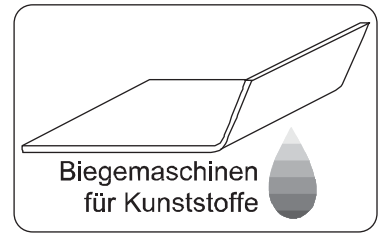


für viele gleiche Teile - *Serien* -  
mit freier Schiebfläche für unbehinderten Teiletransport  
durch ver<sub>senk</sub>bare Biegewangen-Drehachse



## Bus-Verfahren: viele Teile werden zu einer Bearbeitungseinheit

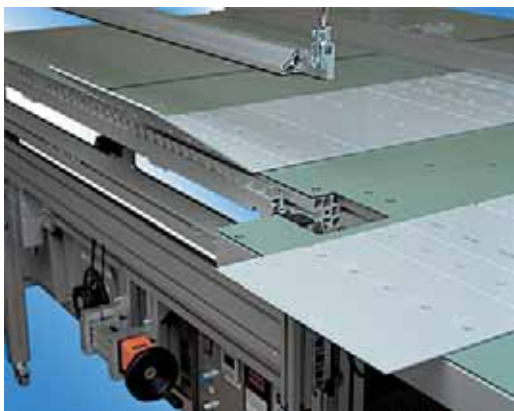
Während des automatisch ablaufenden Biegevorgangs werden auf dem Seitentisch neue Teile einer Art gerichtet, sodann komplett als eine Einheit in den Bearbeitungsbereich geschoben und angeschlagen. Start! - und der Zyklus läuft ab. Nach dem Biegen werden die Teile wiederum als eine Einheit herausgeschoben.



## Ablauf

Die Zuschnitte werden per Hand eingeschoben und angeschlagen. Nach Drücken des Start-Tasters fährt der Niederhalter herab, die Biegewange vertikal hoch und der Heizdraht wird aktiviert. Nach Ablauf der Erwärmzeit wird die Heizung abgeschaltet und die Biegewange dreht in den eingestellten Winkel. Nach der Abkühlzeit dreht die Biegewange in die Ausgangs-Waagrechte zurück, fährt sodann vertikal unter das Auflageniveau, der Niederhalter fährt hoch. Die fertigen Teile werden aus dem Bearbeitungsbereich geschoben.

**Der Clou!**  
Die Biegewange  
verschwindet.



## Ausstattung

Arbeitslänge, hier 1200 mm, bis 2000 mm  
Biegewange, elektrisch angetrieben  
Biegewangen-Drehachse, höhenverstellbar  
Biegewinkel digital einstellbar, 10 bis 135°  
Erwärmung durch Heizdraht, stufenlos bis max. 270°C  
Fahrgestell  
Niederhalter, pneumatisch  
Parallel-Schiebe-Anschlag mit digitalem Positionsausweis  
Tische zur Vor- und Nachbearbeitung der Teile  
Zeitautomatik, elektronisch

## Effekte

Exakte Wiederholgenauigkeit  
Minimal-Abstand von Abkantung zu Abkantung  
am gleichen Teil: 23 mm  
Kürzester Abkantschenkel: 12 mm  
Rand-Material-Schrumpfung reduziert, weil  
TeilanTeil liegt  
Winkel von 10 bis 135°  
Zyklus bei 3 mm Polystyrol: 2 Min