

CESURBEND PBNC-38x3 CNC-Rohr- und Profilbiegemaschine mit Servoantrieb und Drehspindel





CESURBEND PBNC-38X3 – CNC-Servo-Dornbiegemaschine zum präzisen Biegen von Stahlrohren und Profilen mit einem Durchmesser bis 38 mm.

CNC-Servo-Dornbiegemaschine

Rohr- und Profilbiegemaschine CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo

Professionelle CNC-Dornbiegemaschine für Stahlrohre 38 × 3 mm mit Servoantrieben und OMRON-Steuerung

CESURBEND PBNC-38X3 ist eine fortschrittliche CNC-Servo-Dornbiegemaschine, bestimmt für das präzise Biegen von Stahlrohren und Profilen. Die Maschine bewährt sich in der Serienproduktion, in Konstruktionsbetrieben, Schlossereien, der InStahlationsbranche sowie bei der Herstellung von Werkstücken, bei denen Wiederholgenauigkeit und Biegegenauigkeit wichtig sind.

Das Modell **PBNC-38X3** ermöglicht das Biegen von Stahlrohren bis **38 mm** Durchmesser und Wandstärke bis **3 mm**. Dornbiegetechnologie, hydraulischer Druck sowie CNC/PLC-OMRON-Steuerung, unterstützt durch Servoantriebe, helfen, Materialverformungen zu begrenzen und eine hohe Bogenqualität sicherzustellen.

Rohre bis 38 × 3 mm, Biegewinkel bis 190° und 15 sequenzielle Biegungen.

PBNC-38X3 CNC Servo ist eine präzise Dornbiegemaschine für die Herstellung wiederholbarer Rohrelemente, kleiner und mittlerer Serien sowie Stahlelemente, die hohe Genauigkeit erfordern.

Rohrdurchmesser **38 mm**

Wandstärke **3 mm**

Biegewinkel **190°**

Biegeleistung **3 kW**

Produktgalerie

Bilder der Dornbiegemaschine CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo



Maschinenansicht CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo



Biegebereich, CNC/PLC-Panel oder Dornsystem
Eigenschaften

CNC-Servo-Dornbiegemaschine zum präzisen Biegen von Rohren

Arbeitsbereich bis 38 mm – die Maschine ist für das Biegen von Stahlrohren mit einem Durchmesser bis 38



KARTA PRODUKTOWA

mm bestimmt.

Wandstärke bis 3 mm — geeignet für die Herstellung von Rohrelementen und Stahlprofilen.

CNC-/PLC-Steuerung OMRON — ermöglicht die präzise Einstellung der Parameter und Kontrolle des Biegeprozesses.

Servoantriebe — erhöhen Genauigkeit, Wiederholgenauigkeit und Arbeitskomfort bei der Serienproduktion.

Dornbiegetechnologie — begrenzt das Abflachen der Rohre und hilft, eine hohe Qualität des ausgeführten Bogens zu erhalten.

Hydraulischer Druck — stabilisiert das Material während des Biegens und verbessert die Wiederholgenauigkeit der Werkstücke.

100 Programme im Speicher — die Möglichkeit, Einstellungen zu speichern, erleichtert die Herstellung wiederholbarer Elemente.

Bis zu 15 Biegungen in einem Zyklus — die Maschine ermöglicht sequenzielle Biegungen gemäß programmierten Einstellungen.

Biegegeschwindigkeit 8–10 U/min — stabiler Betrieb beim präzisen Biegen von Rohren und Profilen.

Konstruktion 700 kg — das solide Maschinengewicht gewährleistet Stabilität während des Produktionsbetriebs.

Arbeitsprozess

Wie arbeitet die CNC-Dornbiegemaschine PBNC-38X3?

1

Programmierung des Werkstücks

Der Bediener stellt die Biegeparameter ein, speichert das Programm und bereitet das Rohr oder Profil zur Bearbeitung im CNC/PLC-System vor.



KARTA PRODUKTOWA

2

Materialstabilisierung

Hydraulischer Druck und Dornbiegetechnologie stabilisieren das Rohr und begrenzen Abflachungen sowie Verformungen während des Biegens.

3

CNC-Servo-Biegen

CNC/PLC-Steuerung und Servoantriebe unterstützen die genaue Ausführung von Bögen sowie wiederholgenauen sequenziellen Biegungen.

Anwendung

Wo eignet sich CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo?

Serienproduktion

- Wiederholbare Rohrelemente.
- Stahlwerkstücke, die nach Programm gefertigt werden.
- Kleine und mittlere Produktionsserien.

Konstruktionen und Schlossereien

- Rahmen, Halterungen und Stahlkonstruktionen.
- Elemente aus Stahlrohren und Stahlprofilen.
- Geländer, Handläufe und Gebrauchselemente.

Präzisionswerkstücke

- InStahlktionselemente aus Rohren.
- Bögen, die mit hoher Wiederholgenauigkeit ausgeführt werden.
- Produktion von Werkstücken, die CNC-Kontrolle erfordern.

Technische Spezifikation

Technische Parameter der Biegemaschine CESURBEND PBNC-38X3 CNC Servo

Model**CESURBEND PBNC-38X3**

Gerätetyp**CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Rohre und Profile**



KARTA PRODUKTOWA

Steuerung **CNC / PLC OMRON**

Antrieb / Steuerung **Servoantriebe, präzise Steuerung des Biegeprozesses**

Programmspeicher **Bis zu 100 Programme**

Anzahl der Biegungen in einem Zyklus **Bis zu 15 sequenzielle Biegungen**

Maximaler Rohrdurchmesser **38 mm – Stahl**

Maximale Wandstärke **3 mm**

Maximaler Biegewinkel **190°**

Maximaler Biegeradius **250 mm**

Biegegeschwindigkeit **8–10 U/min**

Leistung des Biegemotors **3 kW**

Leistung des Hydrauliksystems **1,5 kW**

Maximale Rohr-/Profillänge **2500 mm**

Maschinenbreite **1400 mm**

Maschinenlänge **3250 mm**

Maschinenhöhe **1200 mm**

Maschinengewicht **700 kg**

Ausstattung / Funktionen **Dornbiegetechnologie, hydraulischer Druck, CNC-/PLC-Steuerung OMRON, Servoantriebe, Programmspeicher, sequenzielle Biegungen, hohe Arbeitswiederholgenauigkeit**

Anwendung **Biegen von Stahlrohren und Stahlprofilen, Serienproduktion, Schlossereien, Stahlkonstruktionen, InStahlktionen, Geländer, Präzisionswerkstücke und Metallelemente**