



KARTA PRODUKTOWA

DIGIMA DC 63CNC-Drehstangenbiegemaschine





CNC-Dornbiegemaschine

Dornbiegemaschine 63CNC

Professionelle CNC-Maschine zum präzisen Biegen von Rohren und Metallprofilen

Die CNC-Dornbiegemaschine 63CNC ist eine professionelle Maschine, die für das präzise Biegen von Rohren und Metallprofilen in der Serien- und Einzelfertigung ausgelegt ist. Das Gerät eignet sich in der Automobil-, Möbel- und Bauindustrie sowie im Installationsbereich und bei der Herstellung von Bauteilen aus Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing oder Titan.

Die Maschine ermöglicht die Ausführung wiederholbarer Biegungen mit hoher Genauigkeit, reduziert den Ausschuss und verbessert die Qualität der fertigen Teile. Die SPS-Steuerung mit Touchscreen ermöglicht es, die Einstellung der Betriebsparameter, das Speichern von Programmen sowie die Überwachung des Biegeprozesses.

Ø63 × 3 Maximale Biegekapazität für Weichstahl

R300 Maximaler Biegeradius

4200 mm Rohrverfahrweg beim Arbeiten mit Dorn

500 Maximale Anzahl gespeicherter Programme

63CNC – automatische X-, Y- und Z-Achsen für wiederholgenaues Biegen von Rohren.

Die X-Vorschubachse und die Z-Drehachse werden von Servomotoren angetrieben, während die Y-Biegeachse automatisch hydraulisch arbeitet und so Kraft und Stabilität während der Bearbeitung

gwarantujemy.

