

Nr. 108



Bild zeigt Maschine mit vorwählbarer Hinterwalzenanstellung einschl. Getriebebremsmotor und Unterwalzenanstellung mit Handrad mit Positionsanzeige

Rundbiegemaschine mit Kraftantrieb

asymmetrische Walzenanordnung
ballig gedrehte Walzen ca. 700 N/mm² Festigkeit
Konischrunden durch Schrägstellung der Unter- und Hinterwalze
An- und Fertigrunden in der Maschine
Anbiegeleistung = Rundbiegeleistung
Oberwalze nach vorn ausschwenkbar
Unter- und Hinterwalzenanstellung mit Handrad
zentrale Schmierstellen
Getriebebremsmotor für $v = 6 \text{ m/min}$
Doppelfußtaster für Vor- und Rücklauf
elektrische Sicherheitssteuerung

Sonderzubehör:

naturharte Walzen ca. 1000 N/mm² Festigkeit
gehärtete und geschliffene Walzen
gummibeschichtete Walzen
Dreiwälzenantrieb mit Rutschkupplung*)
Zentralfettschmierung
Geifenführung zum Konischrunden
Unterwalzenanstellung mit Handrad mit Positionsanzeige
Hinterwalzenanstellung durch Getriebemotor*)
vorwählbare Hinterwalzenanstellung, einschl. Getriebebremsmotor*)
Programmsteuerungen siehe Seite 10
*) nur als Erstausrüstung lieferbar

Größe		10/5	12/4,5	15/4	20/3	10/5,5	12/5	15/4,5	20/3,5	25/2,5	10/6	12/5,5	15/5	20/4	25/3
Nutzlänge	mm	1020	1270	1520	2040	1020	1270	1520	2040	2540	1020	1270	1520	2040	2540
Blechdicke	mm	5	4,5	4	3	5,5	5	4,5	3,5	2,5	6	5,5	5	4	3
Walzendurchmesser	mm	130	130	130	130	140	140	140	140	140	150	150	150	150	150
Hauptantrieb	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4
Hinterwalzenanstellung	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	3	2,2	2,2	2,2	2,2	3	3	2,2	2,2	2,2
Gewicht	kg	1100	1180	1270	1430	1150	1260	1350	1560	1760	1200	1340	1430	1690	1950

Kenndaten des
Sicherheitszeichens

AEM II 821/78

AEM II 1539/78

AEM II 1540/78

Elektronische Programmsteuerung für Rundbiegemaschinen Nr. 106 und 108



wirtschaftliche Herstellung von Behältern
(Abb. 1, 2, 3) und Spiralen (Abb. 4)
geeignet für Klein- und Großserien
einfache Programmierung über Zehnertastatur
(58 Programmschritte)
automatisch ablaufendes Programm für Serienfertigung
Einzelschaltung
Abwicklungslänge max. 10000 mm
gleichbleibende Radien und exakte Einzugsängen
Hinterwalzenanstellung durch Getriebebremsmotor
Unterwalzenanstellung mit Handrad und Positionsanzeige
Arbeitsgeschwindigkeit $v = 6 \text{ m/min}$
Dreiwälzantrieb
Programmstart über Fußtaster
für Blechdicken bis max. 6 mm

Sonderzubehör:

Modul-Speicher mit 1 Stück Steck-Modul für 8 Programme
(58 Programmschritte)
weitere Steck-Module für je 8 Programme
Unterwalzenanstellung durch Getriebebremsmotor*)
Oberwalze pneumatisch ausschwenkbar*)
(nur in Verbindung mit Unterwalzenanstellung durch
Getriebebremsmotor)
Aufsteckringe und Einstiche in den Walzen zum
Verarbeiten von angekanteten Blechen und Profilen
) nur als Erstausrüstung lieferbar

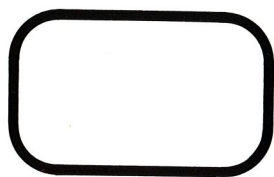


Abb. 1

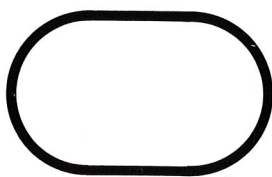


Abb. 2

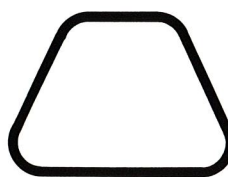


Abb. 3

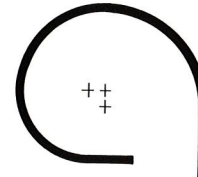
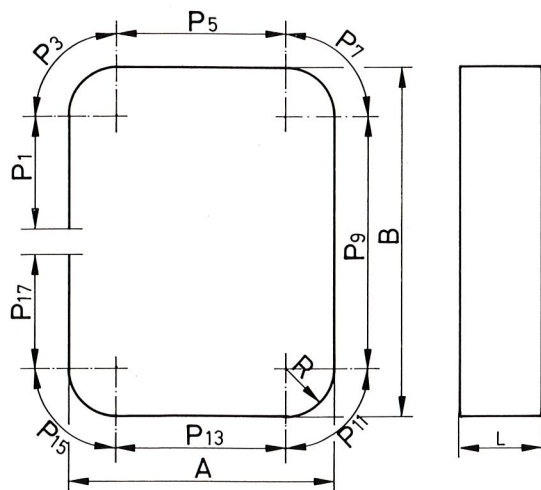


