



INNOVATION MADE IN GERMANY



INNOVATION MADE IN GERMANY



Siège principal à Sindelfingen. A l'avant-plan: œuvre d'art „objet en acier“.



Efringen - usine et objet d'art



RAS Systems LLC à Georgia, USA



Fondateur Wilhelm Reinhardt

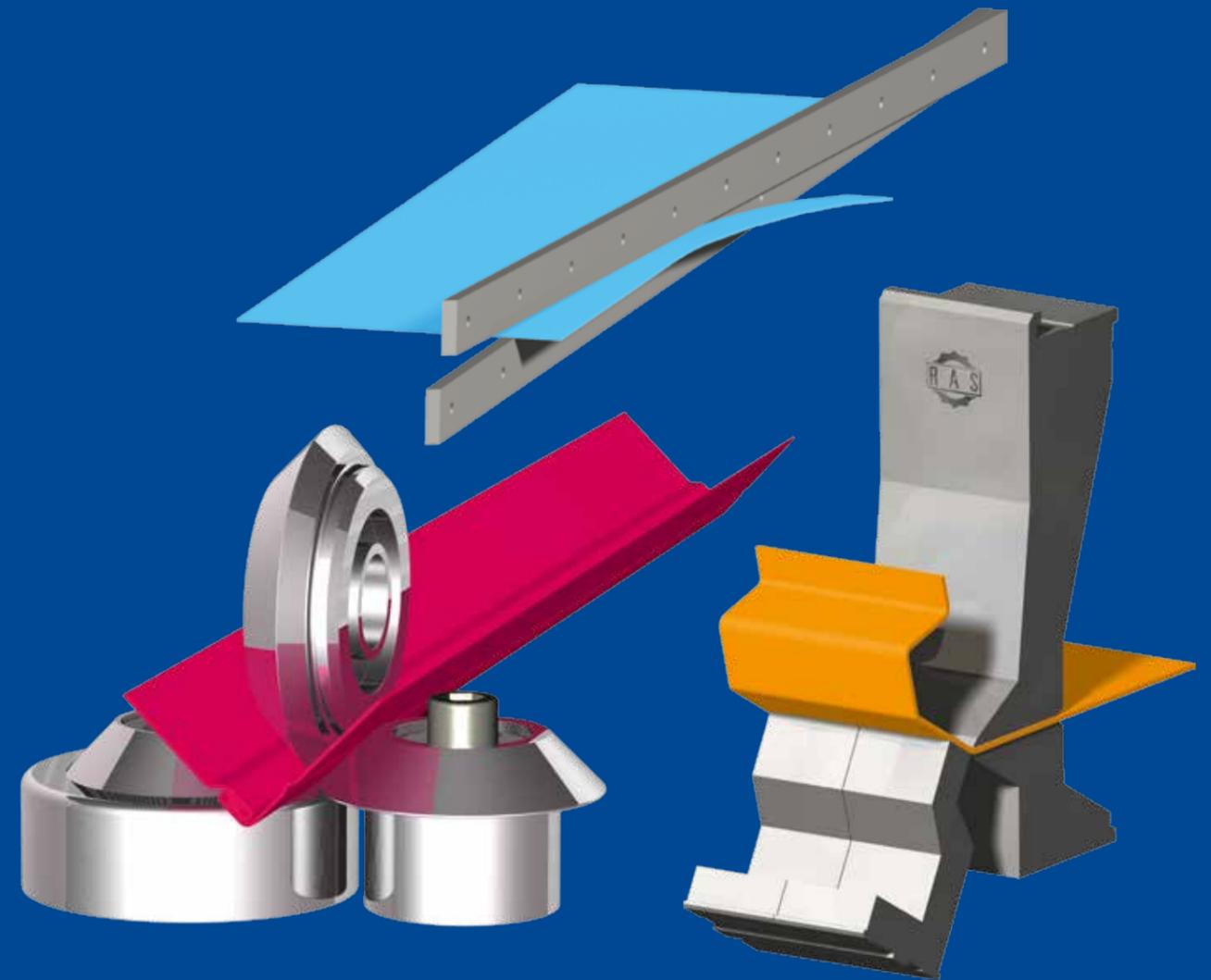


Administrateurs délégués Rainer Stahl et Willy Stahl

Toutes les indications d'épaisseurs de tôle portent sur une résistance à la traction 400 N/mm². Sous réserve de modifications. Les images peuvent contenir des options.

10. 2017

Programme de production



CISAILLAGE

PLIAGE

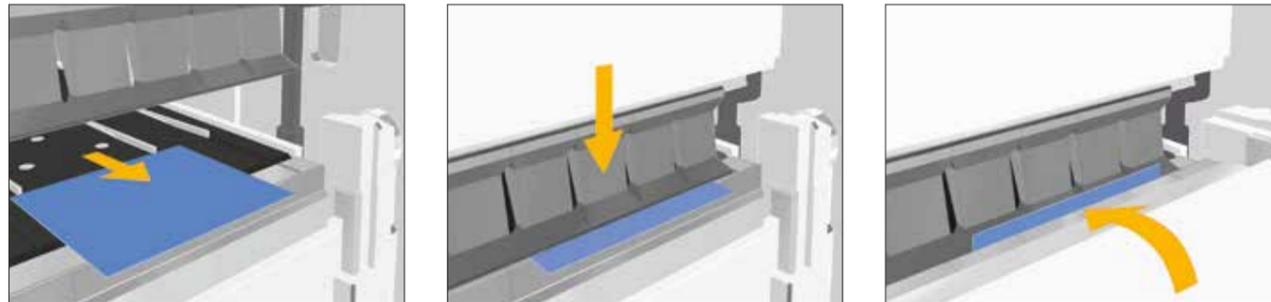
FORMAGE

LOGICIEL

Pliage par tablier

Pièces de pliage changeantes fréquemment et petits lots de production demandent une technique de pliage universelle. Les techniques de pliage les plus courantes sont le pliage sur presse-plier et le pliage sur plieuse à tablier. Sur la presse-plier le pliage est obtenu par l'action d'un poinçon qui descend verticalement sur une tôle reposant sur une matrice. Sur la plieuse à tablier la

tôle repose sur une table. Un système de butée positionne la tôle sur la ligne de pliage. Sommier supérieur et inférieur serrent la tôle. Lors du pliage le tablier plieur pivote vers le haut autour d'un point de rotation. Sur les machines à double fonction de pliage, le tablier plieur pivote vers le haut ou le bas, selon le sens de pliage.

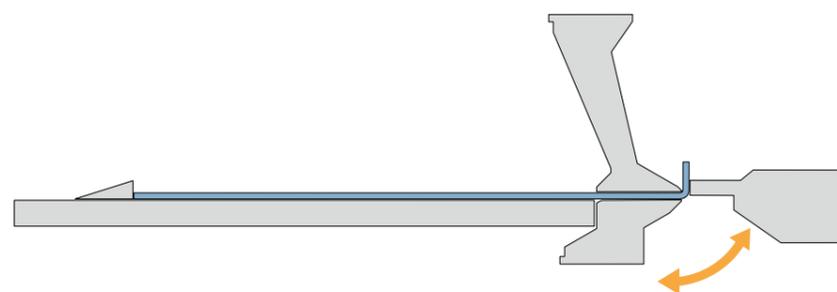


Déroulement du processus de pliage par tablier: positionner - serrer - plier la tôle.

Handling

La longue partie de la tôle repose sur la table de support. Ainsi le pliage par tablier est beaucoup plus rapide, en particulier dans le cas de pièces de pliage de grande taille. Des aides au pliage sont superflues. En même temps, le pliage par tablier est également plus sûr, du fait que l'opérateur n'est pas en contact avec la tôle lors

du pliage. Même des pièces à grande surface peuvent être manipulées par une seule personne. Le pliage par tablier est par conséquent une méthode de pliage très économique. Si à des tôles de grand format la direction de pliage change, une plieuse à tablier pouvant plier dans les deux sens (up/down) est recommandée.



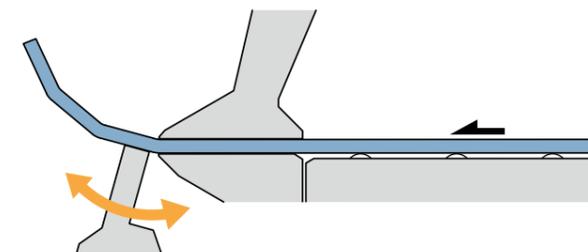
Le long côté de la tôle repose sur la table de la machine – les côtés courts sont pliés.



Manipulation aisée même de grandes pièces par une seule personne.

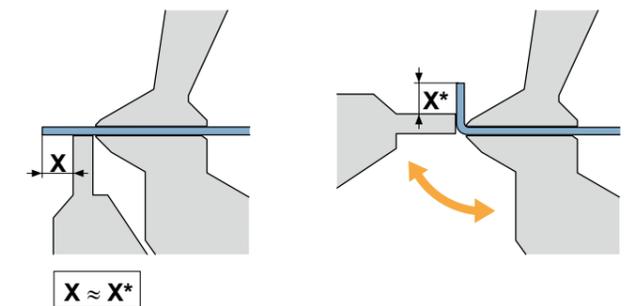
Nombre d'outils / Changement d'outils

Les plieuses à tablier plient tous les angles avec un seul outil. La machine s'ajuste automatiquement sur l'épaisseur de la tôle. Les outils utilisables universellement réduisent les temps de réadaptation, ainsi que les frais d'investissement et d'exploitation. Les plieuses à tablier à haut niveau d'automatisation disposent d'un changeur d'outils automatique.



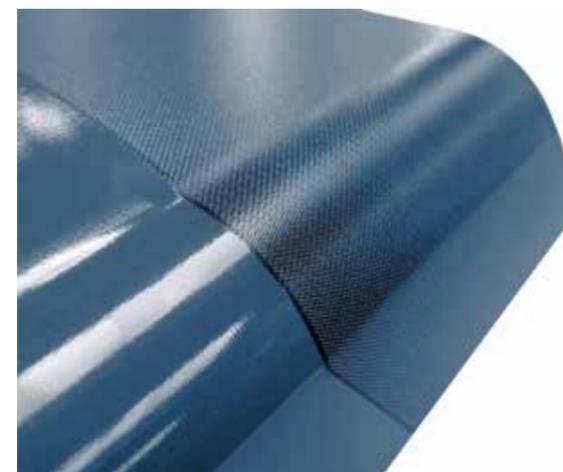
Surfaces de tôle sensibles

Lors du pliage par tablier le glissement des outils au matériau est réduit au minimum ou n'est plus présent chez certaines machines (Multibend-Center, ProfileCenter). Aucune rayure n'est visible sur la tôle – idéal pour l'acier inoxydable ou les tôles revêtues.