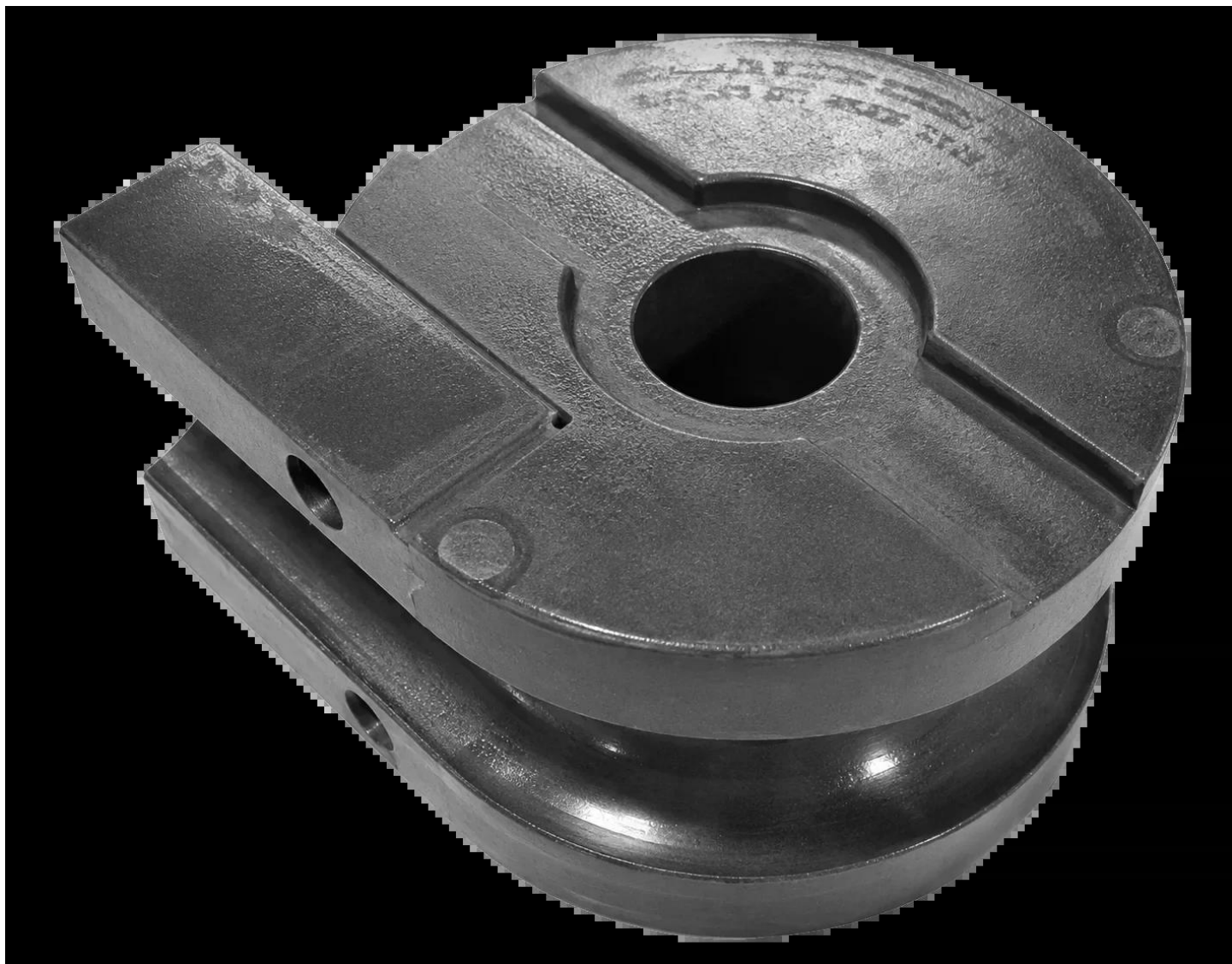
Produktgalerie

6 Fotos in der Galerie der Biegemaschine 63CNC

Im Folgenden finden Sie sechs Plätze für Fotos aus der Dokumentation: Ansicht der Maschine, Ausstattung, Biegebeispiele, Werkzeuge, Bedienfeld sowie Arbeitsdetails.



Biegeform Wird je nach Außendurchmesser des Rohrs und dem CLR-Rohrachsenradius ausgewählt.



Klemmatrize Ausgewählt anhand des Außendurchmessers des Rohrs und auf die Biegematrize abgestimmt.



Druckmatrize Abgestimmt auf den Außendurchmesser des Rohrs und den axialen Radius (CLR) der Biegematrize.



Optionaler Dorn Empfohlen für kleine Biegeradien und dünnere Wandstärken. Hilft, die Verformung des Rohrquerschnitts zu begrenzen.



Abstreifmatrize Wird mit einem Kugelstift verwendet, empfohlen für kleine Biegeradien und dünne Wandstärken.



Spannhülse Wird auf den Außendurchmesser des Rohrs abgestimmt und ausschließlich in CNC-Maschinen verwendet.

Arbeitsachsen

Automatische X-, Y- und Z-Achsen

Die Biegemaschine 63CNC verfügt über ein Achsen-System, das die Automatisierung des Biegeprozesses



KARTA PRODUKTOWA

ermöglicht. Die X-Vorschubachse ist für den Materialvorschub zuständig, die Y-Biegeachse für die Durchführung des Biegevorgangs, und die Z-Drehachse für die Ausrichtung des Rohrs oder Profils im entsprechenden Winkel.

X Automatische Vorschubachse mittels Servomotor. Sie sorgt für die präzise Positionierung des Materials.

Y Automatische Biegeachse mittels Hydraulik. Gewährleistet hohe Kraft und Stabilität während der Bearbeitung.

Z Automatische Drehachse mittels Servomotor. Ermöglicht das Drehen des Materials zwischen den einzelnen Biegevorgängen.

