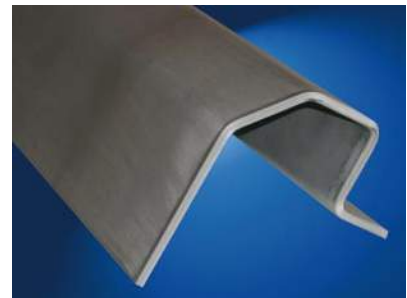
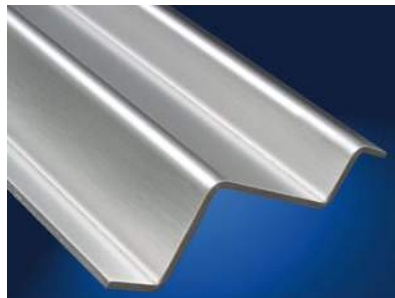


GIGAbend



GIGAbend

GIGAbend – gigantisch stark!



Noch nie wurden Kraft und Geschwindigkeit in der Schwenkbiegetechnik so konsequent vereint. Kraft zum Biegen dicker Bleche und zum Zudrücken von Umschlägen. Geschwindigkeit für einen hohen Ausstoß an perfekten Qualitäts-Biegeteilen.

Wenn Sie Kassetten, Abdeckungen, Verkleidungen, Kästen und Schränke biegen und sich in Ideenreichtum und Produktdesign alle Möglichkeiten offen halten wollen, dann ist die GIGAbend Ihre Schwenkbiegemaschine!

Was macht die GIGAbend so einzigartig?

Mit einem innovativen 3-Achsen-Servo-Hybridantrieb in der Oberwange hat das RAS Entwicklungsteam wieder einmal neue Standards in der Schwenkbiegetechnik gesetzt. Die Oberwange spannt die Bleche kraftvoll, schnell und dynamisch. 120 Tonnen Spannkraft bieten eindrucksvolle Kraftreserven beim Zudrücken von Umschlägen.

Sensationell genaue Biegeergebnisse bringt das intelligente Bombiersystem der Biegewange. Ein integriertes Sensor-Messsystem ermittelt die Durchbiegung der Biegewange und das intelligente Bombiersystem gleicht die gemessene Verformung automatisch aus. Konzentrieren Sie sich auf Ihre Biegeteile und überlassen Sie die Einstellarbeit der Maschine.

**RAS Schwenkbiegen:
Gigantisch genial!**

GIGAbend



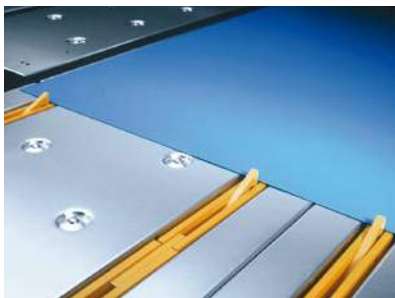
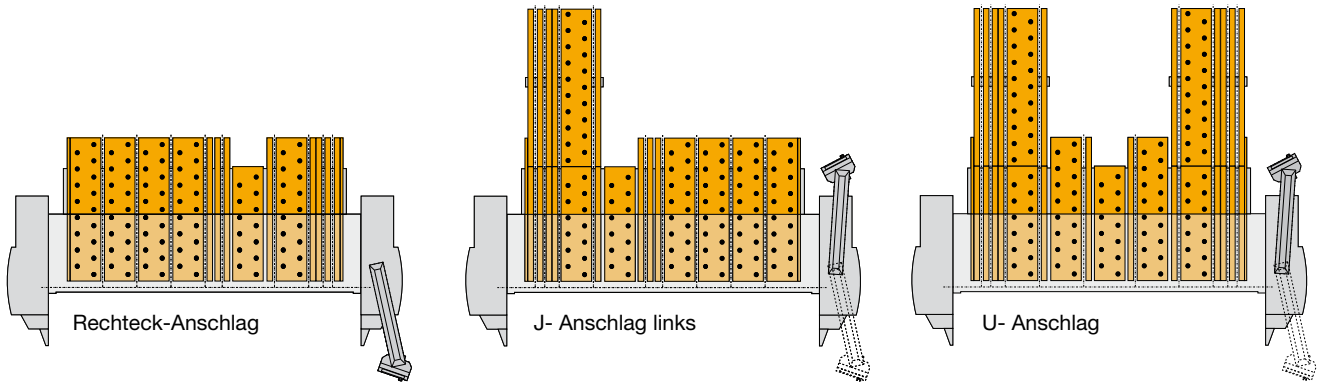
Das Hinteranschlagsystem

