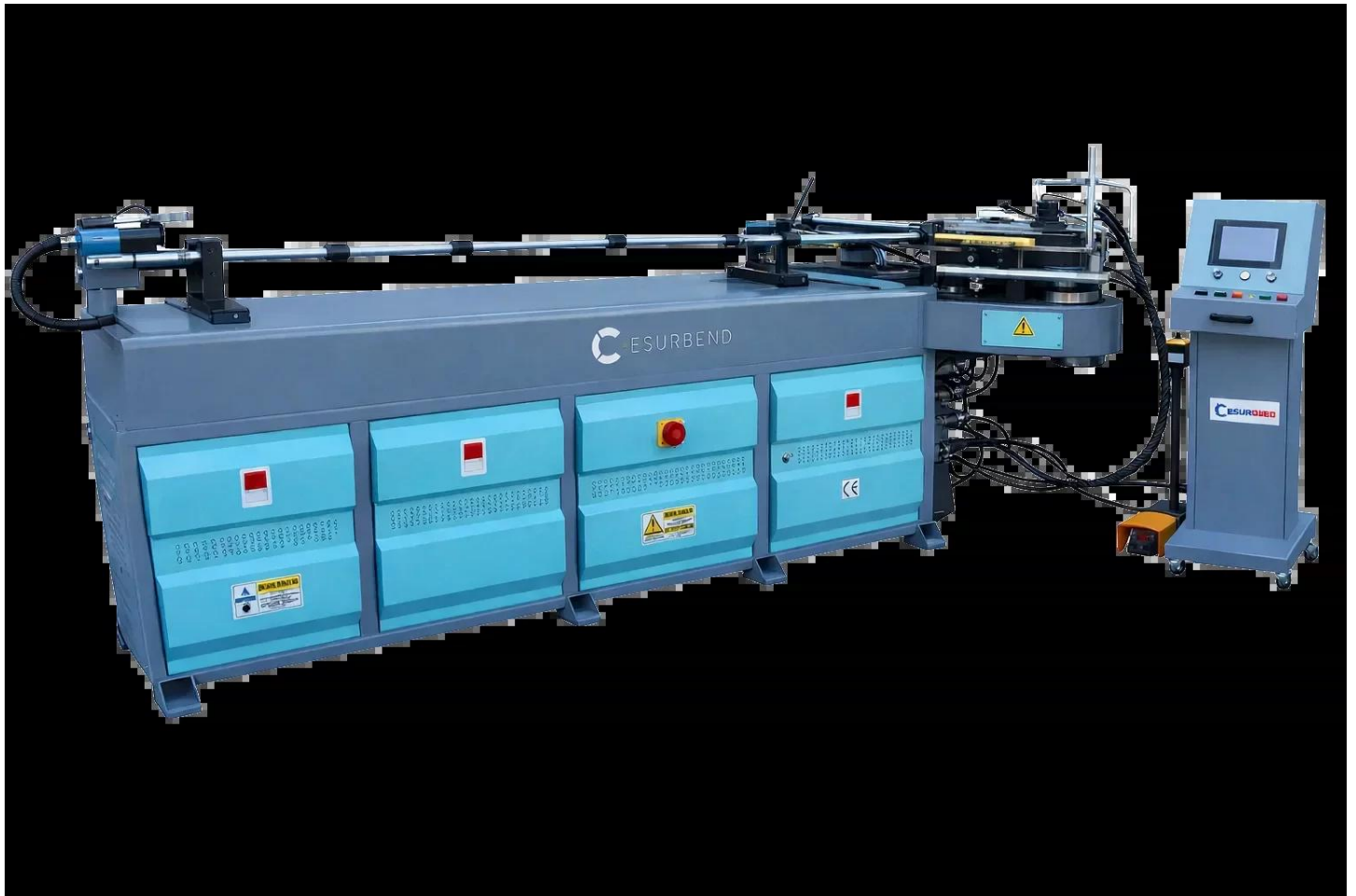




KARTA PRODUKTOWA

CESURBEND PBNC-65 CNC-Servo-Rohr- und Profilbiegemaschine mit Spindelantrieb





CESURBEND PBNC-65 – CNC-Servo-Dornbiegemaschine zum präzisen Biegen von Stahlrohren und Profilen mit einem Durchmesser bis 63 mm.

