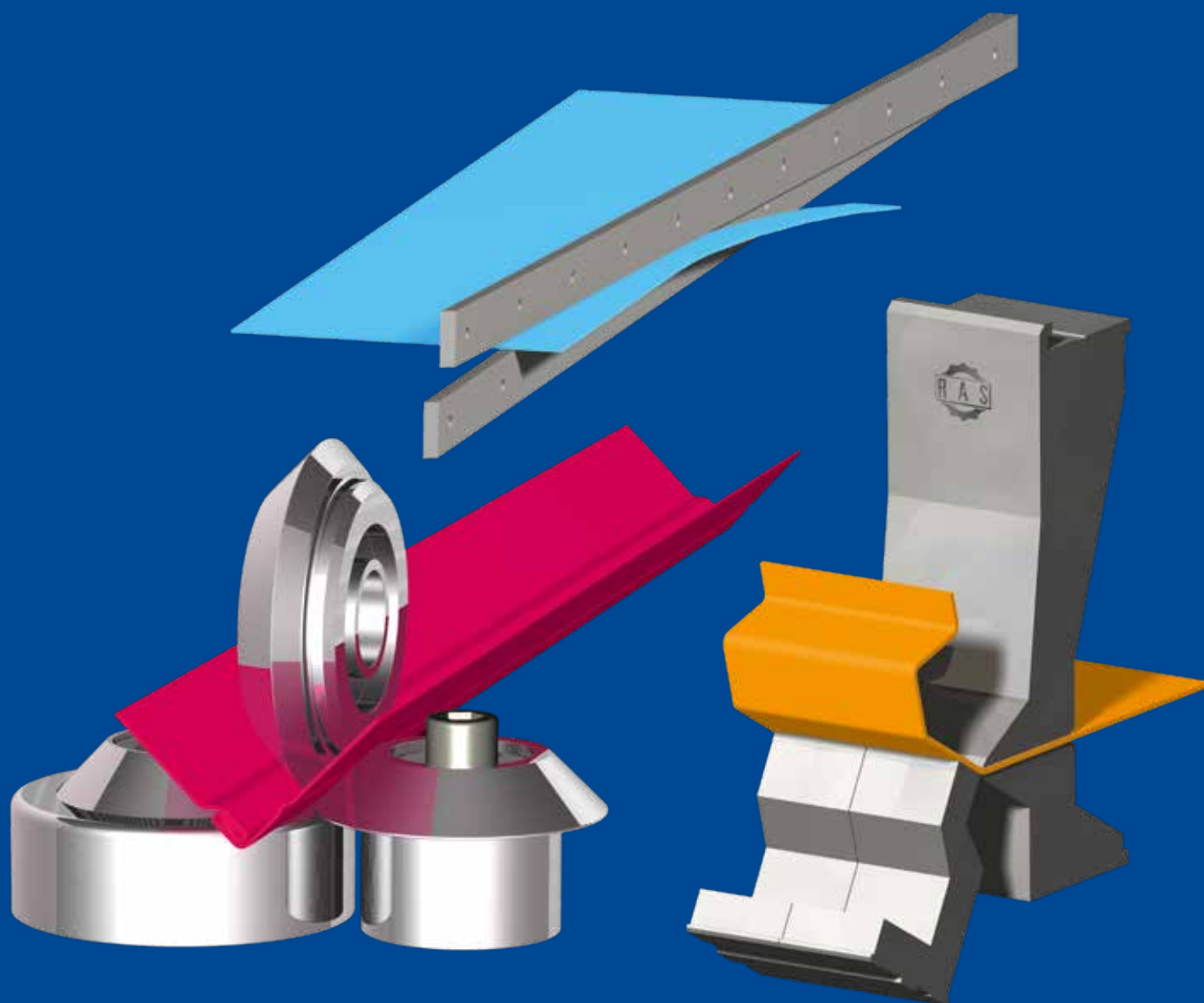


INNOVATION MADE IN GERMANY



Programa de producción



CORTE

PLEGADO

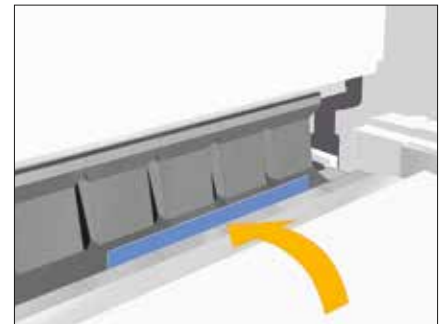
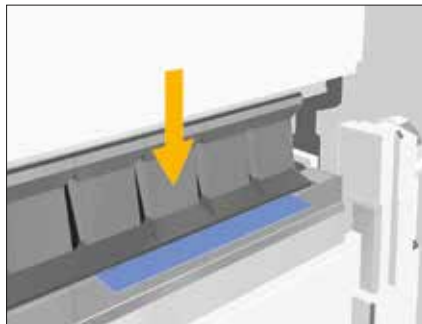
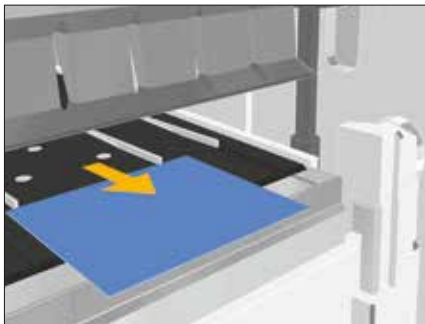
CONFORMADO