Die GIGAbend stellt ein Paket aus Hinteranschlag und Hochhaltesystem mit integrierten Kugelrollen zur Verfügung. Das Gewicht der vielfach schweren und großformatigen Bleche wird komplett durch das Hochhaltesystem gestützt, so dass der Bediener selbst große Bleche mühelos alleine bearbeiten kann. Die massiven und seitlich verschiebbaren Anschlageneinheiten haben mehrere gehärtete

Anschlagfinger. Diese Finger positionieren das Blech automatisch auf der Biegelinie. Sie erreichen jede Anschlagposition in weniger als zwei Sekunden. Neben dem Rechteck-Anschlag sind Hinteranschlüsse in J und U-Form für großformatige Platinen

verfügbar. Um die Maschine auch von hinten bedienen zu können ist die Steuerung in einem Schwenkarm eingebaut. Damit sind alle Informationen wahlweise vor oder hinter der Maschine verfügbar.

Gigantisch vielseitig!



Die vorderen oder hinteren pop-up-Finger positionieren das Teil auf das programmierte Maß.

Die vorderen Finger können in die Fingertaschen der Unterwangen-Werkzeuge fahren.

GIGAbend

GIGAbend – gigantisch perfekt!



Das Klemmsystem spannt die Oberwangen-Werkzeuge automatisch.

Die Oberwange

Der 3-Achsen-Servo-Hybridantrieb bringt die Oberwange schnell und dynamisch auf jedes Spann- und Öffnungsmaß. Patentierte PowerBooster bauen bis zu 120 Tonnen Spannkraft auf. Kraft, um Umschläge an dickeren Blechen herzustellen



PowerBooster erzeugen 120 Tonnen Spannkraft. Ergebnis: Perfekte Umschläge und enge Biegeradien.

und das Blech für enge Biegeradien sicher zu halten. Mit extrem großen Freibereichen und einem Verfahrensweg von 500 mm eignet sich die GIGAbend her-

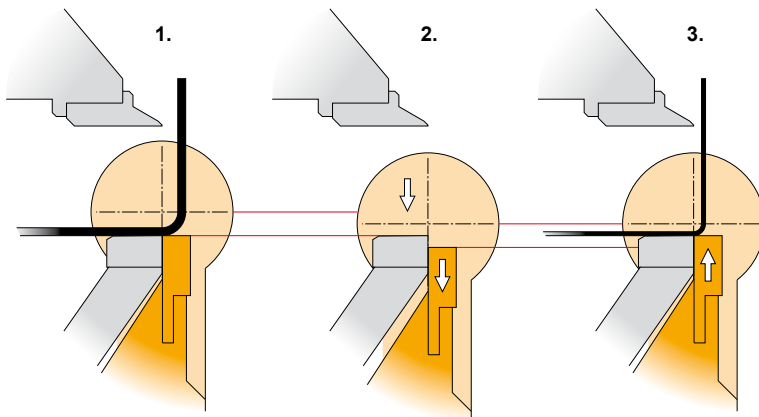
vorragend für tiefe Biegeteile. Ein integriertes Klemmsystem spannt die Oberwangen-Werkzeuge automatisch. Ideal, wenn Sie nur kleine Losgrößen verarbeiten und häufig die Werkzeuge umsetzen.

Gigantisch innovativ!

Die Drehpunktverstellung

Als weitere Innovation präsentiert RAS eine Drehpunktverstellung der Biegewange. Dieses automatische System sichert erstklassige Biegeradien, ganz gleich, ob Sie scharfkantig biegen wollen oder weiche Radien bevorzugen.

Gigantisch anders!

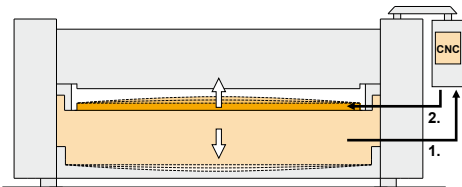


Mit der automatischen Drehpunkt- und Biegewangeneinstellung stellt sich die Maschine exakt auf die Blechdicke und den Biegeradius ein.



