

Erweiterung unseres Leistungsangebotes

- CNC gesteuerte Fertigung von Biegeteilen (Flachmaterial) in Klein- und Gross- Serien

Werkstückabmessung: Angabe	Wert / Einheit
Breite	15 – 160 mm
Länge	40 – 1500 mm
Dicke (Stahl)	3 – 10 mm
Dicke (Kupfer/Aluminium)	3 – 16 mm
Biegegenauigkeit	0,2 °



Die Ehrh Biegemaschine EB20 CNC der StandardLine ...

eine extrem leistungsfähig- und genaue computergesteuerte horizontal – Biege – Maschine z. B. für Kupfer und Aluminium bis 160 x 12mm, Stahl bis 160 x 10mm. Durch die von der Firma Ehrh entwickelte Rückfederungskompensation, misst die Biegemaschine anhand der Rückfederung des Werkstücks nach der ersten Biegung den tatsächlich erreichten Biegewinkel, der je nach Material und Beschaffenheit variieren kann. Nun wird automatisch der zweite Biegehub ausgeführt, wobei die Software BasicBend die benötigte Überbiegung genau berechnet hat. Die hohe Winkelgenauigkeit von +/- 0,2° wird somit schon beim ersten Werkstück ohne Nacharbeit erreicht. Der häufig übliche Ausschuss beim Einrichten entfällt praktisch ganz. Den Werkzeugwechsel über ein einfaches Stecksystem hat Ehrh so einfach wie möglich gemacht und ist in wenigen Sekunden möglich. Durch die leicht bedienbare und umfangreiche Software BasicBend findet eine einfache und effiziente Kommunikation der Biegemaschine mit dem Bediener statt. Die Software ist schnell und ohne langwierige Schulungen erlernbar. Für das Programmieren eines Biegeteils benötigt der Anwender maximal eine Minute. Alle notwendigen Eingaben werden graphisch dargestellt und in einer Eingabemaske abgefragt. Die Software BasicBend berechnet automatisch die gestreckte Länge des Biegeteils und die genaue Position des Seitenanschlages. Bis zu 8 Biegungen in Folge können in einem Werkstück berechnet werden. Alle Parameter eines Biegeteils lassen sich unter eine eigenen Code – Nr. speichern und sind somit innerhalb von Sekunden jeder Zeit wieder abrufbar. Somit muss jedes Werkstück nur einmal programmiert werden und ist in beliebiger Stückzahl reproduzierbar. Mit der Biegemaschine EB20 CNC werden Probleme auch bei anspruchsvollen Biegungen wie Torsionsbiegen, Etagenbiegung, Raumbiegung, Hochkantbiegen und Kombination von Torsion- und Flachprofilbiegen der Vergangenheit an.

Erweiterung unseres Leistungsangebotes

- CNC gesteuerte Fertigung von Stanzteilen (Flachmaterial) in Klein- und Gross- Serien

Werkstückabmessungen: Angabe	Wert / Einheit
Breite	15 – 160 mm
Dicke (Stahl)	3 – 10 mm
Dicke (Kupfer/Aluminium)	3 – 16 mm
Länge min.	30 mm
Länge max.	6000 mm
Lochdurchmesser bei Materialdicke t = 10 mm max.	32 mm
Reststücklänge min.	40 mm
Positioniergenauigkeit	± 0,1 mm
Fertigungsgenauigkeit (L/4000)	± 0,15 mm



Lochdurchmesser bei Materialdicke t = 10 mm max.

Reststücklänge min.

Positioniergenauigkeit

Fertigungsgenauigkeit (L/4000)



Die Ehrh Stanzmaschine HC40-4 CNC der StandardLine ...

eine extrem wirtschaftlich, flexible und genaue computergesteuerte Stanz – Maschine für Flachstangenmaterial z. B. Kupfer und Aluminium bis 160 x 16mm, Stahl bis 160 x 10mm. Die Programmierung der Werkstücke mit der Software BasicCut ist schnell und ohne langwierige Schulungen erlernbar. Die Werkstücke werden mit allen Stanzungen graphisch dargestellt. Programmierfehler sind dadurch leicht zu erkennen. Vor der Weitergabe an die Steuerung überprüft die Software die Programmierung automatisch auf mögliche Kollisionen. Fehlbedienungen sind dadurch weitest gehend ausgeschlossen. Alle Parameter des Stanzteils lassen sich unter eine eigenen Code – Nr. speichern und sind somit innerhalb von Sekunden jeder Zeit wieder abrufbar. Somit muss jedes Werkstück nur einmal programmiert werden und ist in beliebiger Stückzahl reproduzierbar. Bei einem neuen Teil werden erforderliche Werkzeugwechsel automatisch angezeigt. In einem linearen Werkzeugträger (y-Achse) befinden sich 4 Stationen zur Aufnahme von 3 Stanzwerkzeugen und einem Trennstempel. Durch ein Stecksystem sind schnelle und unkomplizierte Werkzeugwechsel möglich. Nichts muss verschraubt werden. Stempel und Matrizen sind daher zügig ausgewechselt und Stillstandzeiten auf ein Minimum reduziert. Nach dem das Werkstück programmiert wurde und die Länge des Stangenmaterials eingegeben wurde, ermittelt die Software die maximal mögliche Stückzahl. Nun wird die gewünschte Stückzahl eingegeben und das Stangenmaterial gegen den Anschlag geschoben. Nach dem Startbefehl arbeitet die Stanzmaschine bis zum Erreichen der gewünschten Stückzahl vollautomatisch weiter. Ist das neue Material eingelegt werden die fertigen Teile werden über ein Förderband automatisch aus der Maschine transportiert und fallen hier in einen Behälter. Bei herkömmlicher Weise erforderliche Arbeitsschritte wie anzeichnen oder köpfen, entfallen praktisch ganz. Jedes Werkstück muss nur einmal programmiert werden, wobei herkömmlich jedes Teil einzeln angezeichnet und geköpft werden muss.