SOFTWARE

Plegado

Habitualmente el cambio de piezas y los tamaños de los pequeños lotes requieren una tecnología de plegado universal. Las técnicas de plegado más comunes son las plegadoras convencionales y las plegadoras de faldón. En la plegadora convencional el punzón se introduce en la matriz y la chapa localizada entre ambos se pliega.

En la plegadora de faldón la chapa se coloca en la mesa. Un sistema de topes posiciona la pieza en la línea de plegado. La trancha superior y la trancha inferior sujetan el material. Durante el ciclo de plegado la trancha de plegado se mueve hacia arriba alrededor del punto pivote.

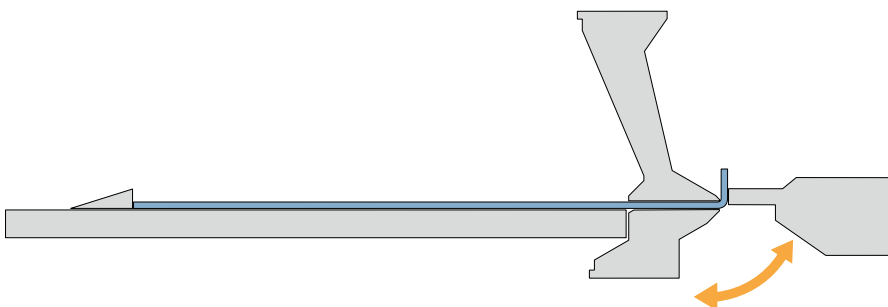


Secuencia de plegado: posición chapa – sujeción - plegado.

Manipulación

El lado largo de la pieza permanece en la mesa de soporte. Como resultado, el plegado es significativamente más rápido, especialmente para piezas grandes. No son necesarios soportes adicionales. Al mismo tiempo, el plegado es también más seguro ya que el operario no está en contacto con la pieza durante la sujeción y

plegado. Incluso las piezas grandes pueden ser manipuladas por una persona. De este modo el plegado de faldón es un método muy eficiente en costes. Si la dirección de plegado cambia en un panel grande, las plegadoras de faldón pueden plegar en ambas direcciones (arriba/abajo) sin necesidad de voltear la pieza.



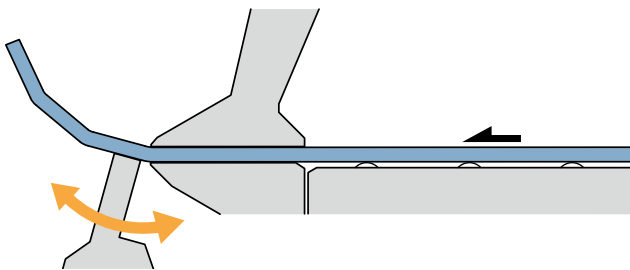
El lado largo de la pieza permanece en la mesa de soporte – los lados cortos son plegados.



Manipulación fácil incluso de piezas grandes por una sola persona.

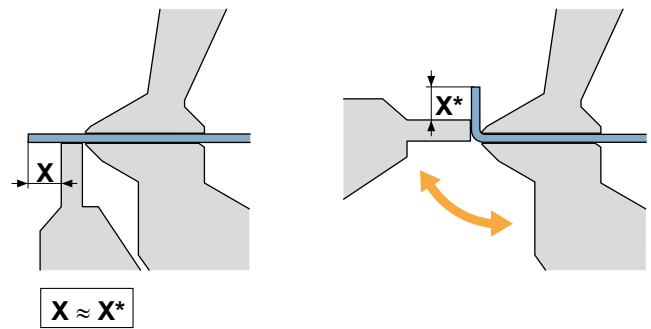
Número de útiles / Cambio de útiles

Las plegadoras de faldón pueden plegar cualquier ángulo con un solo útil. La máquina se ajusta automáticamente al espesor de la chapa. Los útiles universales reducen los tiempos de configuración así como los costes de inversión y operación. Las plegadoras de faldón automáticas avanzadas vienen con un cambiador de útiles automático.



