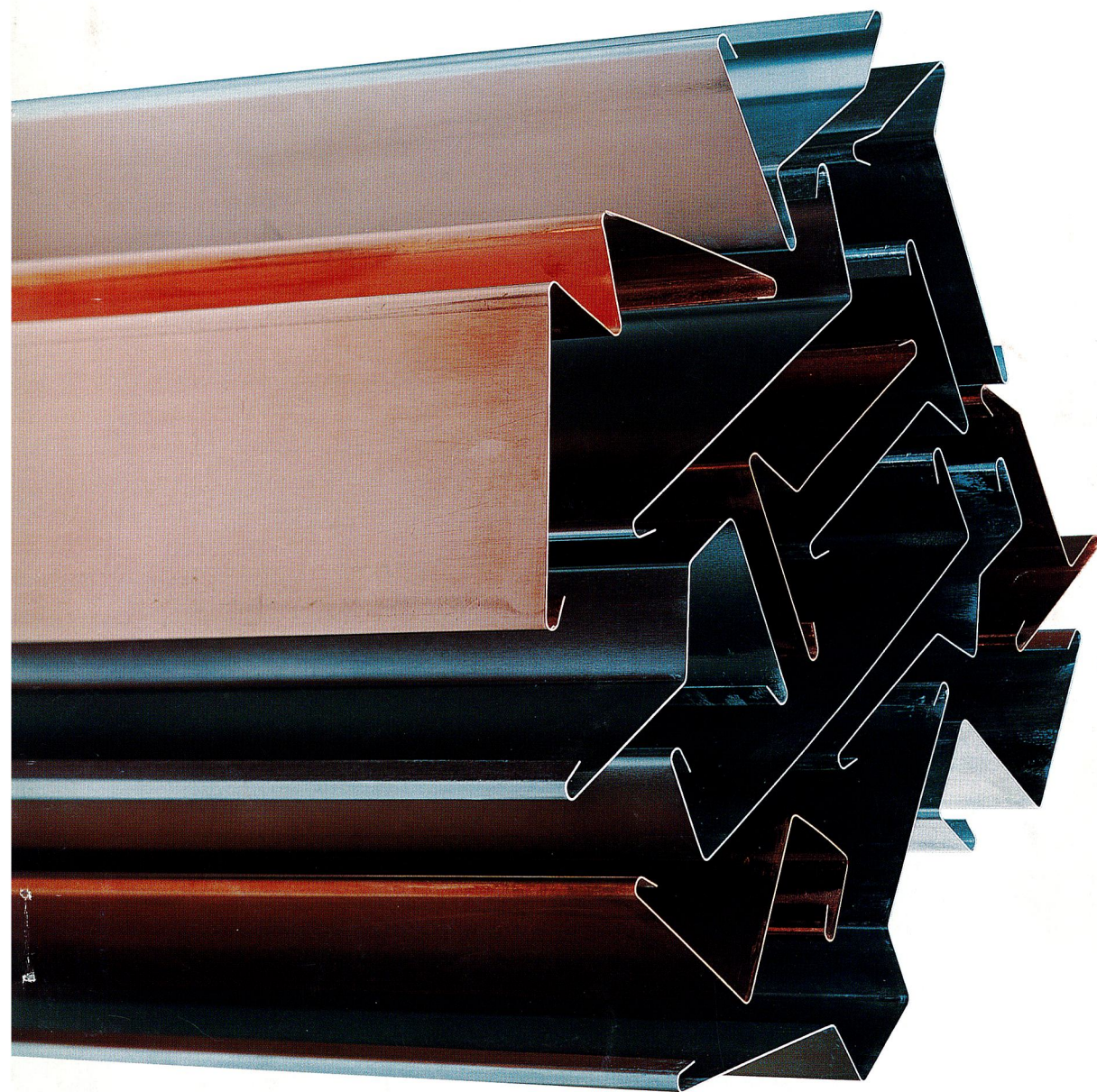


Beyeler



Blechtechnologie

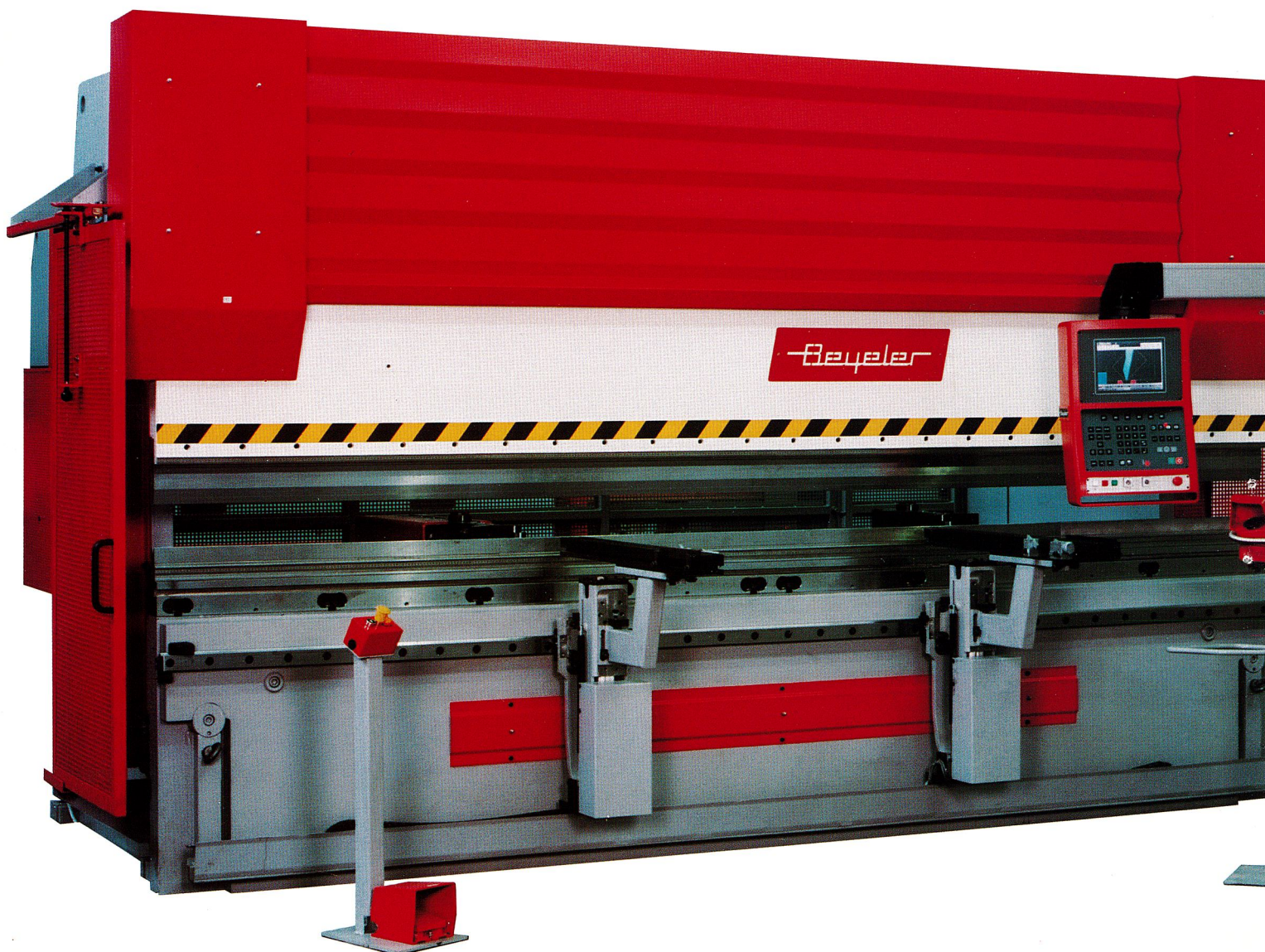
Pressen

Die Vielseitige

Hellseherische Fähigkeiten sind nur selten der Ausgangspunkt eines soliden Geschäftes. Für das Unvorhersehbare gerüstet zu sein schon!

Mit der "Vielseitigen" sind Sie bestens vorbereitet. Unabhängig von der gewählten Konfiguration wird die "Vielseitige" standardmäßig mit der bewährten hydraulischen Aktivbombierung ausgestattet. Denn präzise Biegungen und Wiederholgenauigkeit sind die Grundlage Ihres Erfolges. Bei der Arbeitslänge und Presskraft werden Ihre Wünsche realisiert. Die Geometrie des Arbeitsraumes garantiert Ihnen hohe Produktivität und Flexibilität, die Notwendigkeit des Umrüstens zum Biegen komplizierter Teile ist minimiert.

Die Flexibilität der Ausführung ergibt Flexibilität in der Anwendung.

