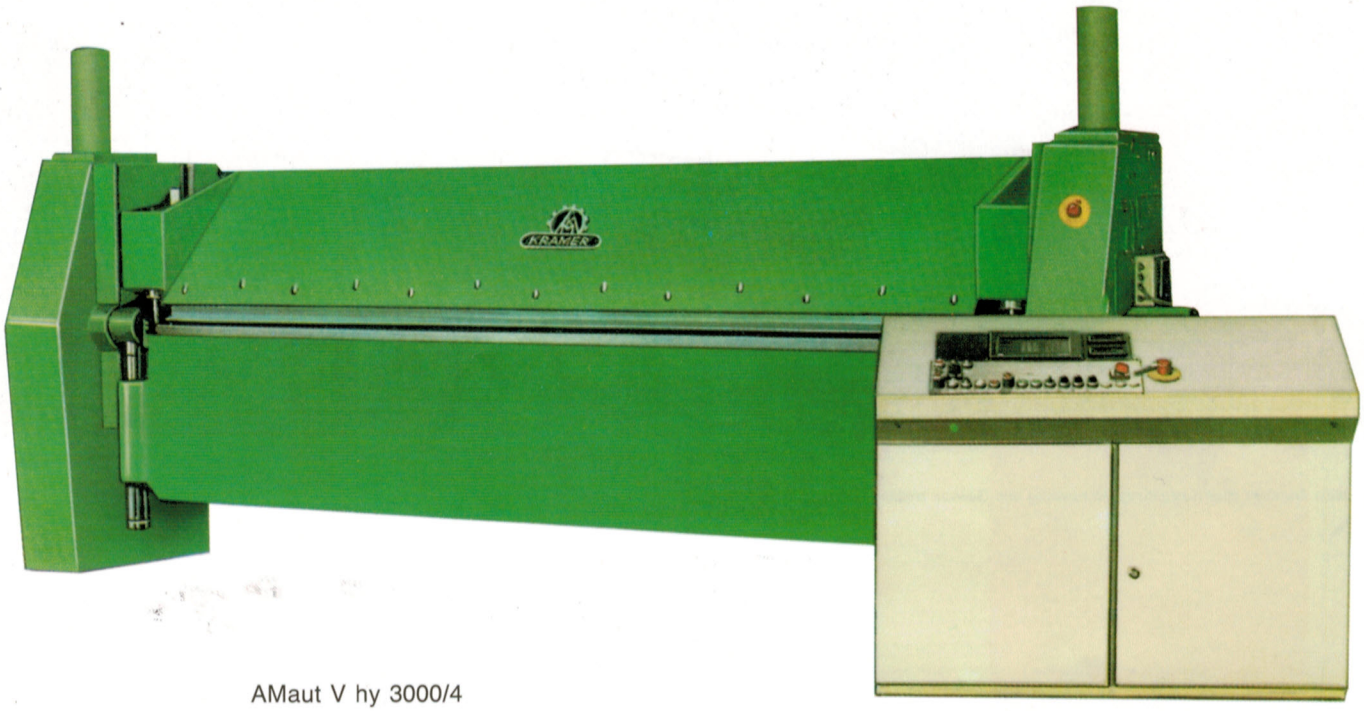
AMaut IV-Va, hydraulisch

Die hydraulische Maschine bietet neben dem üblichen Schwenkbiegen auch die Möglichkeit zu verschiedensten Pressarbeiten.

- Starker hydraulischer Antrieb für Ober- und Biegewange für höchste Anforderungen im Dauerbetrieb ausgelegt
- Hydraulische Oberwangenbewegung mit Gleichlaufsteuerung ausgerüstet
- Geringer Platzbedarf durch Aufstellung des Hydraulik-Aggregates im hinteren Bereich unter der Maschine
- Wahlweise Umschaltung auf Automatik, Halbautomatik oder Tippbetrieb (Automatik nur bei Produktionsmaschinen/ Bearbeitungszentren mit besonderen Schutzmaßnahmen im Gefahrenbereich)
- Nachstellbare Diagonal-Spannelemente aus hochwertigem Chromstahl in allen Wangen (ab 2 m Nutzlänge) reduzieren die Abfederungen im Mittelbereich.
- Ein Endschalter sichert die Biegewange vor dem Überschreiten des unteren Nullpunktes.
- Zur zusätzlichen Sicherung ist ein Überdruckventil in der Hydraulik-Anlage integriert, so daß Anlaufschäden ausgeschlossen sind.
- Thermische Not-Aus-Schaltvorrichtung bei Überhitzung des Hydrauliköls
- Hubbegrenzung der Oberwange im Endbereich durch Mikroendschalter einstellbar
- Mit Sonderwerkzeugen in Ober- und Unterwange sind Schwenkbiege- und Gesenkbiegearbeiten nachfolgend oder in einem Arbeitsgang möglich.
- Mit einer hydraulischen hubhöhenverstellbaren Biegewange kann die Schwenkbiegemaschine zu einer Doppel-Presse erweitert werden → Info ⑥ + ⑦
- Durch ein neues Sonderaggregat mit arbeitsgeregeltem Werkzeug in der Biegewange, lassen sich Schwenkbiegen und Pressbiegen (Scherbiegen) in beliebiger Arbeitsfolge mit jeweiligem Gegenbiegen von oben nach unten ausführen, ohne daß das Blech gewendet werden muß. Bei Bedarf kompensiert das lagegeregelte Werkzeug die durch Biegekräfte entstehenden Abweichungen während des Biegens auf ihr Nennmaß bzw. steuert das Werkzeug in eine Überspannung (ballige Form) vor. → Info ⑨



AMaut V hy 3000/4