Merkmale des Modells

Die wichtigsten Merkmale der Standardausstattung

Steuerung und Programmierung

- Interaktiver PLC-Touchscreen.
- Einfacher Zugriff auf den Automatik- und den manuellen Betriebsmodus.
- Systemdiagnose und Mehrsprachenunterstützung.
- Speicher für bis zu 500 Programmsätze.
- Bis zu 20 Biegungen pro Programm.
- Programmierbare Geschwindigkeiten für Biegen, Vorschub und Drehachse.
- Programmierbare Einstellungen für die Materialfederkraft für jeden Biegewinkel.

Hydraulik und Biegequalität

- Standardmäßige Biegerichtung im Uhrzeigersinn.
- Vollhydraulische Klemmung an der Klemm- und Druckmatrize.
- Hydraulische Absenk- und Nivellierklemmung.
- Direktwirkende hydraulische Druckmatrize.
- Automatische Freigabe des Rohrs vor dem Endbiegevorgang.
- Vorgesehener Rückzug des Biegedorns zur Gewährleistung der Biegequalität.
- Automatische Schmierung des Biegedorns.

Anwendung

Wo bewährt sich die Dornbiegemaschine 63CNC?

A

Automobilindustrie

Herstellung von Rohren, Leitungen, Rahmenelementen, Auspuffanlagen und Rohrkonstruktionen.



KARTA PRODUKTOWA

B

Möbelindustrie

Biegen von Stahl-, Aluminium- und Edelstahlteilen für Möbelkonstruktionen und Gestelle.

C

Fertigung von Konstruktionen

Ausführung wiederholbarer Biegungen von Profilen, Rohren und technischen Bauteilen in der Serienfertigung.

D

Industrieanlagen

Biegen von Prozess- und Installationsrohren sowie von Bauteilen für Produktionsanlagen.

E

Edelstahl und Aluminium

Bearbeitung von Materialien, die Wiederholgenauigkeit, Ästhetik und Präzision beim Biegen erfordern.

F

Einzelfertigung

Herstellung von Kleinserien, Prototypen und Bauteilen mit komplexen Biegeformen.

Technische Parameter

Technische Spezifikation der Biegemaschine 63CNC

Parameter	Einheit	Wert
Modell	-	Dornbiegemaschine 63CNC
Maximale Biegekapazität – Rundrohr aus Weichstahl	mm	Ø63 × 3
Maximale Biegekapazität – Edelstahl	mm	Ø50,8 × 1,5 / 1,5D
Maximaler Biegeradius	mm	R300, anpassbar an Kundenanforderungen
Mindestbiegeradius	mm	R25
Maximale Arbeitslänge des Rohrvorschubs bei Arbeit mit Dorn	mm	4200, anpassbar an Kundenanforderungen



KARTA PRODUKTOWA

Parameter	Einheit	Wert
Maximale Länge der Materialzuführung pro Durchlauf	mm	3000, anpassbar an Kundenanforderungen
Maximaler Biegewinkel	°	190
Anzahl der Biegeeinheiten	Stück	32
Geschwindigkeit der Biegeachse	Grad/s	65, einstellbar
Genauigkeit der Biegeachse	mm	±0,1
Leistung der Biegeachse	kW	7,5, hydraulisch gesteuert
Geschwindigkeit der Vorschubachse	mm/s	800, einstellbar
Genauigkeit der Vorschubachse	mm	±0,1
Leistung der Vorschubachse	kW	1,5, servomotorisch gesteuert
Drehzahl der Drehachse	Grad/s	180, einstellbar
Genauigkeit der Drehachse	mm	±0,1
Leistung der Drehachse	kW	0,75, servomotorisch gesteuert
Leistung des Hydraulikpumpenmotors	kW	7,5
Dateneingabe	-	X-, Y-Koordinaten, Z sowie Arbeitswerte Y, B, C
Maximaler Druck	MPa	16, einstellbar
Öltank	L	ca. 220
Maximale Anzahl gespeicherter Programme	Gruppen	500, anpassbar an Kundenanforderungen
Maschinenabmessungen	mm	4800 × 1000 × 1350
Gewicht	kg	2800