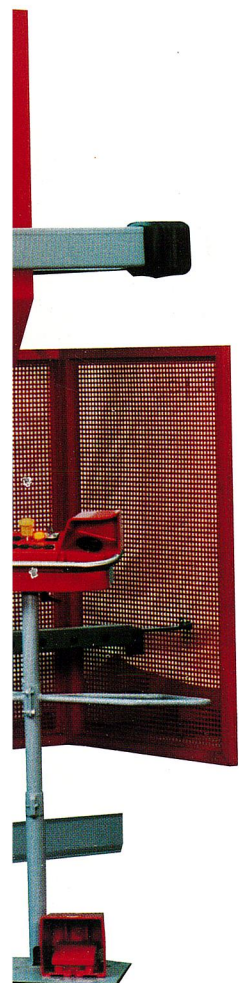




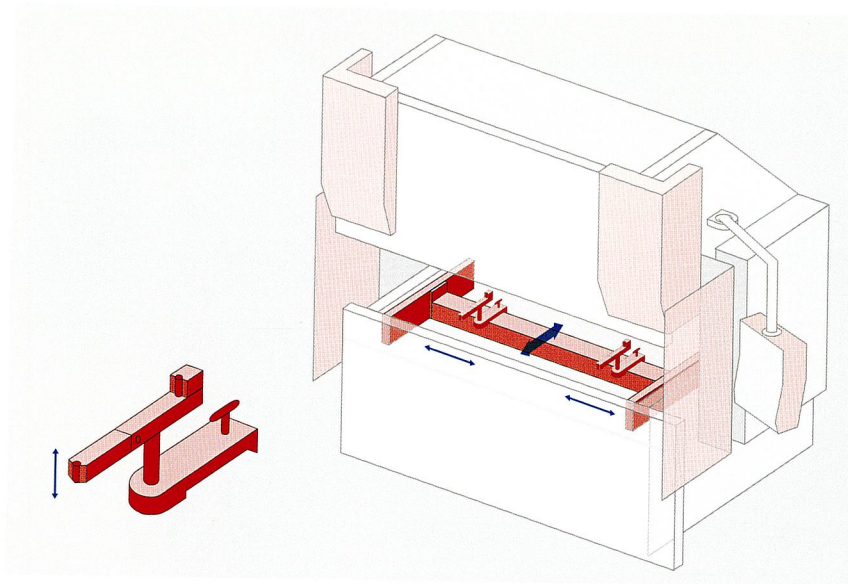
Der Standard

Die Gesenkbiegepresse "Standard" zeichnet sich, wie alle Maschinen von Beyeler, durch hohe Qualität, Präzision, Wiederholgenauigkeit und lange Lebensdauer aus.

Es handelt sich um hochwertige Maschinen, mit einer Festbombierung, für Standardaufgaben in der Blechverarbeitung. Die Grundausstattung kann durch ein reichhaltiges Zubehörpaket entsprechend Ihren Anforderungen erweitert werden.



Das Anschlagssystem - der Qualitätsgarant

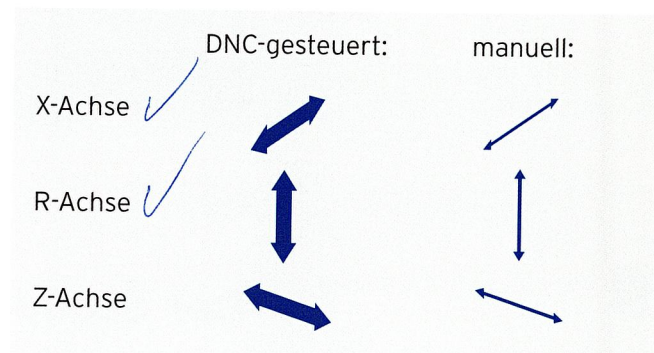


Typ 1

- eine gesteuerte Achse (Tiefe 'X')
- beide Anschlagfinger manuell in Höhe 'R' und seitlich 'Z' verstellbar

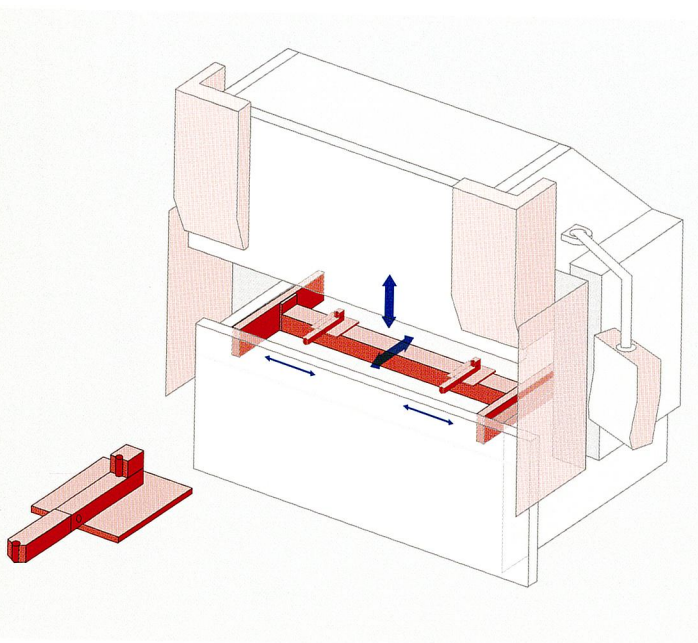
Info

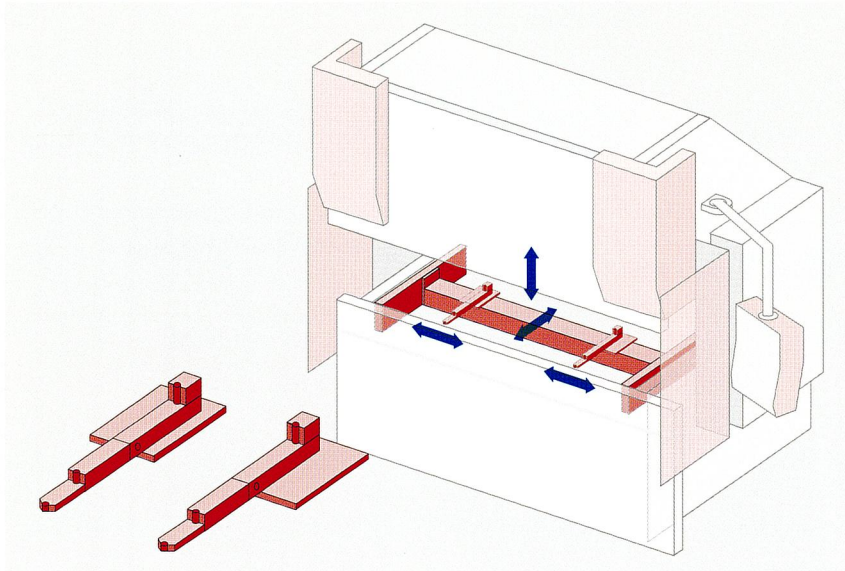
- Anschlagbereich bis 1000 mm
- R-Achsen-Hub bis 250 mm
- Die Bauausführung erfolgt differenziert nach Tonnage und Anwendung.
- alle Finger klappbar



