

CNC- Dornbiegemaschine S 80.2

Voll- und
halbautomatische,
elektro-hydraulische
Kaltrohrbiegemaschine
RASI S 80.2 CNC-
Mikroprozessorsteuerung zur
einfachen und anschaulichen
Eingabe der Biegedaten über
Tastatur und Display sowie
über Online-Anbindung vom
PC



Das Konzept bietet entscheidende Vorteile:

- Moderne CNC-Steuerung mit Koppelung zur Biegeberechnungs-Software am PC
- Moderne Regelhydraulik – alle Achsgeschwindigkeiten, Eil- und Schleichgang können individuell eingestellt werden
- Hohe Biegeschwindigkeit – 42°/sec vor und 60°/sec zurück
- Hervorragende Bieefreiheit:
 - durch den vorgebauten Biegekopf
 - durch minimales Kopfmaß (von Rohrmitte bis Unterkante Biegekopf nur 321mm)
 - 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
- gehärtete Präzisionsführung beim Spann- und Anfahrssystem
- Zubehör: Automatische, hydraulisch betriebene Rohrvorschub- und Rohrzugsachse mit automat. Soll-Ist-Vergleich der Biegeebene
- Die Klemmung des Rohrendes erfolgt auf dem Vorschubschlitten über einen Spannzylinder, der über Fußschalter betätigt wird
- automatische Kompensation der Rohrrückfederung mit der patentierten Messeinrichtung MINIMESS, die mit dem Bundespreis für hervorragende, innovative Leistungen ausgezeichnet ist

Technische Daten

Leistung der Maschine	
Rohrdurchmesser x Wandstärke, bei Zugfestigkeit: 45 kg/mm ² max.	82 x 2,6 mm
Widerstandsmoment max.	12,7 cm ³
Rohr-Durchmesser min.	4 mm
Äußerer Biegeradius max.	228 mm (Option 330)
Mittlerer Biegeradius max. mit Klemmbacken	200 mm
Mittlerer Biegeradius max. mit Verdrehgetriebe	228 mm
Innerer Biegeradius min.	34 mm bei Welle A
Biegeradius mindestens 1,5 x D	24 mm bei Welle B
	10 mm bei Welle C
Biegewinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max.	195°
Biegeschwindigkeit	
Rücklauf (einstellbar)	0 - 10 U/min
Vorlauf (einstellbar)	0 - 7,1 U/min
Biegerichtung	rechts (auf Wunsch links)
Motorleistung	11 kW
Betriebsspannung	400 V, 50 Hz (P + N + PE)
Steuerungs- und Messachsen	zu bis 3 Achsen

Rohrvorschub- und Ebenenverdrehssystem

V1: Vorschubsystem mit Längsanschlägen

V2: Hydraulischer Vorschub mit Klemmbacken und Ebenenverdrehkontrolle

Vorschubgeschwindigkeit	1 - 60 m/min
Verdrehwinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max	unbegrenzt
Rohrklemmkraft	5 to
Biegelänge	3 m bis 6 m

V3: Hydraulischer Vorschub mit autom. Ebeneverdrehung, Hohlspannzylinder und Lamellenspannzangenfutter
siehe separates Datenblatt S 80.2V3