Die automatische Drehpunktverstellung sichert erstklassige Biegeteile.

GIGAbend



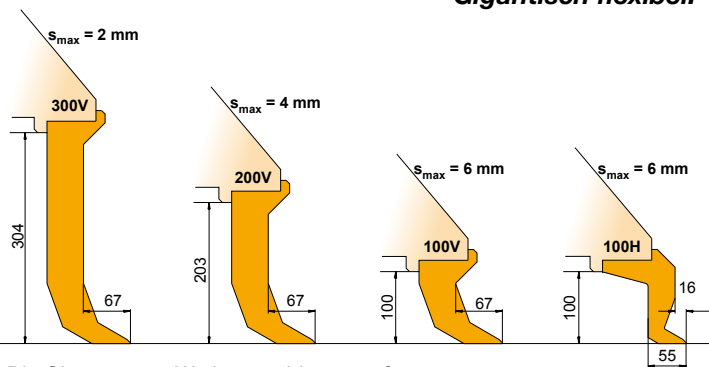
Das intelligente Bombiersystem misst die Verformung der Biegewange und gleicht sie automatisch aus.
Kein Programmieren – einfach Biegen!

Die Biegewange

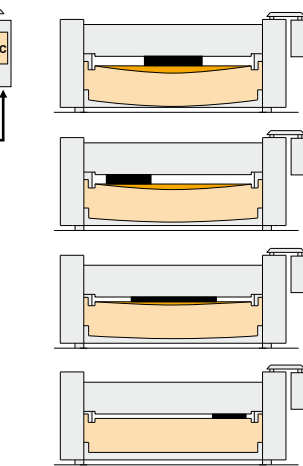
Spitzentechnik verbirgt sich hinter dem intelligenten Bombiersystem der Biegewange. Es sorgt für gerade Biegungen ganz gleich, ob Sie dünne oder dicke Bleche biegen, Stahlblech oder Edelstahl verarbeiten, lange oder kurze Schenkel biegen, in der Maschinenmitte oder an der Seite arbeiten. Das Beste: das intelligente Bombiersystem macht alles automatisch! Kein Programmieren – einfach Biegen!

Das Klemmsystem spannt die Biegewangen-Werkzeuge automatisch, sobald Sie mit dem Arbeiten beginnen.

Gigantisch ideenreich!



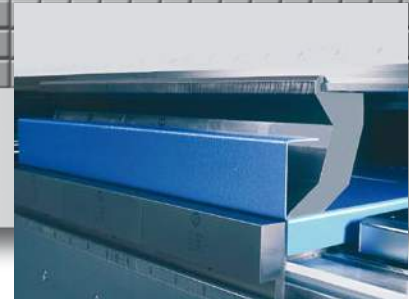
Die Oberwangen-Werkzeuge bieten große Freiräume für eine kreative Produktgestaltung.



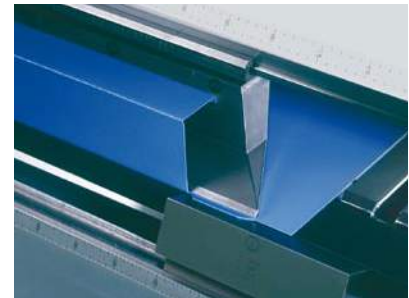
Das Werkzeugsystem

Die hochfesten, plasma-gehärteten und präzisionsgeschliffenen Werkzeuge bieten optimale Freiräume für Ihre Biegeteile. Handliche Werkzeugsegmente von maximal 200 mm Länge machen den Werkzeugwechsel zum Kinderspiel. Integrierte Klemmsysteme in der Oberwange und der Biegewange spannen die Werkzeuge automatisch! Reichen die Freibereiche der „normalen“ Werkzeuge nicht aus, wartet RAS mit den XL Werkzeugen auf.

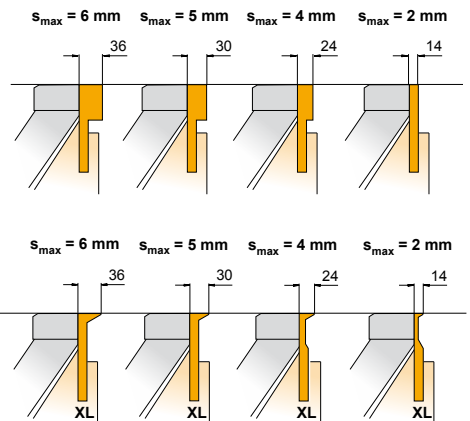
Gigantisch flexibel!