Pliage de rayons

Sur une plieuse à tablier la réalisation d'un rayon composé de courts segments de pliage est très facile. Avec une petite largeur de pas les steps individuels ne sont pas visibles sur le côté extérieur du rayon.

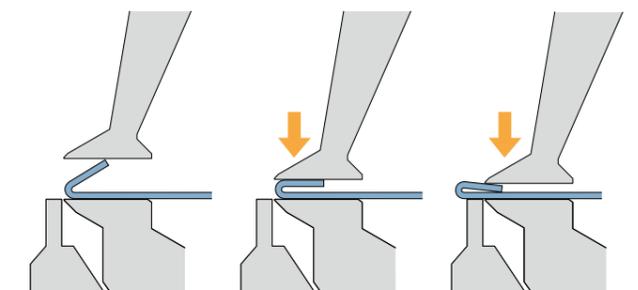


Usure de l'outil

Etant donné qu'il n'y a que de très légers mouvements relatifs entre l'outil et le matériau lors du pliage par tablier, les outils ne présentent pas d'usure par abrasion même après des années d'utilisation.

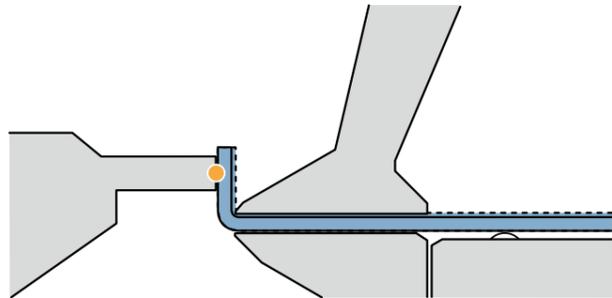
Pliage de plis rabattus

Les plieuses à tablier ne nécessitent pas d'outils spéciaux pour fermer des plis rabattus ouverts ou fermés.



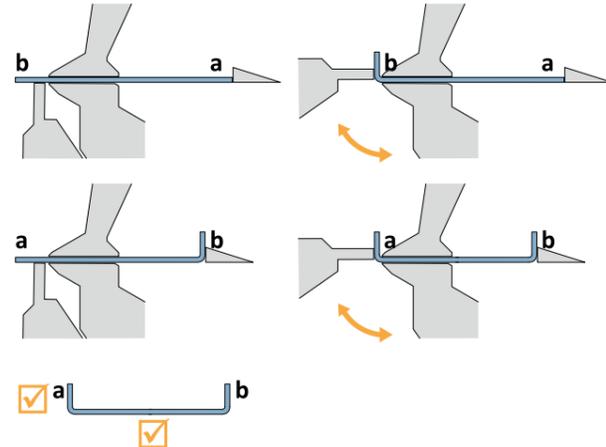
Influence des tolérances des épaisseurs de tôles

Lors du pliage par tablier l'outil du tablier prend appui au côté extérieur de la tôle et pivote exactement à l'angle introduit. Le côté de référence n'est que le côté extérieur du matériau. Ainsi les tolérances des épaisseurs des tôles n'ont pas d'influence sur l'angle de pliage et la répétabilité.



Influence du procédé de mise en butée

Lors du pliage par tablier toute la tôle repose dans la machine. Seule une courte partie de la tôle dépasse entre sommier supérieur et inférieur. Toute la tôle et non la dimension du pli est mise en butée. Tolérances de coupe disparaissent dans le premier pli. La dimension de la surface et la dimension du pli opposé sont toujours précises.



Symboles



La machine plie vers le haut.



La machine plie vers le haut et le bas (technologie UpDown).



La machine plie des profils ouverts latéralement.



La machine plie des profils ainsi que des boîtes et panneaux.



Le logiciel programme la pièce de pliage automatiquement et recommande la stratégie de pliage optimale avec un classement 5 étoiles. Le processus de pliage est montré en une simulation 3D. Pliage 4.0 réalisé!



Le logiciel permet la programmation de la pièce de pliage assistée par une simulation 3D.



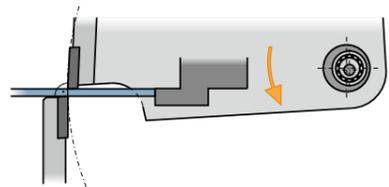
La machine dispose d'un changement d'outils automatique.

Page

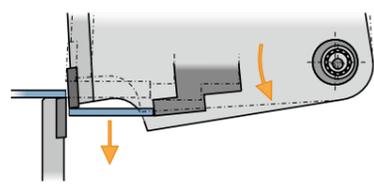
	Multibend-Center	3060 x 2.0 mm 2560 x 2.0 mm 2160 x 2.0 mm			8
	UpDownCenter	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			12
	XLTbend	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			14
	UpDownBend	4060 x 3.0 mm 3200 x 4.0 mm			16
	GIGAbend	4060 x 5.0 mm 3200 x 6.0 mm			18
	FLEXibend	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			20
	TURBObend plus	3200 x 2.0 mm 2540 x 2.5 mm			22
	MiniBendCenter	50 x 40 600 x 600 x 3.0 mm			24
	ProfileCenter	3200 x 2.0 mm			26
	XXL-Center	8480 x 1.5 mm 6400 x 1.5 mm 4240 x 1.5 mm			28
	XL-Center	3200 x 1.5 mm			30
	TURBObend	3150 x 1.5 mm			32

Cisailage

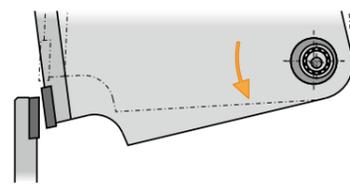
Les cisailles à coupe oscillante sont des machines-outils pour la production de coupes rectilignes à des tôles. Avec la coupe oscillante la barre porte-lame avec la lame supérieure se déplace dans un arc circulaire. Le design rigide des cisailles et l'angle de coupe extrêmement plat permettent de réaliser des découpes planes déjà à partir d'env. 10 à 15 fois l'épaisseur de tôle.



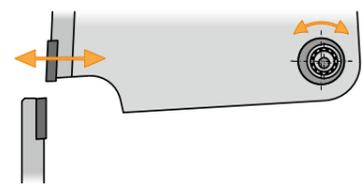
La lame supérieure pénètre dans la tôle au-dessus de la lame inférieure et fournit des découpes propres, à angle droit et quasi sans bavures.



Le mouvement pivotant de la barre porte-lame empêche un coincement de la découpe entre la lame inférieure et la butée arrière.



La lame supérieure s'éloigne de la lame inférieure après la coupe. Ainsi les lames restent affûtées très longtemps.



Le réglage du jeu de coupe s'effectue aisément par simple rotation de l'excentrique du jeu de coupe.



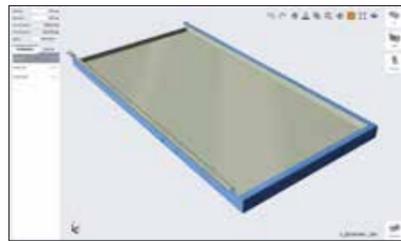
La technologie innovante de coupe oscillante garantit des découpes propres, droites, sur mesure et à angle droit.

			Page
	POWERcut	4040 x 5.0 mm 3190 x 6.3 mm	34
	PRIMEcut	3100 x 3.0 mm	36
	SMARTcut	3100 x 2.0 mm 2540 x 2.5 mm	37

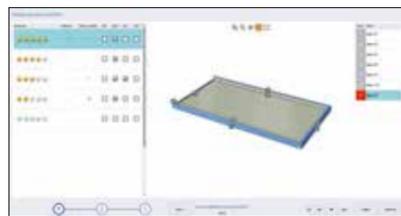
Formage

				Page
	Bordeuses-mouleuses EasyFormer	400 x 3.00 mm 255 x 1.75 mm		38
	Bordeuses-mouleuses 11.15 – 11.35	200 x 1.25 mm		40
	Machine à border 21.20	1.5 mm		41
	Machines à agraffer les gaines DuctZipper-V	140 ² x 1.25 mm 100 ² x 1.00 mm		42
	Machines à agraffer les gaines DuctZipper-L	140 ² x 1.25 mm 100 ² x 1.00 mm		43
	Machines à profiler SpeedySeamer	1.5 mm		44
	Rouleuse VENTirounder	1500 x 1.25 mm		45
	Machine à fermer l'agrafe 25.15	1520 x 0.88 mm		46

Multibend-Center



Logiciel de bureau avec programmation one-click partant d'un fichier STEP, DXF, GEO de la pièce de pliage. Connaissances d'experts pas nécessaires. Rapide, sûr, précis.



La meilleure séquence de pliage reçoit la meilleure évaluation dans le classement 5 étoiles.



La simulation 3D montre la séquence de pliage et les collisions possibles. Les nouveaux produits peuvent déjà être testés sur faisabilité dans la construction.



Le Multibend-Center se caractérise par vitesse et la plus grande productivité.



Séquences de pliage entièrement automatiques : positionnement, rotation, pliage et changement d'outils.



Pliage exempt de rayures de matériaux sensibles. Pas d'usure d'outil.



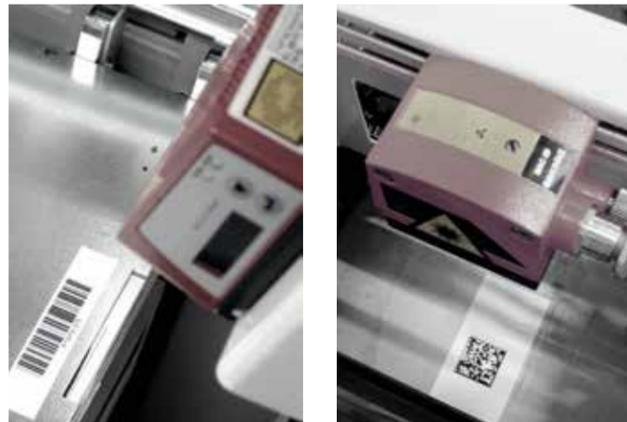
Les boîtiers pliés peuvent avoir une hauteur jusqu'à 203 mm sur les quatre côtés.