Abb. 4



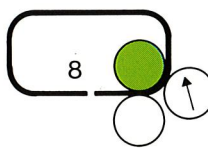
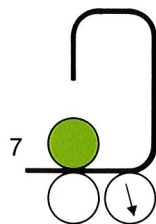
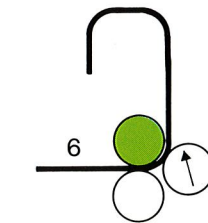
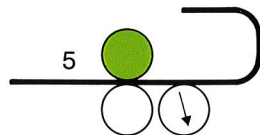
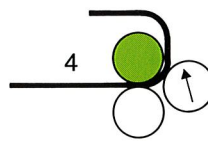
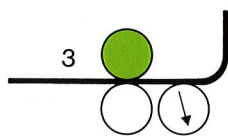
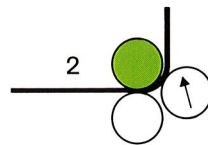
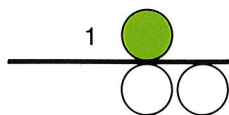
Programmierbeispiel

Programm Nr.	Vorzeichen	Einstellwert	Programm Nr.	Vorzeichen	Einstellwert
1	+	85	16	-	50
2	+	83	17	+	200
3	+	80	18		
4	-	50	19		
5	+	170	20		
6	+	50	21		
7	+	80	22		
8	-	50	23		
9	+	170	24		
10	+	50	25		
11	+	80	26		
12	-	50	27		
13	+	170	28		
14	+	50	29		
15	+	80	30		

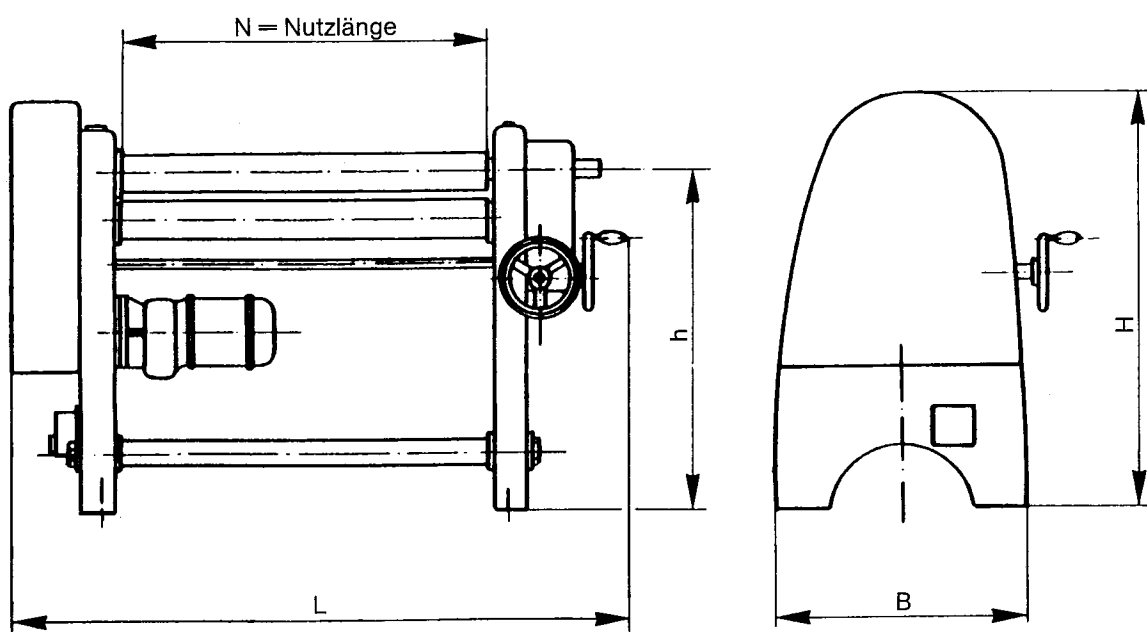
Dateneingabe nach Datenliste

Stadienplan

Arbeitsbeispiele Rechteck-Behälter



Raumbedarfsplan



Alle Maße sind ca.-Maße

Typ	N	L	B	H	h
1025	1020 1270 1520	1400 1650 1900	550	1020	920
103/104	1020 1270 1520 2040	1650 1900 2150 2670	620	1050	900
106	1020 1270 1520 2040	2060 2310 2560 3080	1050	1150	950
108	1020 1270 1520 2040 2540	1750 2000 2250 2770 3270	925	1150	900