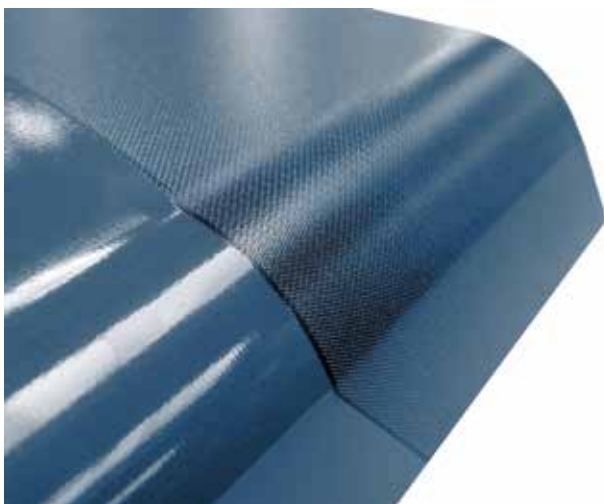
Superficies sensibles de material

El plegado de faldón reduce al mínimo el deslizamiento de los útiles contra las superficies del material, o lo elimina completamente en algunos modelos como la Multibend-Center o la ProfileCenter. No encontrará arañazos en la superficie del material- ideal para acero inoxidable o chapas recubiertas.



Radios de plegado

Se puede crear un ángulo fácilmente usando una plegadora de faldón con pequeños pasos de plegado. Usando pequeños pasos la parte exterior del radio será muy suave y los pasos individuales no serán visibles.

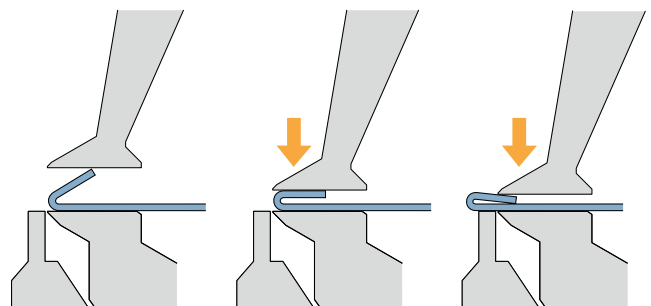


Desgaste de útiles

Como solo hay movimientos relativos leves entre el útil y la superficie del material, los útiles no muestran desgaste por abrasión incluso después de años de uso.

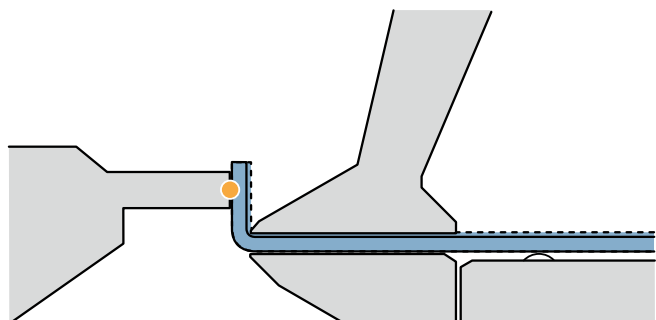
Aplastados

El plegado de faldón no requiere útiles especiales para hacer aplastados. Se pueden crear dobladillos abiertos o cerrados.



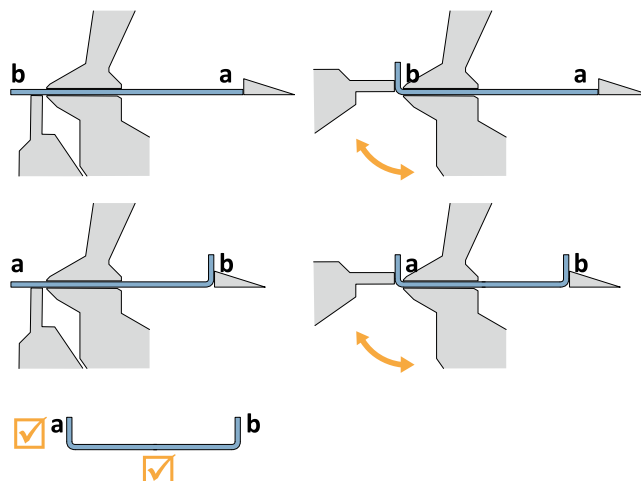
Influencia en las tolerancias del espesor

Con la tecnología del plegado de faldón, los útiles de la trancha de plegado tocan la parte exterior del material y lo mueven exactamente a los ángulos programados. Esta referencia de ángulo está sólo en la parte exterior del material. Como resultado, las tolerancias del espesor de chapa no afectan al ángulo de plegado o a la repetitividad.



Influencia del método de calibración

En una plegadora de faldón la pieza entera está dentro de la máquina. Sólo una corta pestaña queda fuera de los útiles de trancha superior e inferior. La plegadora de faldón calibra la pieza en lugar de la pestaña. Las tolerancias de chapa desaparecen en la primera pestaña. La dimensión del área y las pestañas opuestas son siempre precisas.



Símbolos



La máquina pliega hacia arriba.



La máquina pliega hacia arriba y hacia abajo (tecnología UpDown).



La máquina pliega perfiles abiertos.