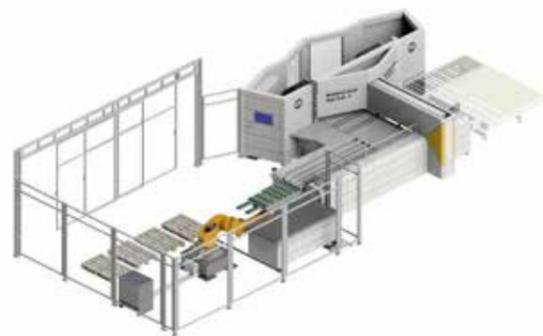
En raison de la haute précision et répétabilité, les pièces pliées sont appropriées pour le soudage laser.

Chargement et déchargement

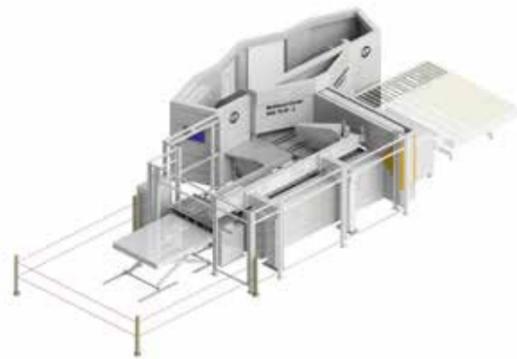
En plus du chargement et déchargement manuel, il existe une variété d'options pour un chargement et déchargement automatique de la machine. En fonction du degré d'automatisation souhaité et des conditions techniques de fabrication, les systèmes de manutention du côté chargement et déchargement peuvent être combinés individuellement.



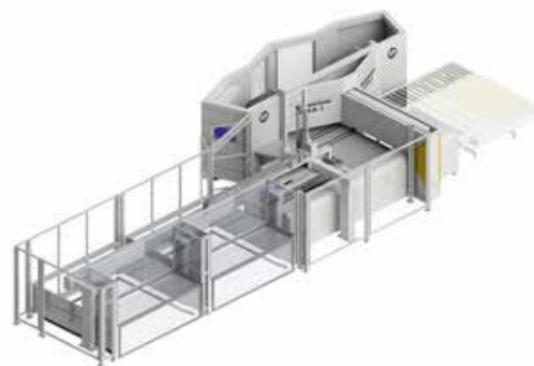
Appel automatique du programme de pliage peut être ajouté au MiniFeeder ou chargeur à portique en scannant un code barre ou QR sur la tôle.



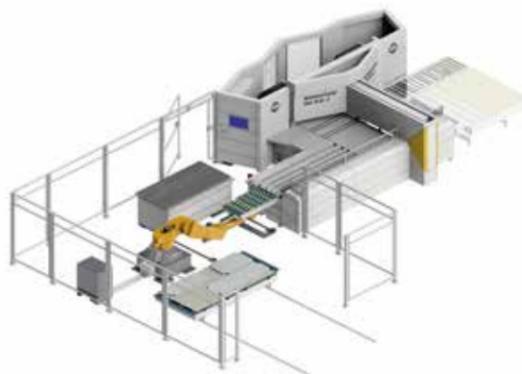
Multibend-Center avec chargement par robot. Mise à disposition des tôles sur euro-palettes. Le robot peut également tourner les tôles. Pas de programmation/teaching du robot intelligent nécessaire.



Multibend-Center avec chargement par MiniFeeder. Mise à disposition des tôles sur une table élévatrice à ciseaux.



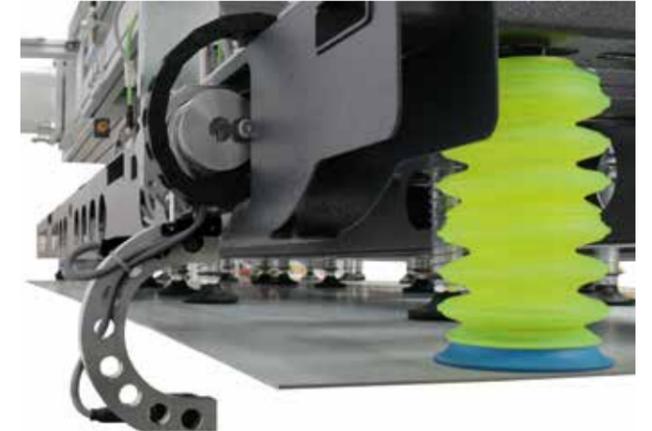
Multibend-Center avec chargeur à portique mono- ou biplace.



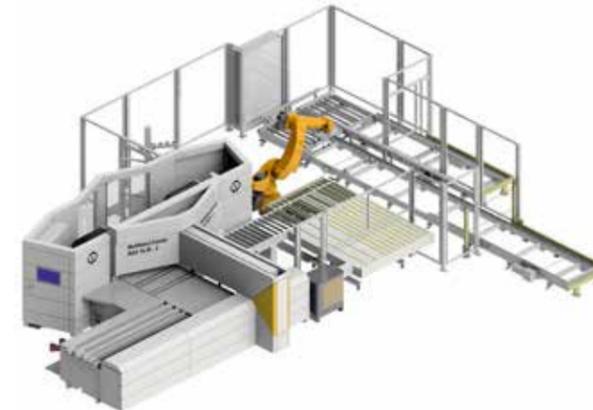
Multibend-Center avec chargement par robot. Mise à disposition des tôles du magasin à rayonnages. Le robot peut également tourner les tôles. Pas de programmation/teaching du robot intelligent nécessaire.



Cadre d'aspiration du chargeur à portique avec 6 pré-ventouses et 45 ventouses positionnables librement.



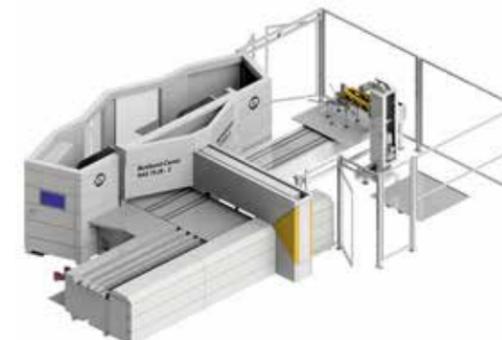
Détection de double tôle sans contact au cadre d'aspiration après aspiration de la tôle.



Multibend-Center avec déchargement manuel via table tampon de pièces finies ou automatique par robot intelligent. Station de retournement pour pièces finies. Mise à disposition des palettes par station à palettes en forme de U.



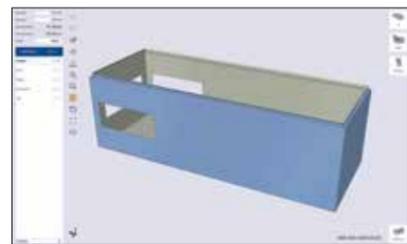
Multibend-Center avec déchargement manuel via table tampon de pièces finies ou automatique par robot intelligent. Station de retournement pour pièces finies. Magasin à palettes pour la mise à disposition des palettes. Magasin de panneaux de fond pour palettes de panneaux de fond, que le robot place de manière autonome dans la palette.



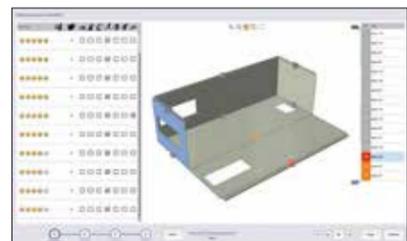
Multibend-Center avec déchargement automatique par station de préhension.

Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.	Hauteur de la pièce max.
Multibend-Center RAS 79.31-2	3060 mm	2.0 mm	203 mm
Multibend-Center RAS 79.26-2	2560 mm	2.0 (2.5) mm	203 mm
Multibend-Center RAS 79.22-2	2160 mm	2.0 (2.5) mm	203 mm

UpDownCenter



Logiciel de bureau avec programmation one-click partant d'un fichier STEP, DXF, GEO de la pièce de pliage. Connaissances d'experts pas nécessaires. Rapide, sûr, précis.



La meilleure séquence de pliage reçoit la meilleure évaluation dans le classement 5 étoiles.



La simulation 3D montre la séquence de pliage et les collisions possibles. Les nouveaux produits peuvent déjà être testés sur faisabilité dans la construction.



Positionnement automatique de la pièce de pliage par la butée à ventouses.



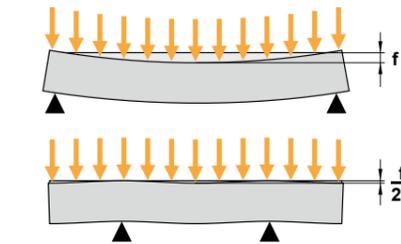
Grande flexibilité de manutention grâce aux ventouses avants et ventouses pour petites pièces.



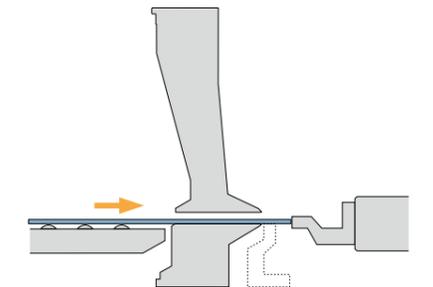
Outils du sommier supérieur pour boîtiers d'une hauteur jusqu'à 400 mm.



Le changeur d'outils automatique place les outils du sommier supérieur en position.



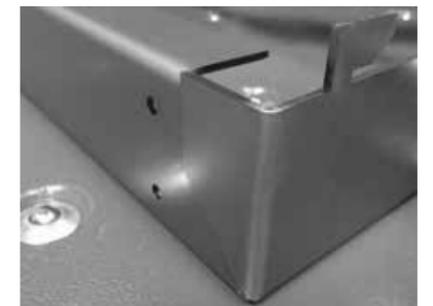
Qualité de pliage maximale par la construction brevetée tablier-dans-tablier du tablier plieur.