Typ 2

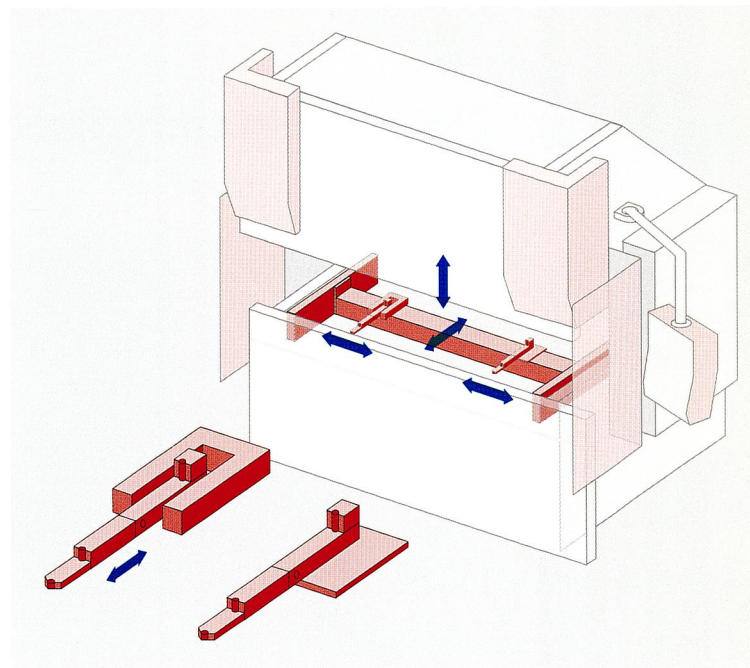
- zwei gesteuerte Achsen (Tiefe 'X' und Höhe 'R')
- beide Anschlagfinger manuell seitlich 'Z' verstellbar



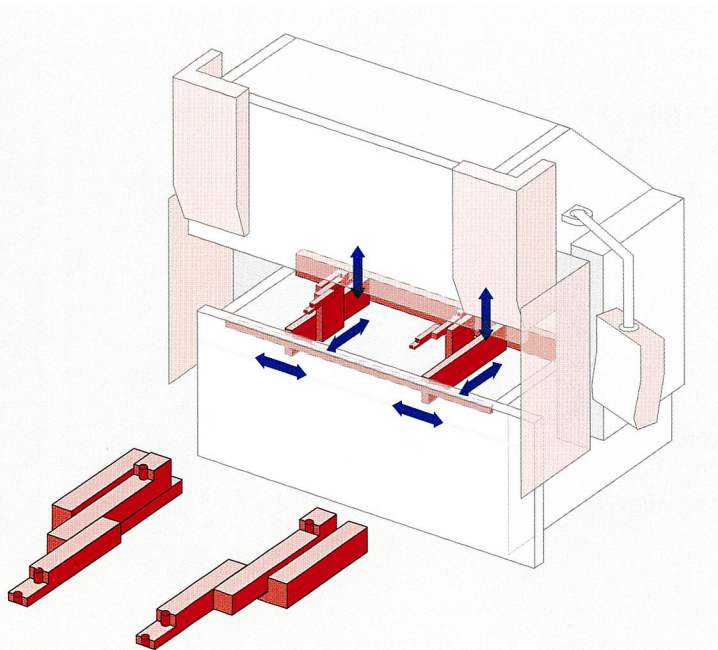


Typ 3 • vier gesteuerte Achsen (Tiefe 'X', Höhe 'R', seitliche Fingerverstellung 'Z1' und 'Z2')

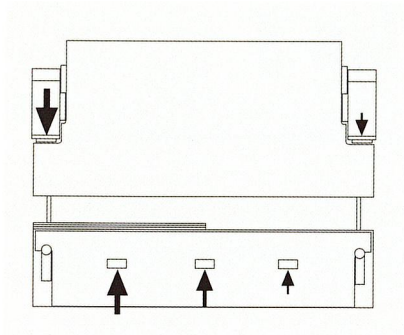
Typ 4 • fünf gesteuerte Achsen - zusätzlich zum Typ 3 ermöglicht eine 'X1' Achse auf einem Finger das schräge Anschlagen in der horizontalen Ebene



Typ 5 • sechs gesteuerte Achsen (Tiefe 'X1' und 'X2', Höhe 'R1' und 'R2', seitliche Verstellung 'Z1' und 'Z2')



Das PR-System - der aktive Mitarbeiter



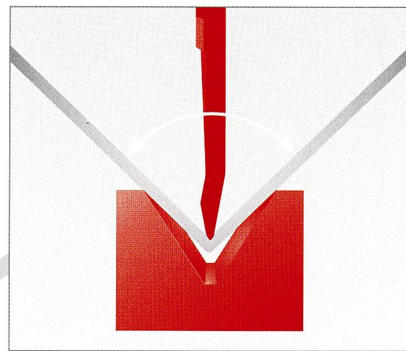
Merkmale

- hochpräzise, durch Druckmessung erfasste, automatische Kompensation der Seitenständerauffederung, auch bei unsymmetrischer Belastung
- Erfassung der Blechposition und Ansteuerung der Bombierung durch genaue Druckmessung
- automatische Reaktion des Systems auf Änderungen der Blechlänge und/oder -qualität