La máquina pliega perfiles y cajas/paneles.



El software programa la pieza automáticamente y recomienda la mejor estrategia de plegado con un ranking de 5 estrellas. El proceso de plegado se muestra en una simulación 3D. ¡Plegado 4.0 realizado!



El software permite la programación de la pieza asistida mediante una simulación 3D.

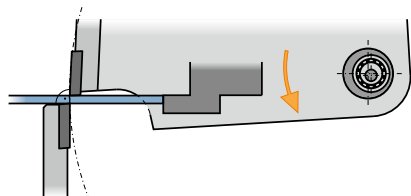


La máquina tiene un cambiador de útiles automático.

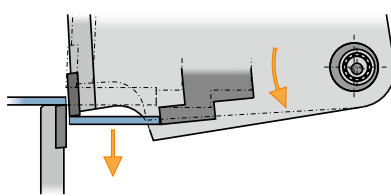
					página
	Multibend-Center	3060 x 2.0 mm 2560 x 2.0 mm 2160 x 2.0 mm			8
	UpDownCenter	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			12
	XLTbend	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			14
	UpDownBend	4060 x 3.0 mm 3200 x 4.0 mm			16
	GIGAbend	4060 x 5.0 mm 3200 x 6.0 mm			18
	FLEXIbend	4060 x 2.5 mm 3200 x 3.0 mm			20
	TURBObend 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

Corte

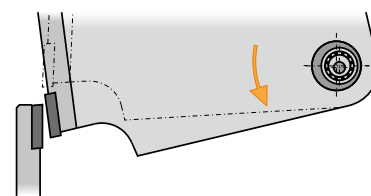
Las cizallas pendulares son máquinas que realizan cortes rectos en chapa metálica. En una cizalla pendular la cuchilla superior se mueve en un arco circular. El diseño rígido de la cizalla y el ángulo de inclinación extremadamente bajo aseguran que las chapas tan pequeñas como de 10 a 15 veces el espesor del material, permanezcan planas después del corte.



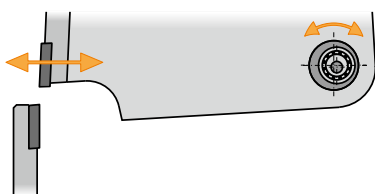
La cuchilla superior penetra la chapa encima de la cuchilla inferior y suministra cortes limpios, con ángulo correcto y casi sin rebaba.



El movimiento pivotante de la cizalla pendular impide que la chapa se atasque entre la cuchilla inferior y el tope trasero.



La cuchilla superior se aleja de la inferior después del corte. Esto mantiene la cuchilla afilada por largo tiempo.



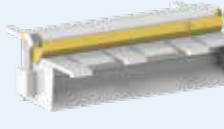


La apertura de corte se ajusta fácilmente simplemente girando una excéntrica.



Nuestra novedosa tecnología de corte pendular garantiza cortes limpios, rectos, dimensionalmente precisos y con ángulos correctos.

página

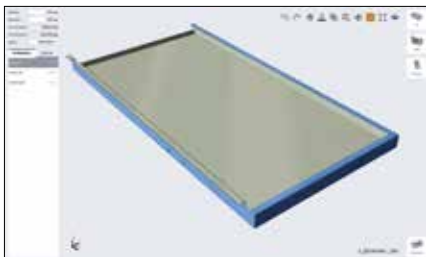
	POWERcut	4040 x 5.0 mm 3190 x 6.3 mm	34
	PRIMEcut	3100 x 3.0 mm	36
	SMARTcut	3100 x 2.0 mm 2540 x 2.5 mm	37

Conformado

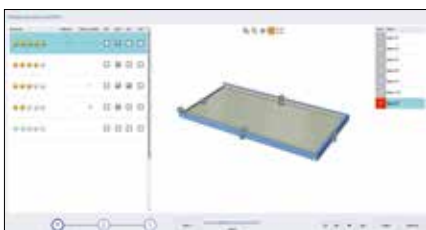
página

	<p>Bordonadoras EasyFormer</p>	<p>400 x 3.00 mm 255 x 1.75 mm</p>		<p>38</p>
	<p>Bordonadoras 11.15 – 11.35</p>	<p>200 x 1.25 mm</p>		<p>40</p>
	<p>Rebordeadoras 21.20</p>	<p>1.5 mm</p>		<p>41</p>
	<p>Máquinas de conductos DuctZipper-V</p>	<p>140² x 1.25 mm 100² x 1.00 mm</p>		<p>42</p>
	<p>Máquinas de conductos DuctZipper-L</p>	<p>140² x 1.25 mm 100² x 1.00 mm</p>		<p>43</p>
	<p>Perfiladoras SpeedySeamer</p>	<p>1.5 mm</p>		<p>44</p>
	<p>Cilindro de curvado VENTrrounder</p>	<p>1500 x 1.25 mm</p>		<p>45</p>
	<p>Cerradora de conductos 25.15</p>	<p>1520 x 0.88 mm</p>		<p>46</p>

Multibend-Center



Software de oficina con programación en un clic partiendo de un archivo STEP, DXF, GEO de la pieza. No son necesarios conocimientos expertos. Rápido, seguro, preciso.



