

Trumpf TruBend 8130-30

Baujahr: 2013

Stunden: ca. 38.000 h



Technische Daten:

Presskraft 1300 kN

Abkantlänge 3050 mm

Freier Ständerdurchgang 2550 mm

Max. Abstand zwischen Maschinentisch und Druckbalken: 720 mm

Nutzbare Einbauhöhe: 595 mm

Schrägstellung des Druckbalkens: ± 15 mm

Hub Y-Achse: 400 mm

Ausladung: 405 mm

Tischbreite: 110 mm

Arbeitshöhe ab Flur: 1065 mm

- Werkzeughöhe 100 mm

- Tischhöhe ab Flur 900 mm

Geschwindigkeiten Y-Achse

- Eilgang 220 mm/s

- Arbeitsgang 10 mm/s

- Rückzug 220 mm/s

Genauigkeit

Positionsabweichung der Achsen

Y-Achse 0,01 mm

Steuerung

Grundumfang: 2D-Grafiksteuerung

Anschlusswerte

Leistung Hauptantrieb 15,0 kW

Betriebsspannung 3 x 400 V/N/PE/50 Hz

Pneumatischer Anschluss 6 ± 1 bar

Platzbedarf (Länge x Breite) 4,1 m x 1,9 m

Höhe 3,2 m

Gewicht (ca.) 11000 kg

Hinteranschlagsystem 3, 6-Achsen

Verfahrweg und Anschlagbereich

Verfahrweg X/X2-Achse 600 mm

Max. Anschlagbereich in X 1000 mm

Verfahrweg R1/R2-Achse 200 mm

Verfahrweg Z1/Z2-Achse 1880 mm

Genauigkeit

Positionsabweichung der Achsen

X1/X2-Achse 0,04 mm

R1/R2-Achse 0,08 mm

Z1/Z2-Achse 0,06 mm

Geschwindigkeiten

X1/X2-Achse 800 mm/s

R1/R2-Achse 300 mm/s

Z1/Z2 -Achse 1000 mm/s

Abstände Anschlagfinger in Z-Richtung

Min. Abstand Anschlagfinger zu Anschlagfinger 40 mm

Min. Abstand Anschlagfinger zu Seitenständer 230 mm

Beschreibung:

Stabiler Maschinenrahmen: Als Schweißkonstruktion in Ganzstahlbauweise, zwei Seitenständer, Tisch, Verbindungsträger.

Druckbalken: Hohe Biegefestigkeit, großzügig dimensioniert, sphärisch aufgehängt.

Oberantrieb: Elektrohydraulischer Antrieb über Proportionalventile bewirkt exakten Gleichlauf der beiden Zylinder, integrierte Auffederungskompensation.

Blockhydraulik: Wiederholgenauigkeit durch moderne Blockhydraulik mit geräuscharmer Hochdruck-Innenzahnradpumpe. Presskraft sofort verfügbar.

Hinteranschlag: CNC-gesteuerte X- und R-Achse mit frei programmierbarer und dadurch stufenlos verstellbarer Anschlagtiefe und -höhe für hohe Genauigkeit. Leichtes, gefahrenfreies Verschieben der Anschlagfinger von vorne, automatisches Lösen und Klemmen der Anschlagfinger.

Oberwerkzeugklemmung 26mm, manuell: Die EHT Oberwerkzeugklemmung hat eine Kopfbreite von 26 mm und eine max. Belastung von 3000 kN/m. Die Oberwerkzeuge werden horizontal geklemmt.

Unterwerkzeugklemmung 90/13, manuell: Die EHT Unterwerkzeugklemmung hat zwei Werkzeugaufnahmen. Einmal Aufnahmebreite 90mm für Blockmatrizen ohne Klemmung und einmal Aufnahmebreite 13 mm für Einzel-VMatrizen bzw. Stegmatrizen die mittels Schrauben manuell geklemmt werden.

Hydrauliköl: Typ HLPD 46, 250 Liter

Schaltschrank-Klimagerät: Ein Aktiv-Klimagerät sorgt für optimale Schaltschrankbelüftung und verhindert somit evtl. Verschmutzung der Schaltschrankkomponenten sowie unerwünschte Temperaturerhöhungen.

Sicherheit

Sicherheitseinrichtung: Absicherung durch Sicherheitsvorabschaltung, NotAus-Schlagtaster, Schutzgitter, Nachlaufweg-Selbstüberwachung des Druckbalkens bei Maschinenstart. Schutzverkleidung aus Metall. CE-Konformität.

Erweiterte Sicherheitseinrichtung: Entsprechend der Europäischen Norm EN 12622 ist eine optoelektronische Sicherung bei hydraulischen Gesenkbiegepressen verpflichtend. Da bei EHT die Wahlmöglichkeit zwischen laseroptischem Schutzsystem oder Lichtvorhang besteht, ist der Preis in der Standardausstattung nicht enthalten.

Energieeffizienz

StandBy Mode

Automatische Abschaltung in Arbeitspausen.