CNC-Servo-Dornbiegemaschine

Rohr- und Profilbiegemaschine CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Professionelle CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Stahlrohre 63 × 3 mm mit OMRON-Steuerung

CESURBEND PBNC-65 ist eine industrielle CNC-Servo-Dornbiegemaschine, bestimmt für das präzise Biegen von Stahlrohren und Profilen. Die Maschine bewährt sich in der Serienproduktion, in Konstruktionsbetrieben, Schlossereien, der Installationsbranche sowie bei der Herstellung von Werkstücken, bei denen Wiederholgenauigkeit und Biegegenauigkeit entscheidend sind.

Das Modell **PBNC-65** ermöglicht das Biegen von Stahlrohren bis **63 mm** Durchmesser und Wandstärke bis **3 mm**. Dornbiegetechnologie, hydraulischer Dorn, hydraulischer Druck sowie CNC/PLC-OMRON-Steuerung mit Servo-Steuerung helfen, Materialverformungen zu begrenzen und eine hohe Bogenqualität sicherzustellen.



KARTA PRODUKTOWA

Rohre bis 63 × 3 mm, Biegewinkel bis 190° und Biegeleistung 7,5 kW.

PBNC-65 CNC Servo ist eine fortschrittliche Dornbiegemaschine für Serienproduktion, größere Rohrdurchmesser und wiederholgenaue Stahlwerkstücke.

Rohrdurchmesser **63 mm**

Wandstärke **3 mm**

Biegewinkel **190°**

Biegeleistung **7,5 kW**

Produktgalerie

Bild der Dornbiegemaschine CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Unten wurde ein Maschinenbild belassen: Gesamtansicht der CNC-Servo-Biegemaschine.



Maschinenansicht CESURBEND PBNC-65 CNC Servo
Eigenschaften

CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Rohre mit Durchmesser bis 63 mm

Arbeitsbereich bis 63 mm – die Maschine ist für das Biegen von Stahlrohren mit einem Durchmesser bis 63



KARTA PRODUKTOWA

mm bestimmt.

Wandstärke bis 3 mm – Möglichkeit zur Arbeit mit Stahlrohren in Konstruktions- und Serienproduktion.

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

Servo-Steuerung – erhöht Genauigkeit, Wiederholgenauigkeit und Arbeitskomfort bei der Serienproduktion.

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

Hydraulischer Dorn – stützt das Rohr von innen und reduziert das Risiko von Verformungen während des Biegens.

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.

Stabile Konstruktion 1600 kg – das hohe Maschinengewicht erhöht Steifigkeit und Stabilität bei der Arbeit mit größeren Rohrdurchmessern.

Arbeitsprozess

Wie arbeitet die CNC-Dornbiegemaschine PBNC-65?

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 Dorn, hydraulischer Druck und Dornsystem stabilisieren das Rohr und begrenzen Verformungen während des Biegens.

3

CNC-Servo-Biegen

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

Anwendung

Wo eignet sich CESURBEND PBNC-65 CNC Servo?

Serienproduktion

- Wiederholbare Rohrelemente.
- Stahlwerkstücke, die nach Programm gefertigt werden.
- Mittlere und größere Produktionsserien.

Konstruktionen und Schlossereien

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

Präzisionswerkstücke

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

Technische Spezifikation

Technische Parameter der Biegemaschine CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Model**CESURBEND PBNC-65**

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



KARTA PRODUKTOWA

Steuerung **CNC / PLC OMRON**

Bildschirm **7" OMRON Farb-Touchscreen**

Programmspeicher **Bis zu 100 Programme**

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

Maximaler Rohrdurchmesser **63 mm – Weichstahl**

Maximale Wandstärke **3 mm**

Maximaler Biegewinkel **190°**

Maximaler Biegeradius **250 mm**

Maximaler Hydraulikdruck **200 bar**

Biegegeschwindigkeit **7–10 U/min**

Leistung des Biegemotors **7,5 kW**

Leistung des Hydrauliksystems **4 kW**

Maximale Rohr-/Profillänge **3500 mm**

Maschinenbreite **1450 mm**

Maschinenlänge **4250 mm**

Maschinenhöhe **1200 mm**

Maschinengewicht **1600 kg**

Ausstattung / Funktionen **Dornbiegetechnologie, hydraulischer Dorn, hydraulischer Druck, hydraulisches Führungssystem, CNC-/PLC-Steuerung OMRON, Servo-Steuerung, Programmspeicher, sequenzielle Biegungen, hohe Arbeitswiederholgenauigkeit**

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