Las mejores secuencias de plegado se muestran según el ranking 5 estrellas más alto.



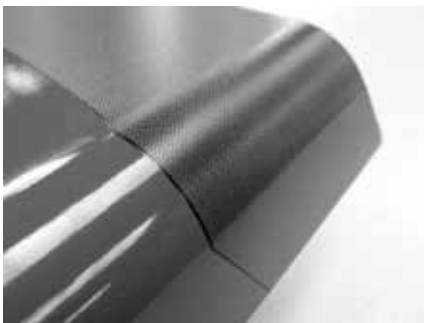
La simulación 3D muestra la secuencia de plegado y las posibles colisiones. Los nuevos productos pueden ser evaluados durante el diseño del proceso.



La Multibend-Center se caracteriza por sus niveles de velocidad y alta productividad.



Secuencias de plegado totalmente automáticas: posicionamiento, rotación, plegado, y cambio de útiles.



Plegado libre de arañazos en materiales sensibles. Sin desgaste de útiles.



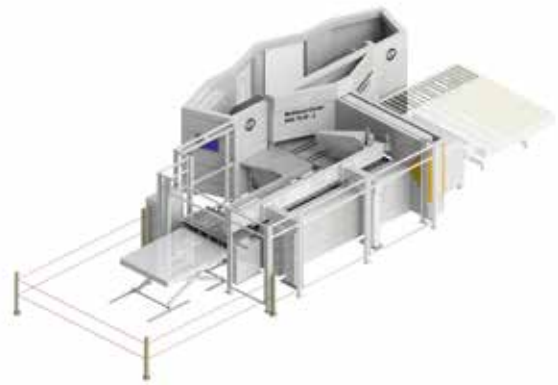
Se pueden producir cajas cerradas por los cuatro lados de altura hasta 203 mm.

Debido a los más altos niveles de precisión y repetitividad, las piezas son adecuadas para la soldadura por láser.

Centros de plegado

Carga y descarga

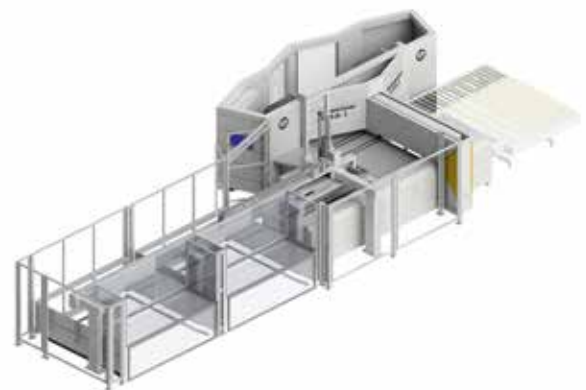
Además de la carga y descarga manual, hay otra variedad de opciones para carga y descarga automática de la máquina. Dependiendo del grado requerido de automatización y las condiciones de fabricación, los sistemas de manipulación en el lado de carga y descarga se pueden configurar individualmente.



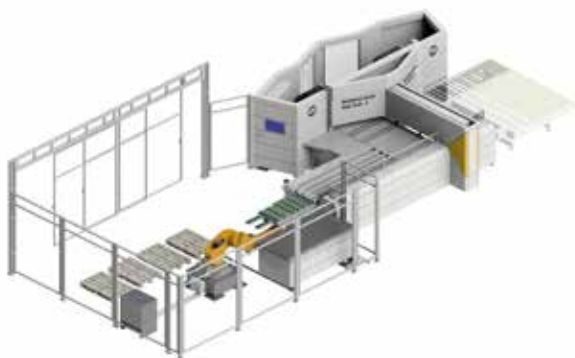
Multibend-Center con componente de carga MiniFeeder. Las chapas se suministran sobre una mesa de tijera.



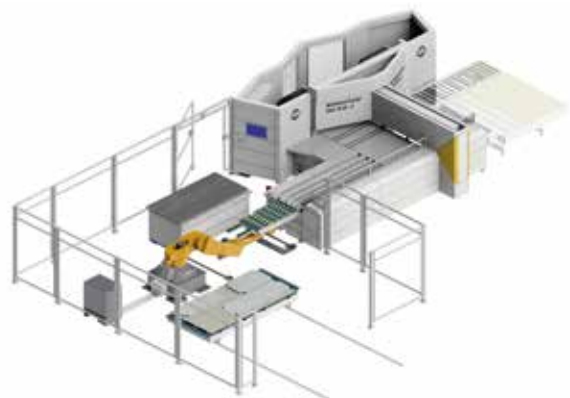
Se puede añadir un programa de carga automático al MiniFeeder o al cargador de pórtico escaneando un código de barras o código QR situados en una etiqueta en la chapa.