Geteilte Unterwangen-Werkzeuge für gegenläufige Schenkel bis 40 mm.



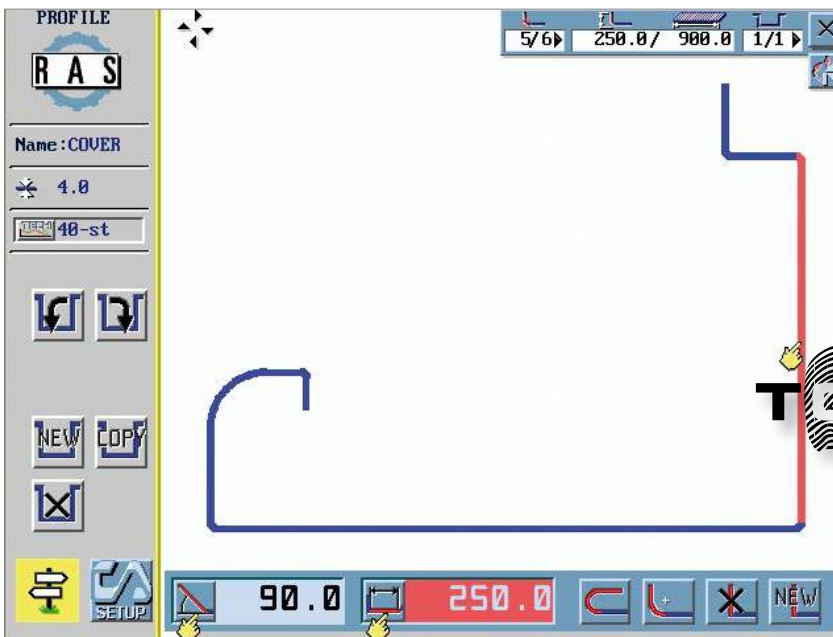
Geteilte Werkzeuge mit großen Freibereichen bringen Flexibilität in jeder Situation (Beispiel: Lappenbiegen).



Auch für die Biegewange sind „normale“ Werkzeuge und XL Werkzeuge verfügbar.

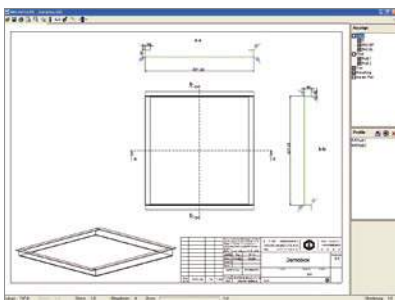
GIGAbend

Automatische Programmierung

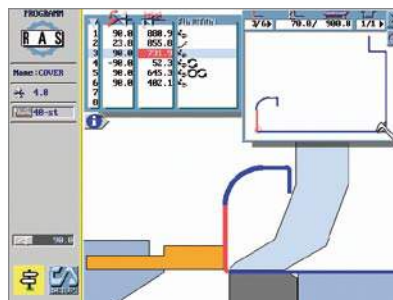


Bilder werden zu Biegeteilen!

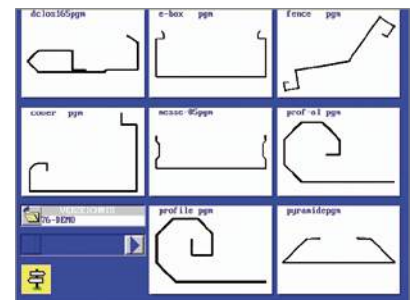
Wenn Sie in der Fertigung programmieren, wird der Finger des Bedieners zum Zeichenstift. Er zieht einen Biegeschenkel mit dem Finger einfach auf das gewünschte Maß und den gewünschten Winkel.



Wenn Sie im Büro programmieren, nutzen Sie die Offline-Software auf Ihrem PC. Dort können Sie ebenso das Biegeteil zeichnen oder mit dem RAS dxf-Konverter eine Biegeteilgrafik laden.



Der RAS CADalyzer simuliert verschiedene Biegeabläufe und erzeugt aus der Profilzeichnung meist vollautomatisch das fertige Biegeprogramm. Die Simulation am Bildschirm zeigt das Programm, das Biegeteil und den aktuellen Biegeschritt.