Flexibilité élargie, parce que le tablier plieur peut être utilisé comme butée.

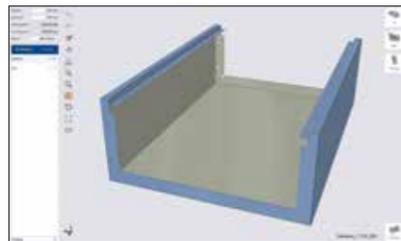


Alignement précis de longues, étroites pièces de pliage à la butée angulaire active.

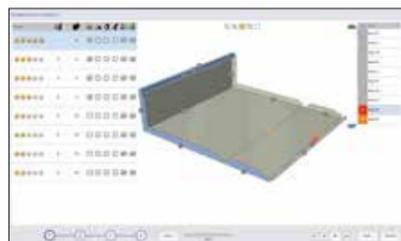


Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.	Hauteur de la pièce max.
UpDownCenter RAS 78.43	4060 mm	2.5 mm	400 mm
UpDownCenter RAS 78.33	3200 mm	3.0 mm	400 mm

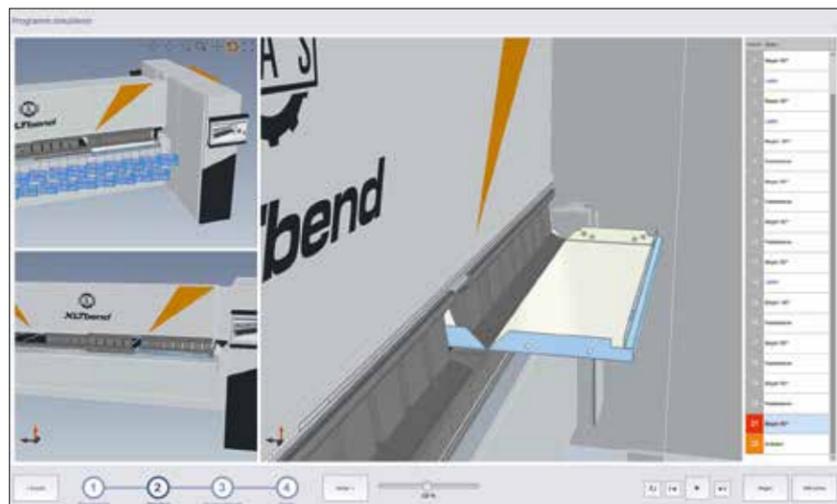
XLTbend



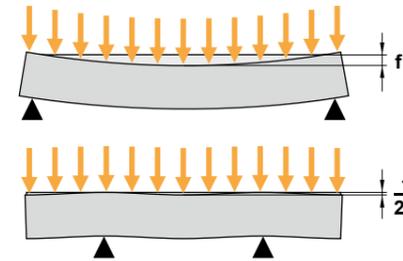
Logiciel de bureau avec programmation one-click partant d'un fichier STEP, DXF, GEO de la pièce de pliage. Connaissances d'experts pas nécessaires. Rapide, sûr, précis.



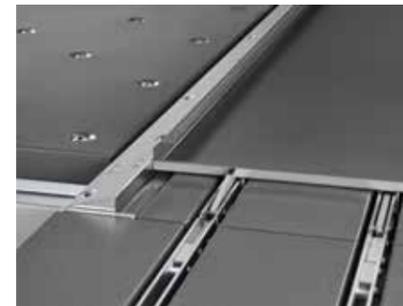
La meilleure séquence de pliage reçoit la meilleure évaluation dans le classement 5 étoiles.



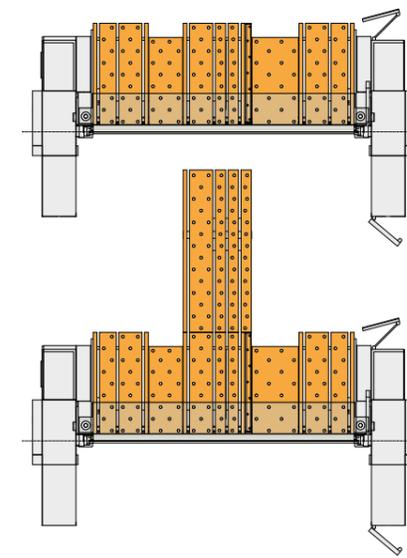
La simulation 3D montre la séquence de pliage et les collisions possibles. Les nouveaux produits peuvent déjà être testés sur faisabilité dans la construction.



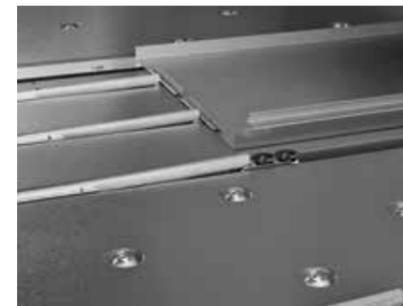
Qualité de pliage maximale par la construction brevetée tablier-dans-tablier du tablier plieur.



Alignement précis de longues, étroites pièces de pliage à la butée angulaire active.



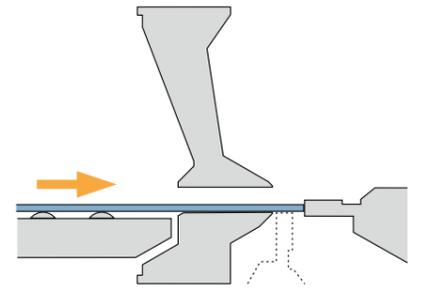
Butée rectangulaire et en forme de T



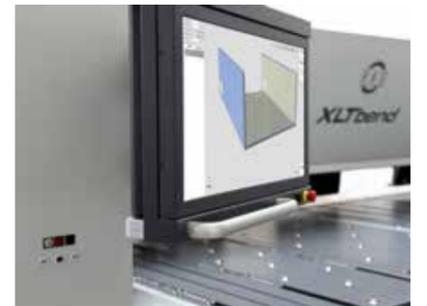
Les ventouses du système de butée hybride maintiennent la pièce de pliage aux doigts de butée pour pliages consécutifs.



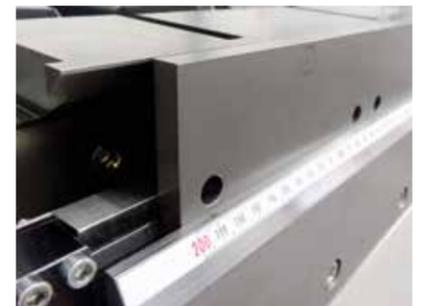
Si les bords extérieurs de la tôle ne sont pas droits, des doigts de butée peuvent être désactivés.



Flexibilité élargie, parce que le tablier plieur peut être utilisé comme butée.



Commande sur le côté de la butée



Changement d'outils rapide : placement des outils du sommier supérieur et du tablier plieur selon l'instruction de préparation ... ils sont bridés automatiquement.

Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.
XLTbend RAS 71.40	4060 mm	2.5 mm
XLTbend RAS 71.30	3200 mm	3.0 mm

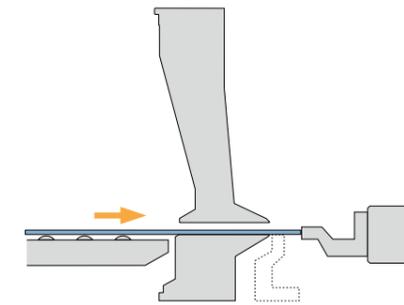
UpDownBend



Des outils hauts dans le sommier supérieur permettent la production de boîtiers profonds.



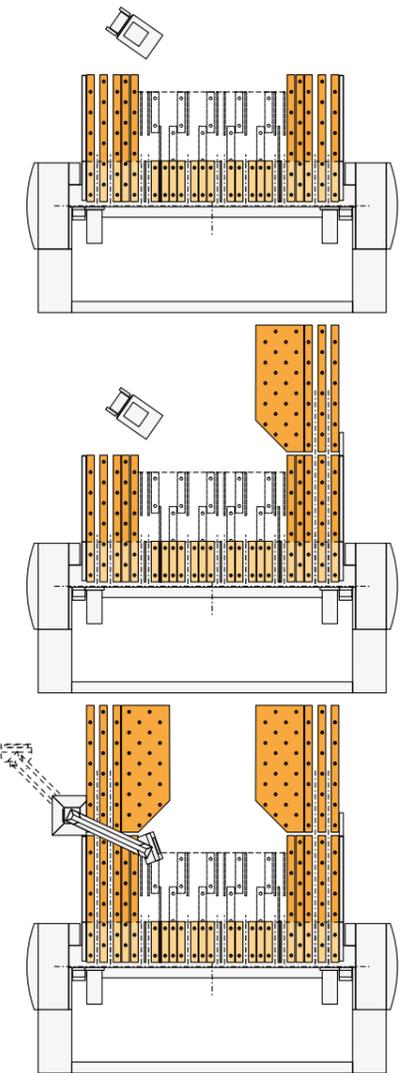
Positionnement flexible de la pièce de pliage. Doigts individuels peuvent être désactivés.



Flexibilité élargie, parce que le tablier plieur peut être utilisé comme butée.



Tablier plieur en position 180°.



Variantes du système de butée.



Système de butée sorti sur mesure maximale.



Système de butée rentré pour le positionnement de petites tôles.

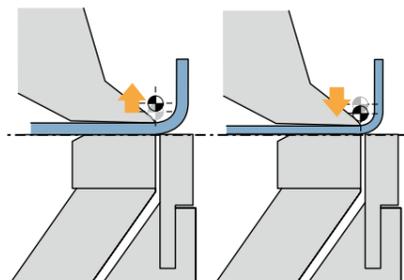


Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.
UpDownBend RAS 78.40	4060 mm	3.0 mm
UpDownBend RAS 78.30	3200 mm	4.0 mm

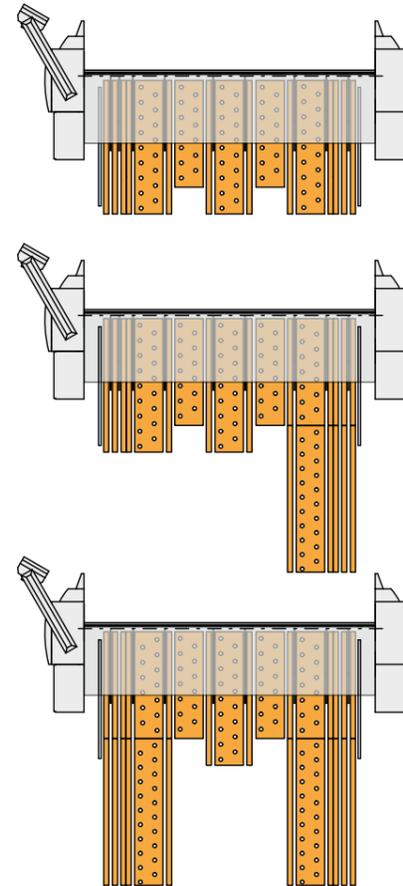
GIGAbend



Outils hauts utilisables pour boîtiers profonds (hauteur d'ouverture 500 mm).



