



## Umformen und biegen in einem Arbeitsgang

Die Grundlage für das Umformen bietet das CNC gesteuerte WECOMATIC-Prinzip

Mit dem Aufbau der CNC-Biegeeinheit entsteht die Prozesskosten-sparende Kombination

Kurzrohre mit Umformung einseitig und max. 20° Biegung anderseitig werden im gleichen Arbeitsgang ohne Materialverlust (verlorene Enden) erzeugt

## Technische Daten

### Umformeinheit

- Rohrdurchmesser: 20 – 200 mm \*
- Umformlänge: max. 100 mm \*
- Rohrwandstärke: max. 2 mm \*
- Axialhub: Ø 120 x 150 mm; 25 t
- Umformhub mit 7°: max. im Ø 36 mm \*
- Radialhub: oval x 60 mm; 27 t (8x)
- Innen- zu Aussenwerkzeug schwenkbar: 67.5°  
(Minimierung der Segmentspaltmarken)
- Biegewinkel: max. 30°
- Biegeradius: min. 1.5 x Rohrdurchmesser
- Mittlere Zykluszeit: ~ 15 s

### Maschinenaufbau

- Profilrahmen geschweisst
- Bendereinheit als schwenkbare Joch aus schweren Profilen verstiftet und verschraubt
- Vertikale Werkzeugachse durch präzise Schlitten an den Jochseiten geführt
- Lagerung im Jochsattel zur Aufnahme der vertikal auftretenden Kräfte
- Biegezyylinder zwischen Joch und Maschinenrahmen drehend gelagert
- Nieder- und Hochspannungselektroschrank
- Hydraulikaggregat auf Profilstahlrahmen fixiert
- Biegeradius manuell verstellbar
- CNC IO-Einheit für vertikalen Einsatz
- Schnellwechselflansch für Grundwerkzeug
- Schnellwechselsystem für Spreizdorn
- Schnellwechsel-Schnittstelle für Aussen Aufsatzwerkzeuge
- Innen- und Aussenwerkzeug mit digitalem Absolut-Wegmesssystem und Regelventilen voll CNC steuerbar
- Ölwanne mit Trittlech
- Masse: L = 2000; B = 1200; H = 2500 mm
- Emissions-Schalldruckpegel: 78 dB (A)
- Farbe Maschinenrahmen: Ral 5010 enzianblau
- Farbe Steuerschränke: Ral 7035 lichtgrau
- Farbe Umformeinheit: schwarz u. blank geschliffen
- Gewicht: ca. 1800 kg
- Regulierbare Zentralschmierung für Gleitflächen
- Schmierstandsüberwachung
- Ölstands- und Öltemperaturüberwachung
- Filterverschmutzungsüberwachung
- Gitterzaun mit Sicherheits-Lichtvorhang

### Elektrische Ausrüstung

- SPS Möller XC201
- Touchscreen 10.4"
- Hauptschalter „Ein/Aus“
- Not-Aus
- Steuerungsschalter „Ein/Aus“
- Leuchttaster „Quittierung Not-Aus“
- Taster „Zustimmung Start“
- CNC IO-Software frei programmierbar
- Werkzeug und Programmdatei
- CNC-Achse mit Regelmodulen innen und aussen
- Analogem Absolut-Wegmesssystem innen u. aussen
- Sicherheits-Lichtvorhang (Sick)
- Fusspedal

### Hydraulische Ausrüstung

- Tankinhalt: 200 L
- Fördermenge: 115 / 80 L/min
- Druck: 220 bar
- Motor: 2x11 kW; Anschluss 400 V; 64 A
- Regelventile: 24 V (Bosch Rexroth)
- Öl-Luft-Wärmeaustauscher: 0.3 kW/C°
- Druckspeicher

### Optionen

- Farbe nach Wunsch
- Elektrische Ausrüstung Siemens
- Sonderspannung
- Druckerhöhung auf 300 bar (bis +40% Kraft)
- Anbindung für Roboterhandling über RS232
- Schnittstelle Profibus
- Digitales Absolut-Wegmesssystem SSI (bis -20% Zykluszeit)
- Stückzähler extern (Betriebsstunden, Stückzahl)
- Öl-Wasser-Wärmeaustauscher
- Ölauffangwanne
- Innen- zu Aussenwerkzeug schwenkbar: 60°
- Arbeitsplatzbeleuchtung
- Statusanzeige
- Schweissnahterkennung optisch
- Schlüsselwahlschalter „Einrichtbetrieb/Automat“
- Fusspedal über Hartingstecker angeschlossen



# WECOBENDER-IO

WECO