Zeitintervall bis zur Abschaltung ist einstellbar.

Wiederanlauf der Maschine durch Betätigung an der Steuerung.

Hinteranschlagsystem 3

6 Achsen (X1, R1, Z1, X2, R1, Z2)

Inkl. 2 Anschlagfinger gerade, Verstellung R/R2-Achse 200mm. Das mit X1, R1, Z1, X2, R2, Z2 ausgestattete System, ermöglicht das alle 6 Achsen unabhängig voneinander verfahrbar sind. Die sog. Anschlagkante kann in alle Raumrichtungen verlaufen.

Messsystem LCB, 1. Messstation, manuell verschiebbar

berührungsloses und verschleißfreies Winkelmesssystem mittels Laser-Messverfahren. Neben der Winkelmessung übernimmt das System die automatische Regelung auf den geforderten Sollwert. Es werden beide Biegeschenkel (vorne und hinten) gemessen.

Anforderungen für LCB:

Einzel-V Werkzeuge mit min. 20mm max. 200mm Breite.

Multi-V Werkzeuge max. 55mm breit.

Werkzeugoberkante ab Tisch: 165 bis 215mm.

Kerbenöffnungen min. V6 bis V160mm.

Matrizenwinkel $\leq 80^\circ$.

Tischbreite von 110 bis 200mm.

Wir weisen darauf hin, dass das EHT-Winkelmesssystem ein optisches Messsystem ist und somit eine messbare Mindestschenkellänge über den Matrizenrand benötigt.

Nur von EHT beigestellte und/oder freigegebene Werkzeuge gewährleisten die Funktionsweise des Messsystems.

Messsystem muss auf Werkzeughöhe angepasst werden. Der Kunde stellt EHT die Zeichnungen zur Verfügung.

Z-Verschiebung CNC zur 1. Messstation LCB

Nicht mit Auflagekonsole kombinierbar!

Werkzeugsystem TRUMPF

Oberwerkzeugklemmung 20mm, hydraulisch

Kopfbreite 20mm, Belastung max. 2500kN/m, Schulterbreite 45mm, Belastung max. 3000kN/m, horizontal u. vertikal selbstzentrierend.

Unterwerkzeugklemmung 13mm, hydraulisch

Aufnahmebreite 13mm, Belastung max. 3000kN/m

Bombierung

Bombiereinrichtung 3000kN/m, CNC

Mit punktueller Bombierung manuell, im Tisch, Tischbreite min. 110mm, Keilbreite 75mm, ohne Werkzeugklemmung, max. Belastung 3000kN/m. Die Kompensations-einheit (Bombierung) gleicht das Durchbiegen von Tisch und Druckbalken aus. Dadurch wird eine Gleichmäßigkeit von Winkel und Geradheit über die gesamte Biegelänge erzielt. Der Bombierwert wird zentral über eine elektrische Achse verstellt. Die automatische Einstellung und die Berechnung des Bombierwertes wird durch die Steuerung ausgeführt. Zusätzlich kann die Bombierkurve alle 250mm manuell angepaßt werden.

Sicherheitseinrichtungen

Sicherheitseinrichtung PILZ PSEnvip produktiv 440

Kamera basiertes System mit großem Bildsensor.

Unempfindlich gegen Reflexionen.

Unempfindlich gegen Fremd- und Streulicht.

Schnelle Justage durch manuelle Verstellung und Fixierung.

Einsatz bis Werkzeughöhe 440mm.

Werkzeughöhe einstellbar über Maßstab.

Werkzeugformen:

Oberwerkzeug mit max. R25 und Werkzeuge mit einer Schaftbreite von max. 30mm.

Materialhandling

Auflagekonsole 3000N (2 Stück)

Max. Belastung 3000N, mit 14mm T-Nut, integriertem Maßstab und unststoffauflage.

Nicht mit Biegehilfe kombinierbar!

Hilfseinrichtung beim Biegen von großen, unhandlichen Werkstücken, horizontal und vertikal verschiebbar.

Gemäß der Europäischen Norm EN 12622 ist die Verwendung einer Werkstückauflage an der Vorderseite der Maschine verpflichtend

Maschinenausstattung

Arbeitsraumbeleuchtung hinten

Durch Anbringen zusätzlicher Leuchten wird der Arbeitsraum optimal ausgeleuchtet.

Steuerung

EHT PressControl, EPC D01-3D Grafiksteuerung mit 17"- LCDFarbdisplay,
2D und 3D Programmierung 3D Visualisierung.

Infrarot Touchscreen mit folgenden Bedienelementen:

Not-Aus, Start-Stop Funktion, Handrad zur Möglichkeit der manuellen Achs-
positionierung, Quittiertaste.

Schnittstelle LCB System

Schnittstelle Schutzsystem

USB Anschluss (2x)

1GB interner Speicher

Netzwerkanschluss

RS 232 Anschluss

Steuerung links an der Maschine angebracht!!!