Ajustage automatique de la machine sur l'épaisseur de tôle et le rayon de pliage.



Variantes de butée en forme de rectangle, J et U.



Pendant la séquence de pliage, la tôle reste sur la table de butée. Pas nécessaire de lever les pièces.



Grande liberté de design pour les pièces de pliage grâce aux outils fins mais robustes.



Outil du sommier supérieur avec dégagement important sur le côté avant.



Affichage digital optionnel pour le réglage du tablier plieur.



Les PowerBoosters serrent les tôles avec 120 tonnes de force de serrage et garantissent des plis droits.



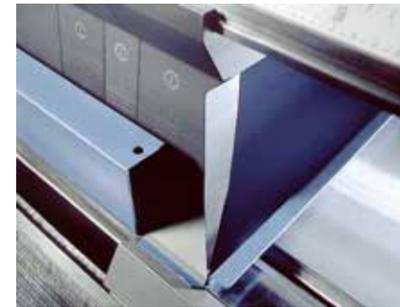
Mise en place rapide des outils grâce au serrage automatique des outils.



En même temps, les PowerBoosters offrent des réserves de puissance impressionnantes lors de la fermeture de plis rabattus.

Données techniques	Longueur de pliage max.	Épaisseur de tôle max.
GIGAbend RAS 76.40	4060 mm	5.0 mm
GIGAbend RAS 76.30	3200 mm	6.0 mm

FLEXIbend



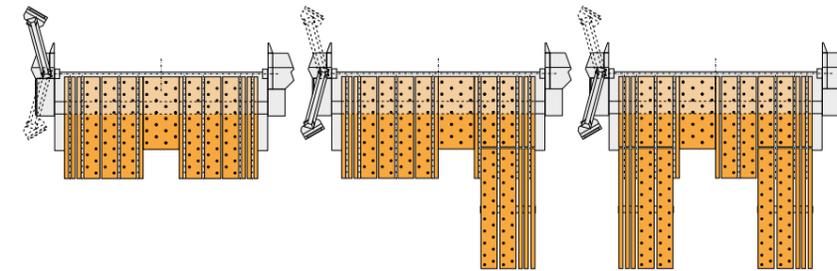
Pliage de pattes avec outils modulaires du tablier plieur.



Grande liberté de design pour les pièces de pliage grâce aux outils fins mais robustes du tablier plieur.



Affichage digital optionnel pour le réglage du tablier plieur et du sommier inférieur.



Outre la butée rectangulaire, également des variantes de butée optionnelles en forme de J et U peuvent être réalisées.



Pièce de pliage alignée à la butée angulaire.

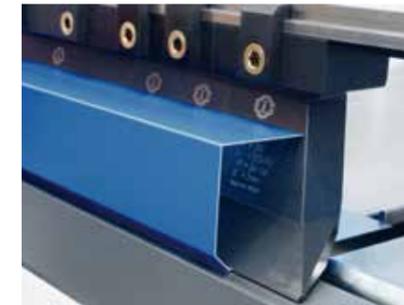


Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.
FLEXIbend RAS 73.40	4060 mm	2.5 mm
FLEXIbend RAS 73.30	3200 mm	3.0 mm

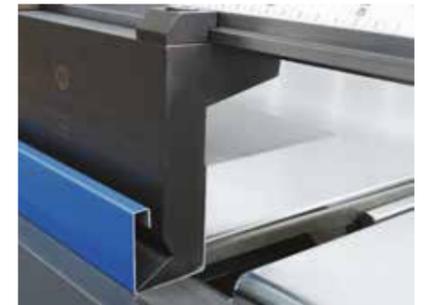
TURBObend plus



Sommier supérieur avec outils pointus



Outils en forme de pied de biche avec espace libre devant



Outils en forme de pied de biche avec espace libre derrière



Outils avec système de bridage rapide



Côté arrière de la TURBObend plus avec butée rectangulaire



Panneau de commande à une potence



Éléments de table avec rouleaux à billes



Ajustement du CrownTool pour le bombage de l'outil du tablier plieur.

Données techniques	Longueur de pliage max.	Épaisseur de tôle max.
TURBObend plus RAS 62.30	3200 mm	2.0 mm
TURBObend plus RAS 62.25	2540 mm	2.5 mm

MiniBendCenter



Le RAS MiniBendCenter est mondialement le seul centre de pliage par tablier pour petites pièces. Les tôles sont fournies, alignées et mesurées automatiquement. La configuration de l'outillage est automatique.



Le changement automatique des outils permet un changement rapide des pièces et le pliage de lots de petite taille.



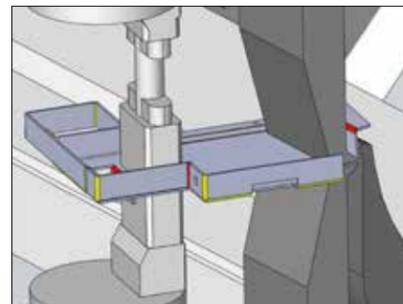
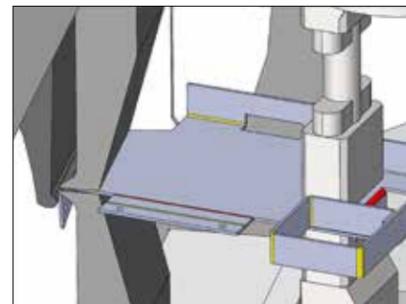
Le chargement par robot offre flexibilité maximale. Les tôles peuvent être fournies à partir d'un conteneur pour produits en vrac ou de piles de tôles.



Mesurage de la tôle par un scanner laser.



Le long de la ligne de pliage plusieurs stations de pliage peuvent être mises en place. Pièces de pliage complexes sont ainsi terminées en un passage.



Programmation de bureau simple partant d'un fichier STEP de la pièce de pliage avec visualisation 3D des processus de pliage.



Pliage entièrement automatique vers le haut et le bas avec une épaisseur de tôle maximale de 3 mm tôle acier.



La plus haute précision et répétabilité.



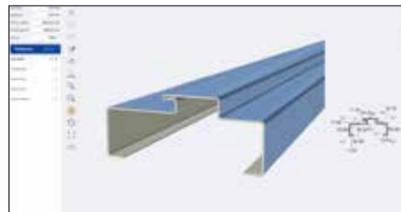
Déchargement approprié des pièces de pliage finies selon l'espace à disposition, le flux de matière et la sensibilité des pièces pliées.



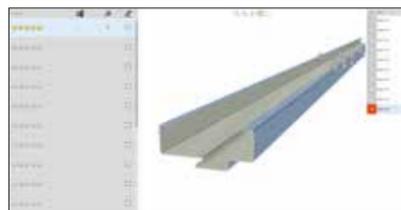
Evacuation des pièces pliées dans conteneur pour produits en vrac.

Données techniques	Épaisseur de tôle max.	Taille min. des tôles	Taille max. des tôles
MiniBendCenter RAS 79.05	3.0 mm	50 x 40 mm	600 x 600 mm

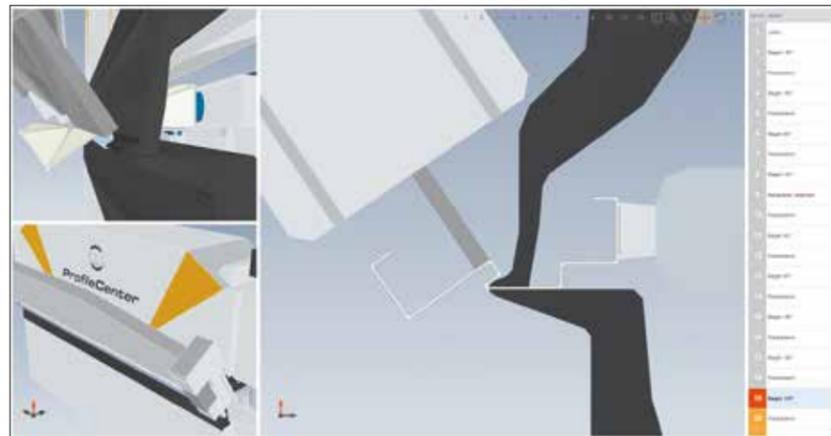
ProfileCenter



Logiciel de bureau avec programmation one-click partant d'un fichier STEP, DXF, GEO de la pièce de pliage. Connaissances d'experts pas nécessaires. Rapide, sûr, précis.



La meilleure séquence de pliage reçoit la meilleure évaluation dans le classement 5 étoiles.



La simulation 3D montre la séquence de pliage et les collisions possibles. Les nouveaux produits peuvent déjà être testés sur faisabilité dans la construction.



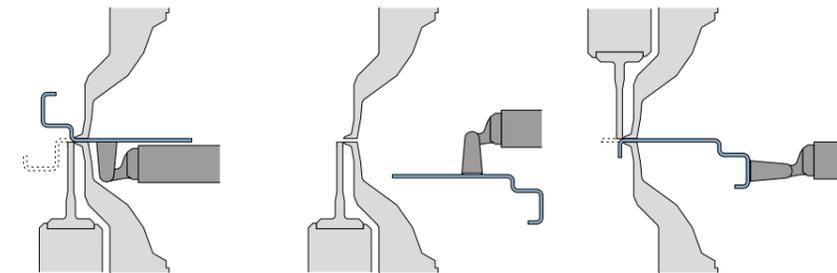
Qualité de pliage assurée par un alignement automatique des découpes de tôle fournies.