Multibend-Center con cargador de pórtico con estación simple o doble.



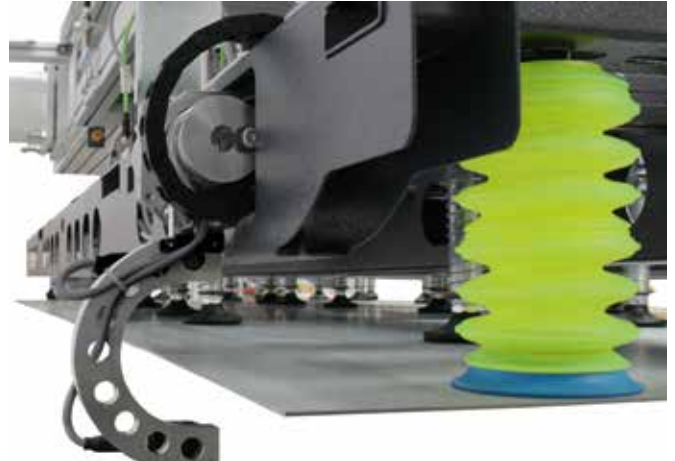
Multibend-Center con carga por robot. Provisión de las chapas en Euro-pallets. El robot puede también voltear las chapas. Robot inteligente: No es necesario programar ni enseñar.



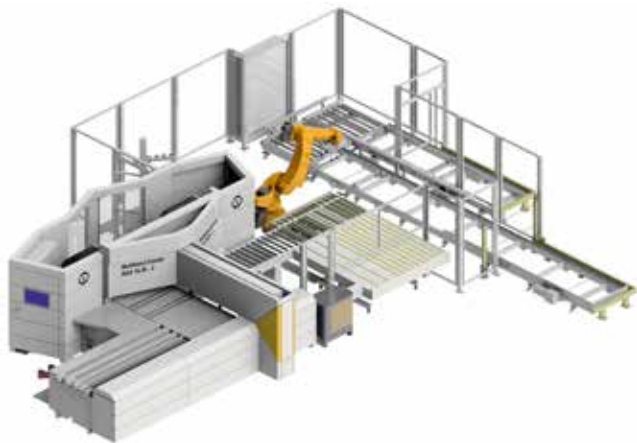
Multibend-Center con carga por robot. Chapas suministradas desde un sistema de almacenaje. El robot puede también voltear las chapas. Robot inteligente: No es necesario programar ni enseñar.



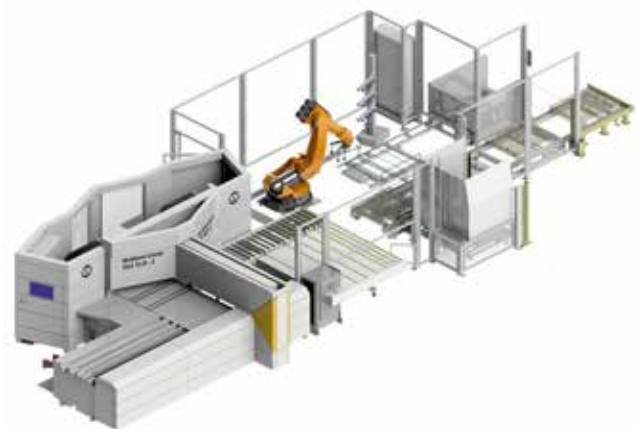
Armazón de succión del cargador tipo pórtico con 6 ventosas para despegar la chapa y 45 ventosas móviles.



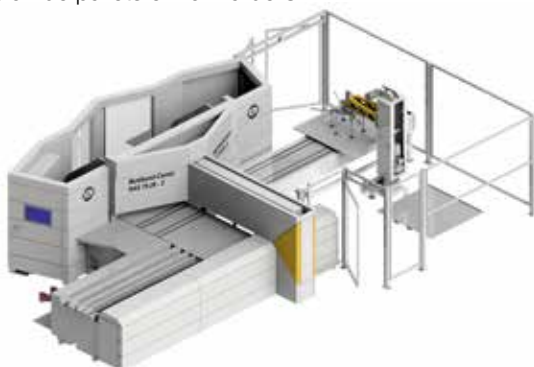
Brazo de detección de doble chapa en el armazón de succión después de la elevación de la chapa.



Multibend-Center con descarga manual vía buffer de piezas terminadas o automáticamente por robot inteligente. Estación de rotación para piezas terminadas. Provisión de los pallets por una estación de pallets en forma de U.



Multibend-Center con descarga manual vía buffer de piezas terminadas o automáticamente por robot inteligente. Estación de rotación para piezas terminadas. Un almacén proporciona los pallets. El almacén de paneles traseros proporciona paneles traseros para apilado vertical. El robot los coloca automáticamente en el pallet.

