

## CNC- Dornbiegemaschine S 80.2

Voll- und  
halbautomatische,  
elektro-hydraulische  
Kaltrohrbiegemaschine  
RASI S 80.2 CNC-  
Mikroprozessorsteuerung zur  
einfachen und anschaulichen  
Eingabe der Biegedaten über  
Tastatur und Display sowie  
über Online-Anbindung vom  
PC



Das Konzept bietet entscheidende Vorteile:

- Moderne CNC-Steuerung mit Koppelung zur Biegeberechnungs-Software am PC
- Moderne Regelhydraulik – alle Achsgeschwindigkeiten, Eil- und Schleichgang können individuell eingestellt werden
- Hohe Biegeschwindigkeit – 42°/sec vor und 60°/sec zurück
- Hervorragende Biegefreiheit:
  - durch den vorgebauten Biegekopf
  - durch minimales Kopfmaß (von Rohrmitte bis Unterkante Biegekopf nur 321mm)
  - durch die exponierte Lage der Biegewelle seitlich der Grundmaschine
- Steckbare Biegewelle (in Höhe und Durchmesser nahezu beliebig)
- Werkzeug-Schnellwechselsystem über Schwalbenschwanz, oben offenes Spann- und Anfahrssystem mit Hub 52 mm für leichtes Entnehmen kompletter Rohrrahmen
- gehärtete Präzisionsführung beim Spann- und Anfahrssystem
- Zubehör: Automatische, hydraulisch betriebene Rohrvorschub- und Rohreinzugsachse mit automat. Soll-Ist-Vergleich der Biegeebene
- Die Klemmung des Rohrendes erfolgt auf dem Vorschubschlitten über einen Spannzylinder, der über Fußschalter betätigt wird
- automatische Kompensation der Rohrrückfederung mit der patentierten Messeinrichtung MINIMESS, die mit dem Bundespreis für hervorragende, innovative Leistungen ausgezeichnet ist

## Technische Daten

<b>Leistung der Maschine</b>	
Rohrdurchmesser x Wandstärke, bei Zugfestigkeit: 45 kg/mm <sup>2</sup> max.	82 x 2,6 mm
<b>Widerstandsmoment max.</b>	12,7 cm <sup>3</sup>
<b>Rohr-Durchmesser min.</b>	4 mm
<b>Äußerer Biegeradius max.</b>	228 mm (Option 330)
<b>Mittlerer Biegeradius max. mit Klemmbacken</b>	200 mm
<b>Mittlerer Biegeradius max. mit Verdrehgetriebe</b>	228 mm
<b>Innerer Biegeradius min.</b>	34 mm bei Welle A
Biegeradius mindestens 1,5 x D	24 mm bei Welle B
	10 mm bei Welle C
<b>Biegewinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max.</b>	195°
<b>Biegeschwindigkeit</b>	
Rücklauf (einstellbar)	0 - 10 U/min
Vorlauf (einstellbar)	0 - 7,1 U/min
<b>Biegerichtung</b>	rechts (auf Wunsch links)
<b>Motorleistung</b>	11 kW
<b>Betriebsspannung</b>	400 V, 50 Hz (P + N + PE)
<b>Steuerungs- und Messachsen</b>	zu bis 3 Achsen

Rohrvorschub- und Ebenenverdrehssystem

V1: Vorschubsystem mit Längsanschlägen

V2: Hydraulischer Vorschub mit Klemmbacken und Ebenenverdrehkontrolle

<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>	1 - 60 m/min
<b>Verdrehwinkel (Genauigkeit +/-0,1°) max</b>	unbegrenzt
<b>Rohrklemmkraft</b>	5 to
<b>Biegelänge</b>	3 m bis 6 m

V3: Hydraulischer Vorschub mit autom. Ebeneverdrehung, Hohlspannzylinder und Lamellenspannzangenfutter  
siehe separates Datenblatt S 80.2V3