Géométries complexes pliables dû aux dégagements importants autour des outils.



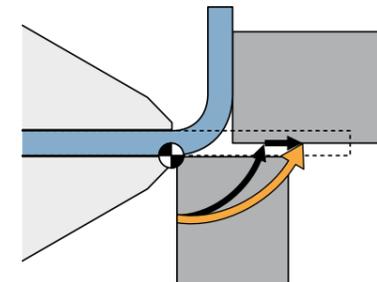
Temps de cycles rapides lors du pliage automatique, parce que la pièce ne doit plus être positionnée à des butées dans le processus de pliage.



Pliage automatique de profils complexes sans intervention de l'opérateur. Au besoin, le système unique de manipulation FlexGripper change automatiquement sa position de préhension dans le flux de travail.



Pliage sans rayures de tôles pré-revêtues ou zinguées ainsi que d'acier inoxydable par un mouvement de pliage déroulant.



Mouvement du tablier pour un pliage sans rayures.



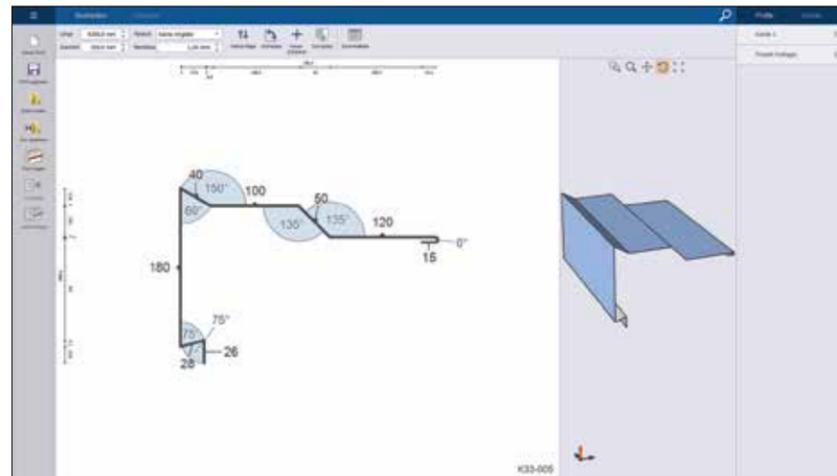
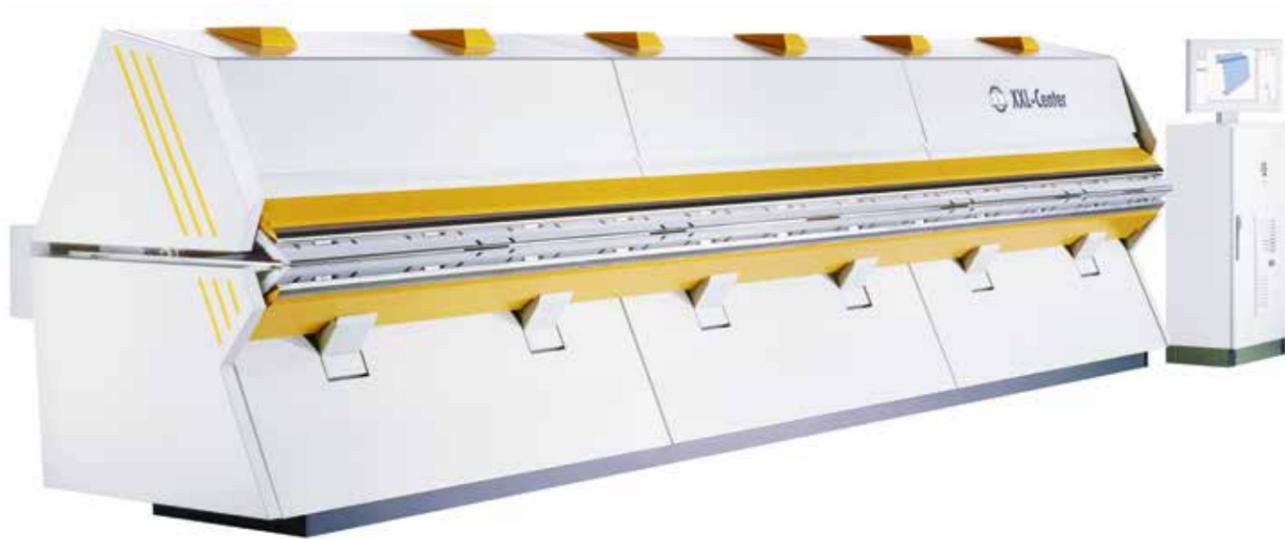
Plis, angles et rectitude exacts des profils.



Taille de lot 1 faisable, parce que la machine s'adapte automatiquement aux épaisseurs et types de matériaux changeants.

Données techniques	Épaisseur de tôle max.	Taille min. des tôles	Taille max. des tôles
ProfileCenter RAS 79.30	2.0 mm	100 x 600 mm	700 x 3200 mm

XXL-Center



Dessiner un profil à l'écran tactile. Programmation automatique de la séquence de pliage avec un seul clic de souris. Connaissances d'experts pas nécessaires. Les nouveaux profils à plier peuvent déjà être testés sur faisabilité au bureau.



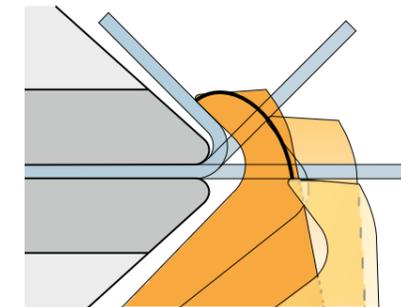
Si plusieurs séquences de pliage sont possibles, le logiciel propose la meilleure variante avec un classement 5 étoiles.



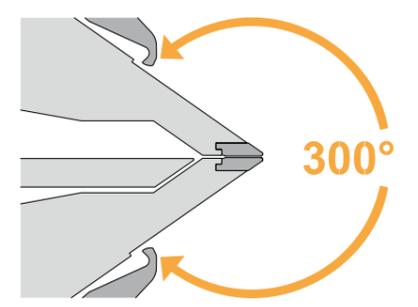
Simulation 2D ou 3D de la séquence de pliage et visualisation de collisions éventuelles.



Insertion facile des bandes de tôle sur les tables d'insertion sorties.



Pliage sans rayures de matériaux pré-revêtus par le mouvement de pliage déroulant.



Beaucoup de géométries de pièce sont pliables dû au dégagement 300 degrés devant les tabliers (breveté).



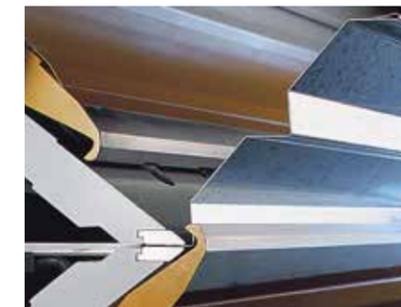
CutModul pour le délimitage de découpes trop larges. Séquence automatique: couper et plier.



Qualité de pliage assurée par l'alignement automatique des découpes.



Les pinces de préhension positionnent la pièce de pliage. Cela garantit des dimensions de pli exactes et des séquences de pliage rapides.

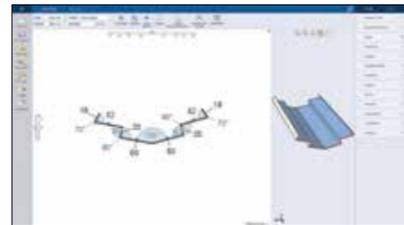


Un retournement des pièces n'est pas nécessaire, parce que la machine plie vers le haut et le bas. Haute productivité due aux séquences de pliage rapides.



Données techniques	Longueur de pliage max.	Épaisseur de tôle max.	Butée arrière
XXL-Center RAS 75.08-2	8480 mm	1.5 mm	12 - 750 mm
XXL-Center RAS 75.06-2	6400 mm	1.5 mm	12 - 750 mm
XXL-Center RAS 75.04-2	4240 mm	1.5 mm	12 - 750 mm

XL-Center



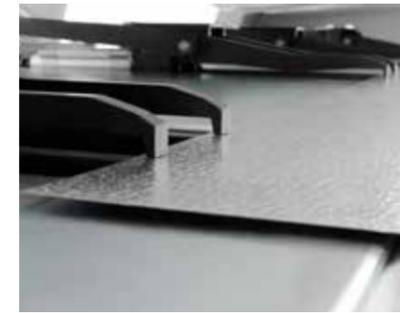
Dessiner un profil à l'écran tactile. Programmation automatique de la séquence de pliage avec un seul clic de souris. Connaissances d'experts pas nécessaires. Les nouveaux profils à plier peuvent déjà être testés sur faisabilité au bureau.



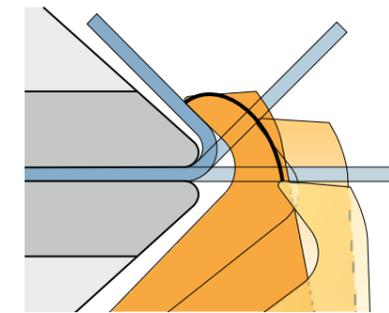
Si plusieurs séquences de pliage sont possibles, le logiciel propose la meilleure variante avec un classement 5 étoiles.



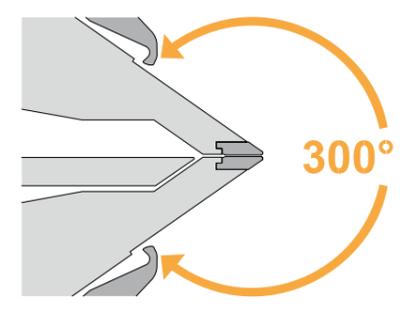
Simulation 2D ou 3D de la séquence de pliage et visualisation de collisions éventuelles.



Les pinces de préhension positionnent la pièce de pliage. Cela garantit des dimensions de plis exactes et des séquences de pliage rapides.



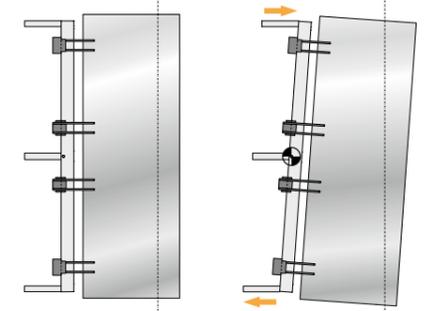
Pliage sans rayures de matériaux pré-revêtus par le mouvement de pliage déroulant.