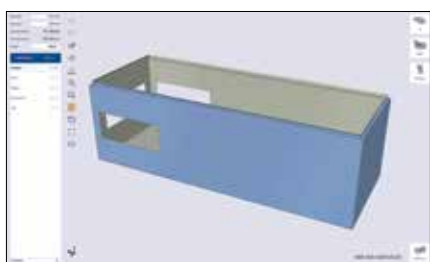


Multibend-Center con descarga automática mediante estación de agarre.

Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.	Altura de caja máx.
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

Centros de plegado

UpDownCenter



Software de oficina con programación un-clic partiendo de un archivo STEP, DXF, o GEO. No se necesitan conocimientos expertos. Rápido, seguro, preciso.



Las mejores secuencias de plegado se muestran de acuerdo al ranking más alto de 5 estrellas.



La simulación 3D muestra la secuencia de plegado y posibles colisiones. Los nuevos productos pueden ser evaluados durante el proceso de diseño.



Posicionamiento de pieza automático mediante sistema de mesa trasera de ventosas.



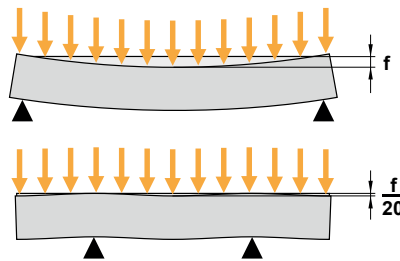
Alta flexibilidad en manipulación gracias a las ventosas de succión frontales y a las ventosas de succión para pequeñas piezas.



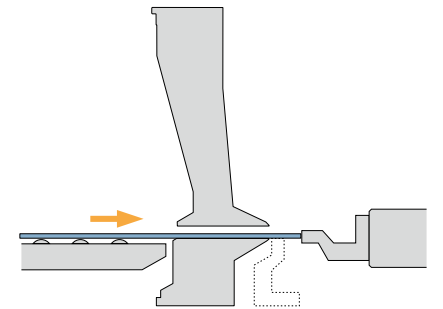
Herramientas de trancha superior para cajas hasta 400 mm de alto



El cambiador de útiles automático coloca las herramientas de la trancha superior en posición.



Precisión máxima de plegado gracias al diseño patentado "beam-in-beam" de la trancha de plegado.



Flexibilidad ampliada, ya que la trancha de plegado se puede usar como tope.



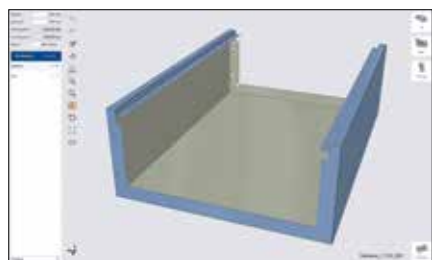
Alineación precisa de piezas largas y estrechas con el brazo escuadra activo.



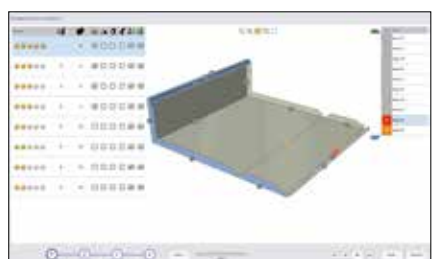
Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.	Altura de caja máx.
UpDownCenter RAS 78.43	4060 mm	2.5 mm	400 mm
UpDownCenter RAS 78.33	3200 mm	3.0 mm	400 mm