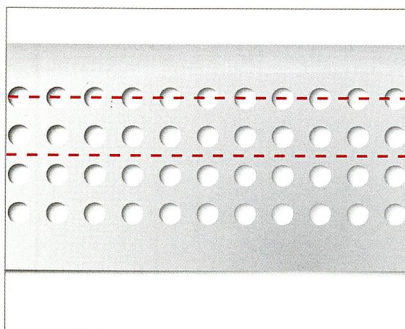
- Seitenständerauffederungskompensation
- Bombierung
- Druckregulierung
- Werkzeugabsicherung
- Temperaturüberwachung
- Blechdickenmessung

Biegeergebnis - automatisch optimiert

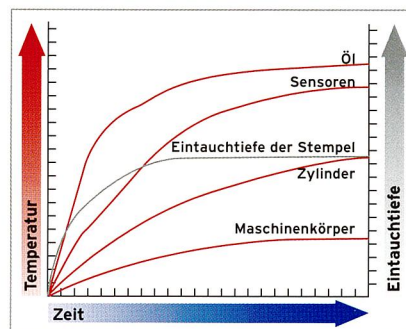
Folgende, das Biegeergebnis negativ beeinflussende externe Faktoren werden automatisch kompensiert:



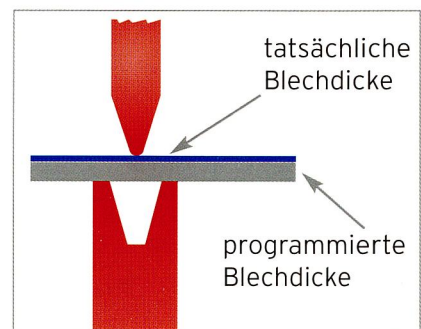
unterbrochene Biegelinie



Temperaturschwankungen



Blechdickentoleranzen



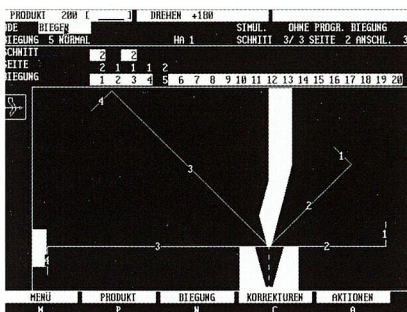
Ohne Änderung des Programmes oder der Parameter

Steuerung/Programmierung - der Produktivitätsgarant

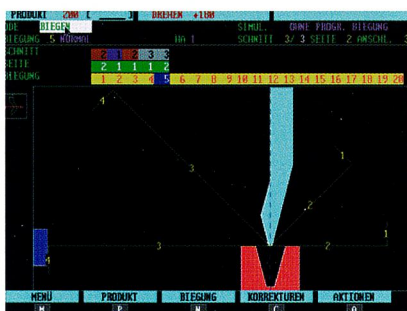
Um dem Anspruch höchster Produktivität in Verbindung mit kurzen Rüstzeiten gerecht zu werden, kommt bei unseren Gesenkbiegepressen die neueste Generation von netzwerkfähigen Steuerungen zum Einsatz.

Modernes, ergonomisches Design, einfache Programmierung, aktuelle Betriebssysteme, Bedientableau mit großem Display (LCD), 2D oder 3D Simulation sind nur einige Leistungsmerkmale, welche schnelles und präzises Arbeiten ermöglichen.

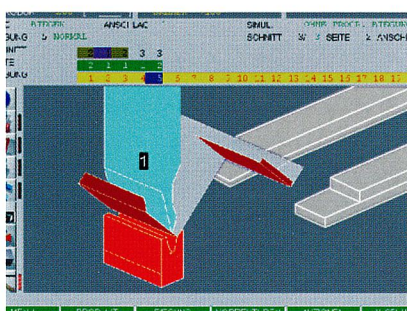
Bautypen und Ausstattungsmerkmale



DNC 1200 Eco Mono (MS-DOS)
2D Programmierung



DNC 1200 Eco Color (MS-DOS)
2D Programmierung



DNC 1200 Presscad Eco (MS-Windows)
3D Darstellung und Programmierung



Allgemeine Ausstattung

- Floppy 3 1/2" (Presscad zus. CD-Rom)
- 64 MB RAM
- Speicherkapazität größer 10.000 Produkte
- Parallel- und RJ45 Netzanschluss
- 10,4" LCD Display