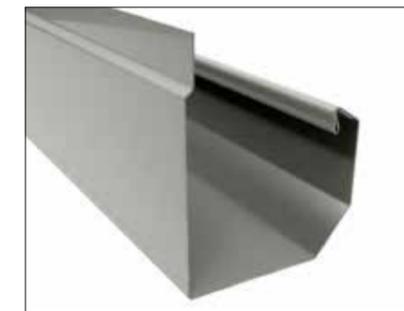
Beaucoup de géométries de pièce sont pliables dû au dégagement 300 degrés devant les tabliers (breveté).



Un retournement des pièces n'est pas nécessaire, parce que la machine plie vers le haut et le bas. Haute productivité due aux séquences de pliage rapides.



Des pièces coniques peuvent être réalisées en inclinant la butée.



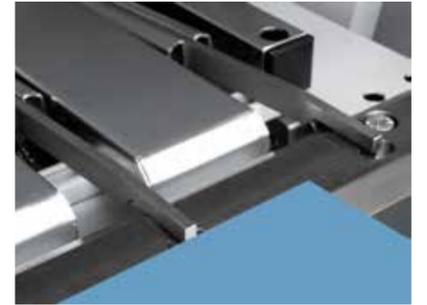
Pas de programmation nécessaire pour des profils précis et parfaitement emboîtables (pliage conique).

Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.	Butée arrière
XL-Center RAS 63.30	3200 mm	1.5 mm	6.5 - 750 mm

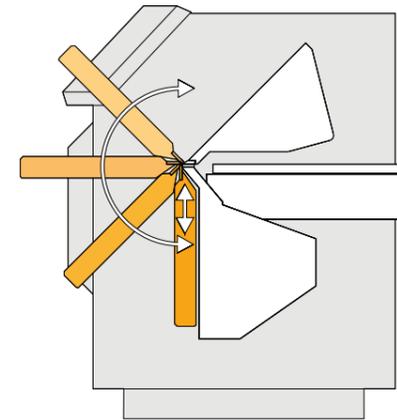
TURBObend



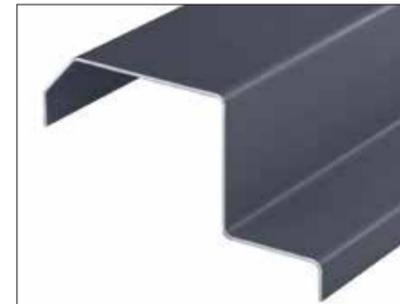
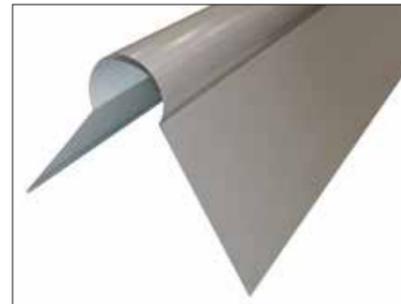
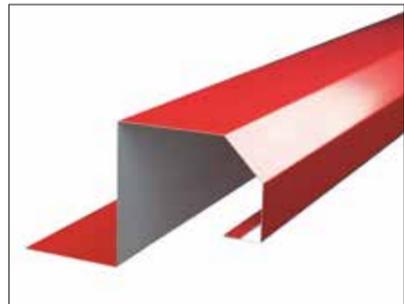
Réglage automatique du tablier plieur pour tôles fines et épaisses.



Doigts de butée sur dimension minimale.

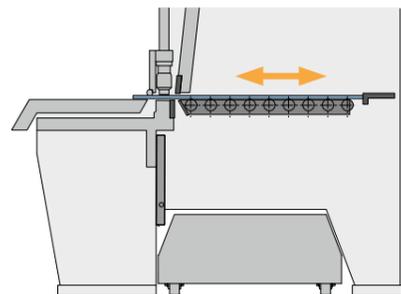


Côté arrière de la TURBObend avec butée rectangulaire.

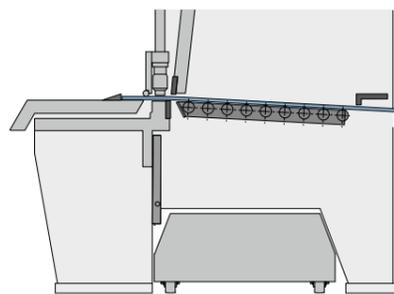


Données techniques	Longueur de pliage max.	Epaisseur de tôle max.	Butée arrière
TURBObend RAS 61.31	3150 mm	1.5 mm	6.0 - 1000 mm

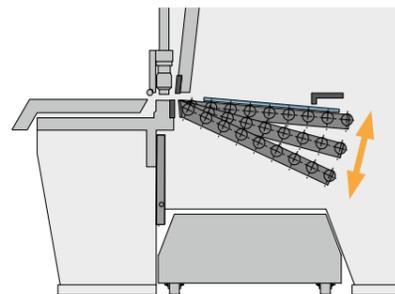
POWERcut



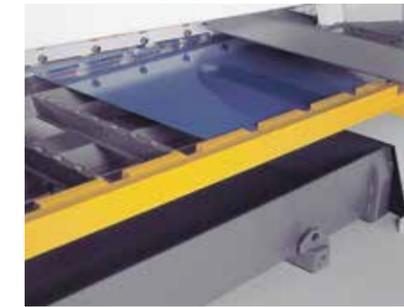
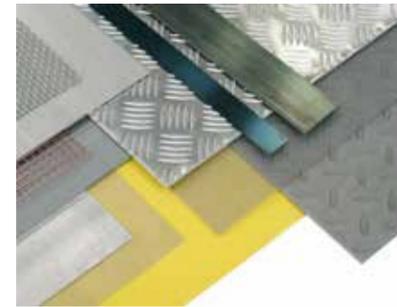
Le système de tri et de maintien maintient la tôle en position horizontale avant la coupe. Cela empêche un fléchissement du matériau et garantit des découpes à dimensions exactes.



Les tôles excessivement longues peuvent être glissées sous la butée. La butée va à sa mesure maximale et le système de maintien s'incline légèrement vers le bas.



Après la coupe le système de maintien pivote en trois positions de dépôt alternatives. Déjà des bandes étroites de 40 mm glissent silencieusement et en ménageant le matériel.



Le système de maintien guide même des tôles fines exactement à la butée arrière CNC.



Les butées basculantes (disponibles également avec échelle de précision) permettent un positionnement exact des tôles.



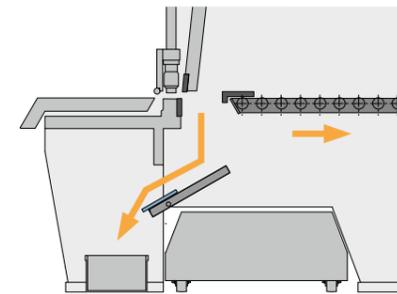
Aiguillage de petites pièces pour le tri de petites découpes.



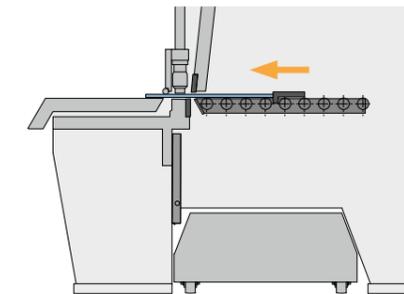
Conteneur à mitrailles de grand volume



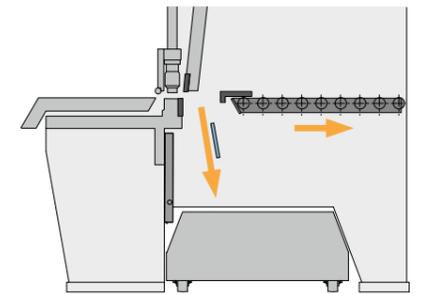
Espace libre latéral pour un changement de lame aisé.



Via l'aiguillage de petites pièces programmable, les découpes (max. 200 x 500 mm) tombent dans un conteneur devant la cisaille.



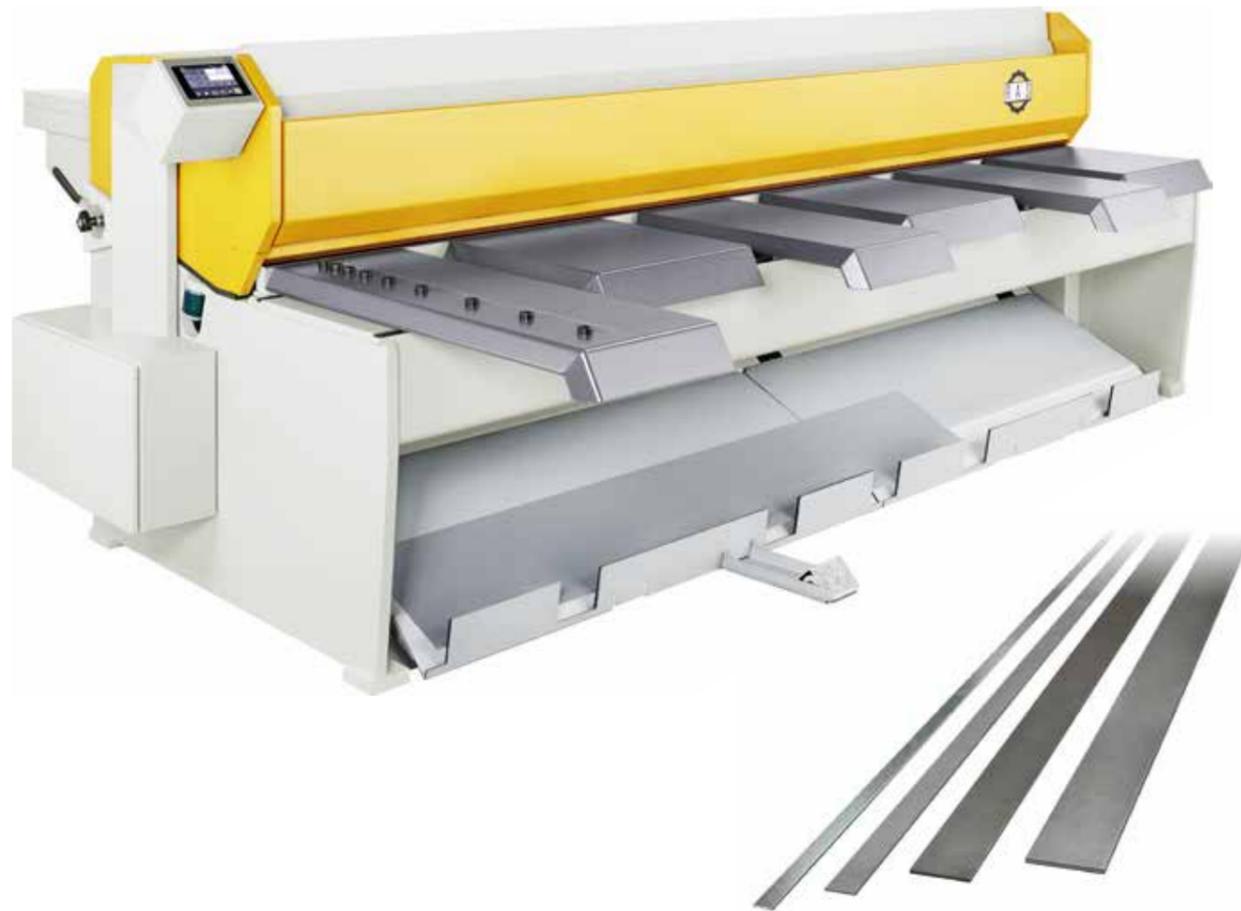
Transport retour: la butée arrière CNC renvoie la pièce coupée sous le protège-doigts à l'opérateur. Cela économise des déplacements et augmente le débit.