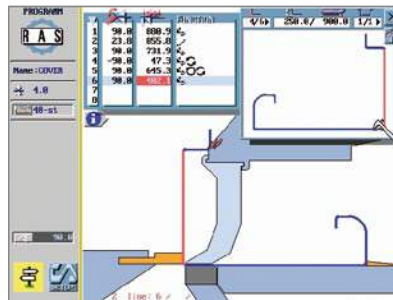


Die auf USB-Stick oder im Hauptspeicher abgelegten Programme findet man schnell und einfach aus der übersichtlichen Programmbibliothek. Zum Erstellen der Grafik bietet die Touch&More eine Fotofunktion.

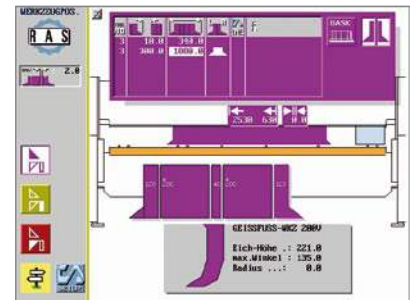
GIGAbend



Nach dem Programmstart zeigt die Grafik, welchen Fußschalter der Bediener zu drücken hat. Durch Bedienerhinweise wie „Wenden“ oder „Farbe oben“ können auch unerfahrene Bediener perfekte Biegeteile herstellen.



Sollte es zu einer Kollision kommen, zeigt die Steuerung diese Situation gut sichtbar an. Technologietabellen berücksichtigen die Rückfederung des Bleches. Die berechneten Plattenmaße werden automatisch um die Abzugsmaße an den Biegeradien korrigiert.



Die Rüstanleitung verdeutlicht, welche Werkzeugsegmente an welcher Stelle der Maschine benötigt werden. Diese Information erhält der Bediener für die Oberwange, die Biegewange und die Unterwange. Zum einfachen Rüsten zeigt die Touch&More die Werkzeugform grafisch an.



Wer nur gelegentlich an der Maschine arbeitet, verwendet die EasyGo-Bedienung. Winkel, Anschlagmaß, Blechdicke eingeben und schon kann's losgehen. Wer rein „nach Auge“ biegen möchte, drückt im Spezial-Menü einfach auf die Punktasten, um die Bewegungen der Maschine einzeln auszuführen.





GIGAbend



Schwenkbiegemaschine

Technische Daten	RAS 76.40	RAS 76.30
Blechdicke max. (Stahlblech)	5 mm	6 mm
Blechdicke max. (Chromstahl)	3 mm	4 mm
Arbeitsbreite	4060 mm	3200 mm
Rechteck-Anschlagtiefe	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm
J-Anschlagtiefe	10 – 3050 (4100) mm	10 – 3050 (4100) mm
U-Anschlagtiefe	10 – 3050 (4100) mm	10 – 3050 (4100) mm
Anschlaggenauigkeit	+/- 0,1 mm	+/- 0,1 mm
Öffnungshöhe der Oberwange max.	500 mm	500 mm
Spannkraft der Oberwange	120 Tonnen	120 Tonnen
CNC Biegeaugen-Einstellung max.	80 mm	80 mm
CNC Drehpunkt-Einstellung max.	80 mm	80 mm
Arbeitshöhe	950 mm	950 mm
Maschinenbreite	5500 mm	4700 mm
Maschinentiefe	2450 mm	2450 mm
Maschinenhöhe	2050 mm	2050 mm
Gewicht netto ca.	11000 kg	8600 kg
Luftdruck	5,5 bar	5,5 bar
Antriebsleistung	15 kW	15 kW
Geschwindigkeiten		
Biegeschwindigkeit max.	80 Grad/s	80 Grad/s
Geschwindigkeit der Oberwange	60 mm/s	60 mm/s
Anschlaggeschwindigkeit 10 – 1550 mm	1,9 s	1,9 s

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH
 Richard-Wagner-Str. 4-10
 71065 Sindelfingen · Germany
 Tel. +49-7031-863-0
 Fax +49-7031-863-185

www.RAS-online.de
Info@RAS-online.de

Änderungen vorbehalten.
 Abbildungen können Optionen enthalten.