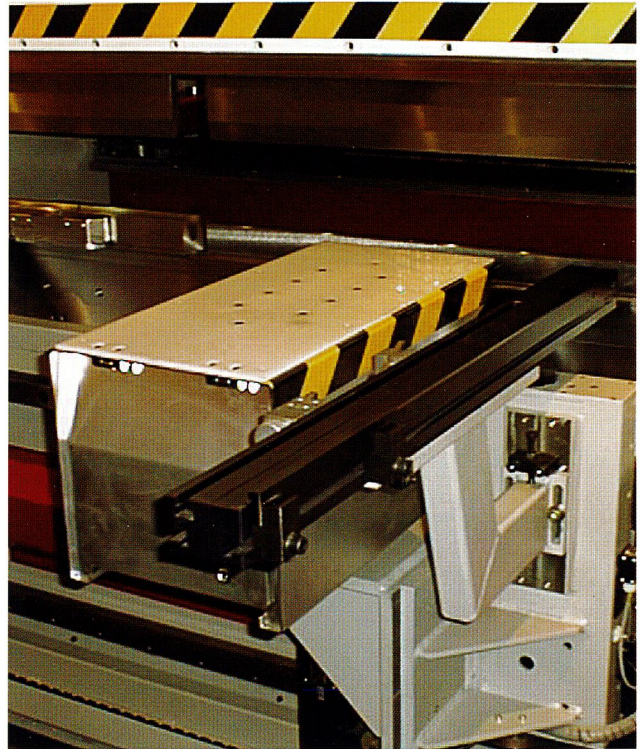
Handling

Biegehilfen

Neben der möglichen Einmann-Bedienung werden Produktqualität und Werkzeuge gesichert.

Dünne instabile Bleche knicken leicht am Matrizenhals ab bzw. erhalten durch Eigengewicht einen Verzug.

Dicke Bleche benötigen Führung, um Querkräfte am Werkzeug zu vermeiden und schlagende Belastungen beim Ablegen zu verhindern.



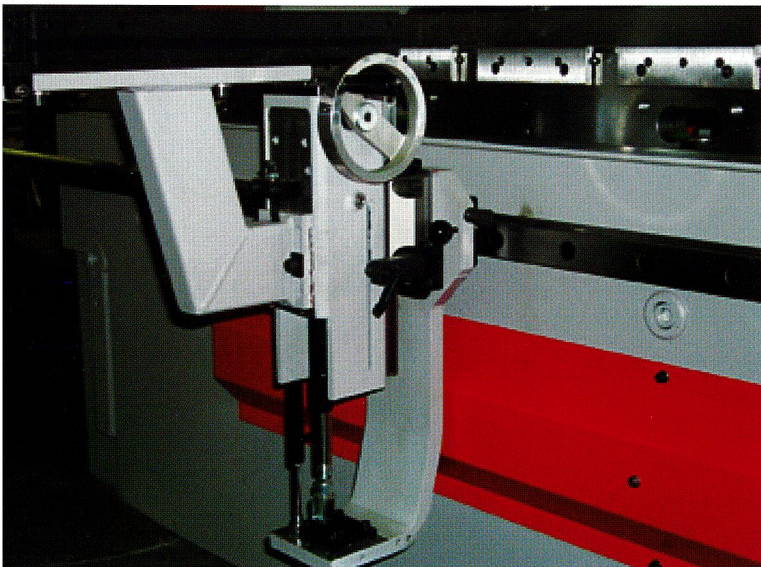
Biegehilfe mit Auflegearm

Blechauflagen

Auflegearme dürfen nicht stören, sondern sollen schnell an der richtigen Stelle helfen.

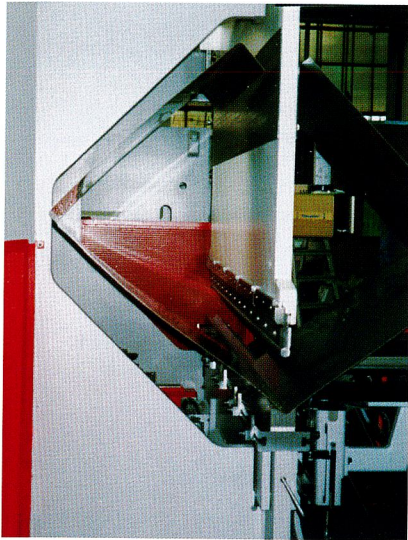
Folgender Support ist möglich:

- seitlich auf Führung verschiebbar (Parkplatz sorgt für völlige Freiheit vorn)
- schnelle Höhenanpassung wahlweise manuell oder motorisch gesteuert
- Nutzung als Winkel- bzw. Vorderanschlag

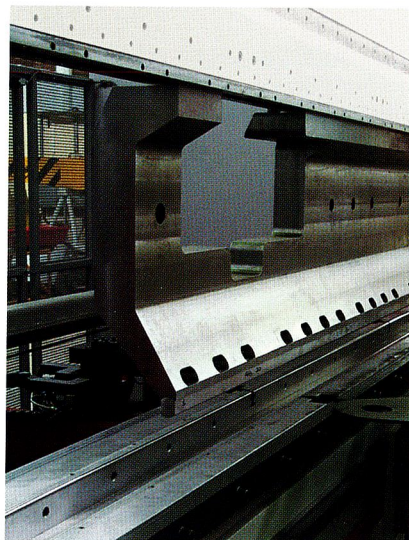


Auflegearm mit H-Achse (mit Handrad)