Pour les coupes d'affranchissement le système de maintien recule. Les bandes tombent directement dans le conteneur à mitrailles de grand volume.

Données techniques	Longueur de coupe max.	Epaisseur de tôle max.	Profondeur de butée
POWERcut RAS 86.43	4040 mm	5.0 mm	5 - 1000 (1500) mm
POWERcut RAS 86.33	3190 mm	6.3 mm	5 - 1000 (1500) mm

PRIMEcut



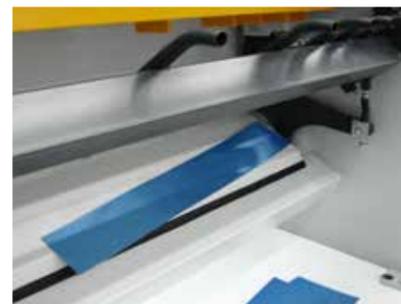
Coupe sans vrillage même de bandes étroites



Commande avec écran tactile



Levier pour réglage du jeu entre lames à la PRIMEcut.



Aiguillage pour tri des coupes vers l'arrière.

SMARTcut



Tri des coupes vers l'arrière et vers l'avant.



Aiguillage de la matière pour tri des découpes vers l'avant.



Pédale pour positionner l'aiguillage de la matière



Alignement confortable de la tôle d'après traçage avec éclairage LED de la ligne de coupe

Données techniques	Longueur de coupe max.	Epaisseur de tôle max.	Profondeur de butée
PRIMEcut RAS 53.30	3100 mm	3.0 mm	5 - 750 mm
SMARTcut RAS 52.30	3100 mm	2.0 mm	5 - 750 mm
SMARTcut RAS 52.25	2540 mm	2.5 mm	5 - 750 mm

EasyFormer



Galets à border FL : production de brides sans pivotement vers le haut de la pièce.



Moulure de rétreint



Galets pour double moulure



Galets de reprise pour travaux d'isolation



Moulure à visser



Moulure de tuyaux pour tuyaux hydrauliques



Commande tactile à plaque de verre



Butée pour tubes d'isolation



La fonction UnLock ouvre les arbres en cas d'urgence



Fonction „apprentissage“



Fonction „automatique“

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Entraxe des galets	Profondeur de travail max.
EasyFormer RAS 12.65-2	3.0 mm	100 mm	400 mm
EasyFormer RAS 12.35-2	1.75 mm	63 mm	255 mm

RAS 11.35
RAS 11.15



Galets de reprise

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Entraxe des galets	Profondeur de travail max.
RAS 11.35	1.25 mm	50 mm	200 mm
RAS 11.15	1.25 mm	50 mm	200 mm

RAS 21.20



Relever des bords à des composants de conduits d'air.

Dispositif pour poinçonner les crevées

Guidage de tôle automatique

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Hauteur de bord (min. - max.)	Vitesse
RAS 21.20	1.5 mm	6 - 15 mm	0 - 9.4 m/min

DuctZipper Forme V



Conduit d'air avec un joint agrafé



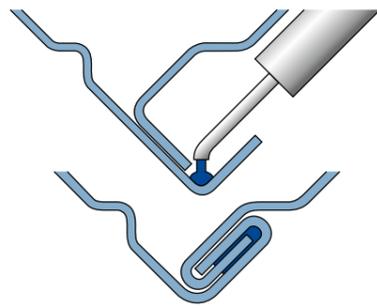
Conduit d'air avec deux joints agrafés



Joint de conduit



DuctZipper avec SealJet pour des conduits extrêmement étanches.



Joint de conduit avec gel d'étanchéité injecté pour les plus hautes exigences en matière d'étanchéité.



Autopilote et poutre d'agrafage renforcée au DuctZipper RAS 20.12

DuctZipper Forme L



Le DuctZipper en forme de L est spécialement conçu pour des grandes sections de conduit. La position de travail est pivotée de 45 degrés. De ce fait la tôle horizontale du conduit repose sur la table et la tôle verticale s'étend droit vers le haut. Les rainures de préhension dans la paroi verticale permettent à l'opérateur un maintien et guidage aisé du conduit lors du passage dans la machine.



Galets de formage accessibles facilement pour travaux de maintenance.



Qualité de joint améliorée se traduit en vrillage moindre de la section du conduit.



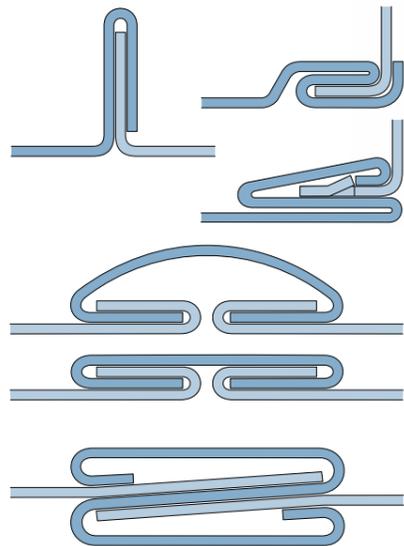
Vitesse de travail doublée: lorsque le premier conduit est terminé et retiré, l'opérateur serre l'autopilote sur le prochain conduit et déjà le prochain conduit d'air traverse la machine.



La production de très grands conduits est possible avec seulement deux opérateurs.

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Section min. du conduit	Vitesse env.
DuctZipper RAS 20.12	1.0 - 1.25 mm	140 x 140 mm	15 m/min.
DuctZipper RAS 20.10	0.5 - 1.00 mm	100 x 100 mm	15 m/min.

SpeedySeamer



Pli vertical, pli Pittsburgh, pli Snaplock, glissières et pli S



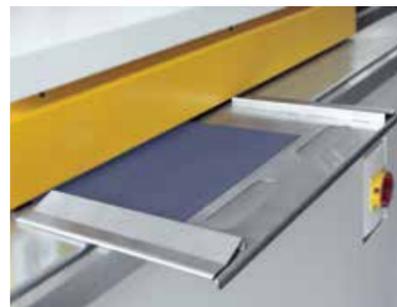
Pli S et glissière



Jeu de galets pour pli Pittsburgh



SpeedySeamer avec dispositif pulvérisateur pour le traitement d'acier inoxydable.



Guidage pour petites pièces



Assemblage Snaplock

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Stations de profilage	Vitesse env.
SpeedySeamer RAS 22.09	1.5 mm	9	16 m/min.
SpeedySeamer RAS 22.07	1.5 mm	7	16 m/min.

VENTrounder



Pour le cintrage des tôles intérieures et extérieures de coudes déjà pourvues de l'agrafe.



Echelle pour l'ajustement du rayon



Bagues d'arbre adaptables à la largeur de la pièce



La pince de maintien empêche un fléchissement des arbres.



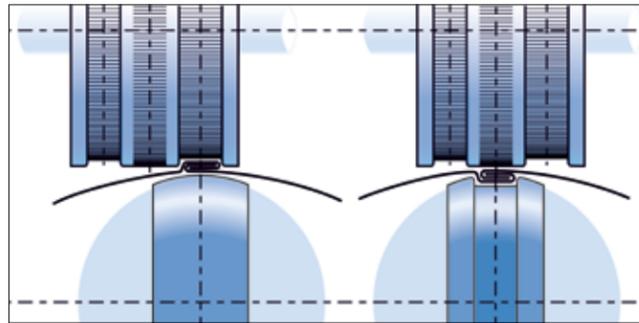
Galets pour pli vertical



Mètre ruban pour un pré réglage rapide

Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Longueur de travail	Vitesse env.
VENTrounder RAS 40.91	1.25 mm	1500 mm	10 m/min.

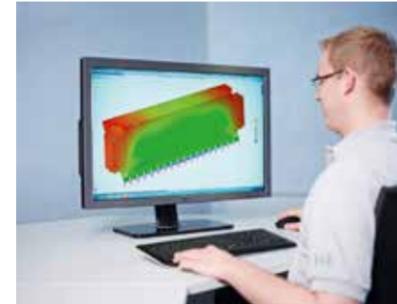
RAS 25.15



Pour la fermeture d'agrafes de tube avec agrafe extérieure et intérieure.



Données techniques	Epaisseur de tôle max.	Longueur de travail	Diamètre du mandrin
RAS 25.15	0.88 mm	1520 mm	90 mm



Construction



Sciage



Coupe au plasma



Fraisage



Tournage



Ponçage



Soudage



Revêtement par poudre



Montage



Electro-montage



Contrôle de qualité



RAS – Production régionale pour durabilité mondiale.