Zubehör



Anpassung des Werkzeugraumes
an ungewöhnliche Teilegeometrie

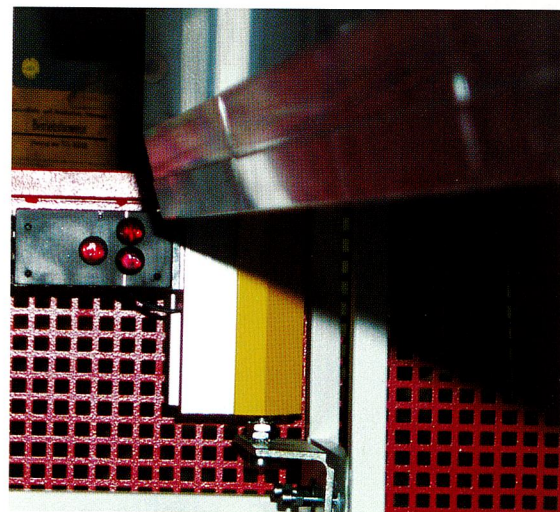
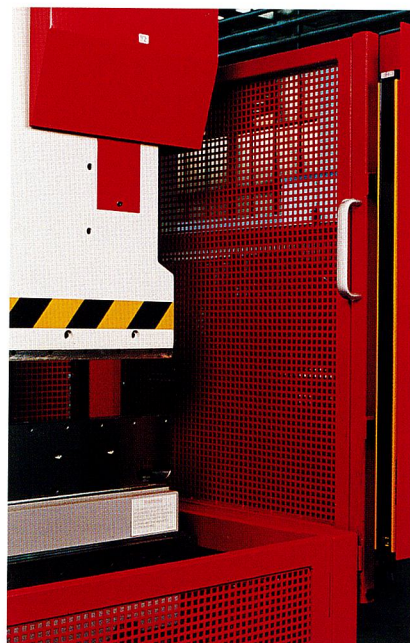


Anpassung des Oberwerkzeuges
an ungewöhnliche Teilegeometrie

Sicherheit

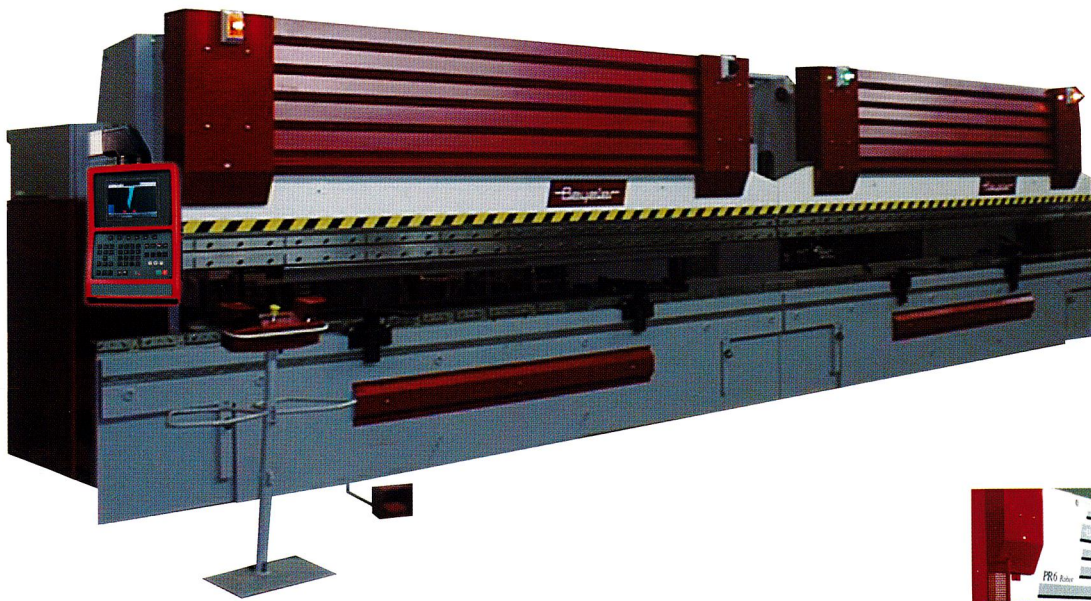
Diverse Lösungen erlauben die
Arbeit ohne Zweihandbetätigung.

Die Hände sind frei für perma-
nente Führung und Handling des
Biegeteils.



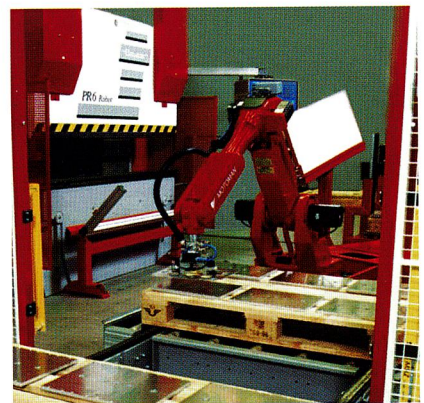
Lösungen für das Besondere

Auch wer das Besondere sucht, ist bei uns in besten Händen. Ihre Anforderungen an Automatisierung und Handling werden in enger Zusammenarbeit mit unserem Projektteam umgesetzt. Über 10.000 installierte Gesenkbiegepressen weltweit stellen den Erfahrungsfundus dar, von dem Ihre Produkte profitieren.



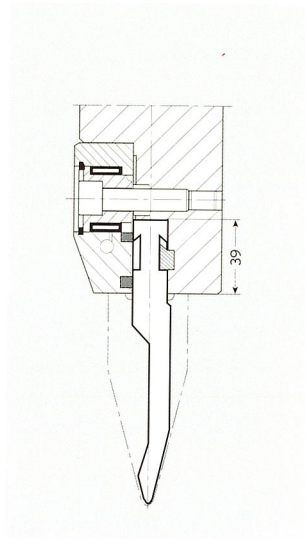
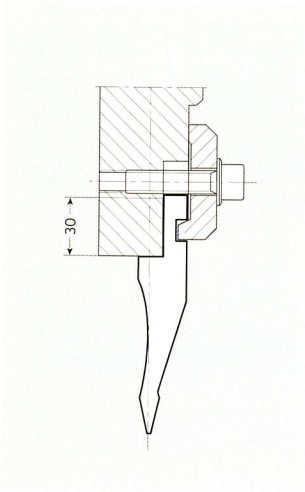
Eine kleine Auswahl unseres Leistungsspektrums ist die Projektierung und Nachrüstung von:

- Tandemanlagen
- Roboterzellen
- automatisierten Zu- und Abführsystemen.

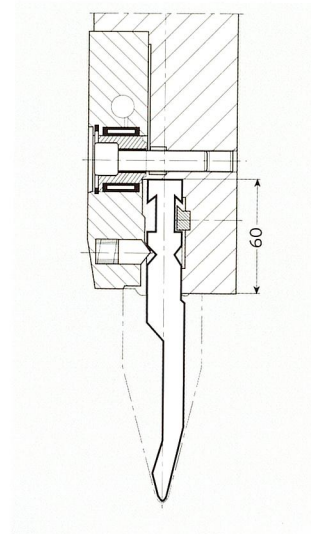


Flexible Werkzeugspannsysteme

Euro große Stückzahlen, seltener Werkzeugwechsel, Spannung mechanisch oder hydraulisch

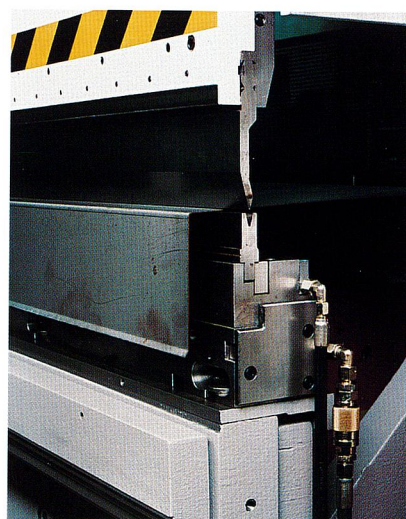
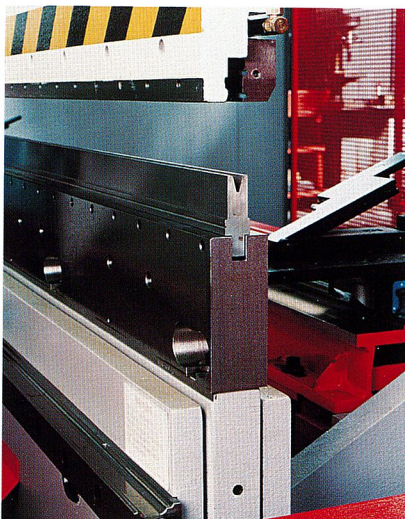


R kleine bis mittlere Stückzahlen, Spannung mechanisch oder hydraulisch



RF-A kleinste Losgrößen, Spannung und automatisches Hochziehen der Stempel hydraulisch

Tische



Flachdrücken ohne Werkzeugwechsel und Ablage des Kantenteils

Der schlanke, hohe Tisch sorgt für viel Freiraum und begünstigt schmale Z-Biegungen.



Beyeler Blechbearbeitungsmaschinen GmbH
Mühlhäuser Straße 3, D-99867 Gotha
Telefon + 49 (0) 36 21/3 83-0, Fax + 49 (0) 36 21/3 83 3 83
vertrieb@beyeler.de, service@beyeler.de
www.beyeler.de



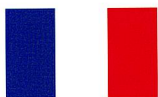
Beyeler Raskin SA
Chemin de la Venoge 5, CH-1030 Bussigny (Lausanne)
Telefon + 41 (0) 21/7 01 49 49, Fax + 41 (0) 21/7 01 32 86
sales@beyeler-raskin.ch, service@beyeler-raskin.ch



Raskin Beyeler Italia S.R.L.
Via Kennedy 46, I-40068 San Lazzaro di Savena (BO)
Telefon + 39 (0) 51/45 09 01, Fax + 39 (0) 51/45 18 53
raskbey@tin.it



Edwards Pearson Ltd.
Chard Junction, Chard, Somerset TA20 4QR
Telefon + 44 (0) 14 60/22 21 00, Fax + 44 (0) 14 60/22 21 08
sales@edwards-pearson.co.uk, service@edwards-pearson.co.uk



Beyeler France
Quartier Plessier, B.P. 55
39, avenue du 8^{ème} Régiment des Hussards,
F-68131 Altkirch Cedex
Telefon + 33 (0) 3 89/07 53 53, Fax + 33 (0) 3 89/07 53 50



Beyeler International BV
Stek 8, NL-3371 KG Hardinxveld-Giessendam
Telefon + 31 (0) 184/61 10 20, Fax + 31 (0) 184/61 77 74
sales@beyeler-international.com, www.beyeler-international.com

Ihr Vertragshändler