Plegadoras de faldón

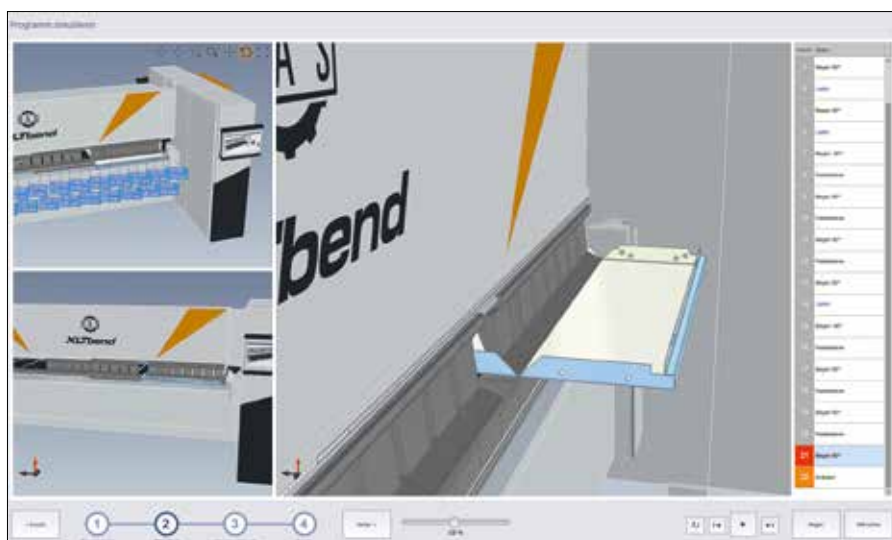
XLTbend



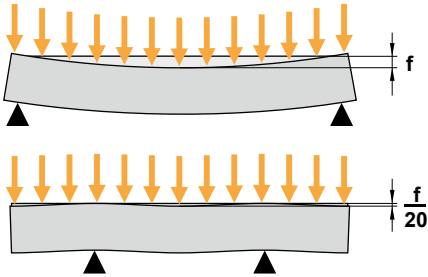
Software de oficina con programación un-clic partiendo de un archivo STEP, DXF, o GEO. No se necesitan conocimientos expertos. Rápido, seguro, preciso.



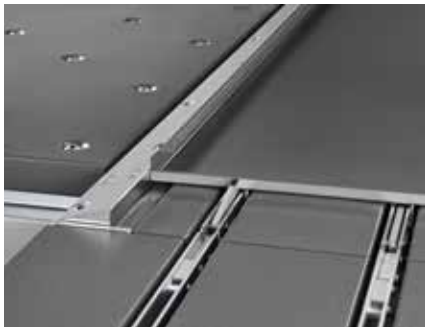
Las mejores secuencias de plegado se muestran de acuerdo al ranking más alto de 5 estrellas.



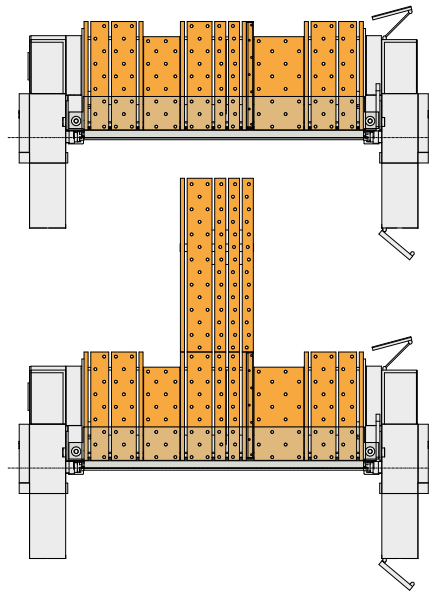
La simulación 3D muestra la secuencia de plegado y posibles colisiones. Los nuevos productos pueden ser evaluados durante el proceso de diseño.



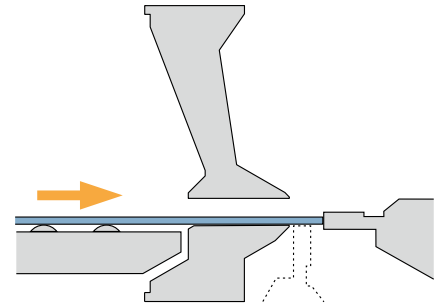
Precisión máxima de plegado gracias al diseño patentado "beam-in-beam" de la trancha de plegado.



Alineación precisa de piezas largas y estrechas con el brazo escuadra activo.



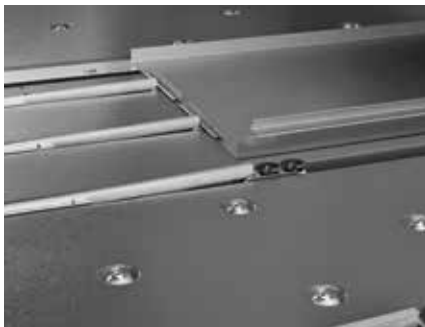
Sistema de topes traseros en forma rectangular o forma de T



Flexibilidad ampliada, ya que la trancha de plegado se puede usar como tope.



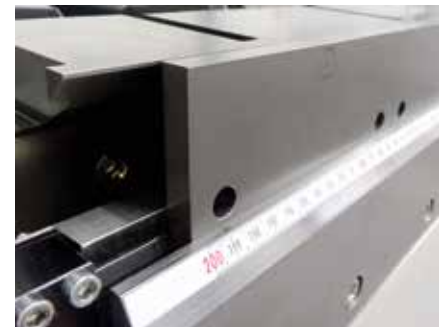
Monitor de control en el lado del sistema de topes traseros



Las ventosas de succión del sistema híbrido de topes traseros mantienen la pieza contra los dedos de tope a través de una secuencia de plegados.



Si los bordes exteriores de la chapa no están rectos, se pueden desactivar los dedos de tope individuales.



Cambio rápido de herramientas: Se colocan las herramientas de la trancha superior y la trancha de plegado según las instrucciones de configuración y son sujetadas automáticamente.

Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.
XLTbend RAS 71.40	4060 mm	2.5 mm
XLTbend RAS 71.30	3200 mm	3.0 mm

Plegadoras de faldón

UpDownBend



Sistema de topes traseros ampliado a su dimensión máxima.



Sistema de topes traseros reducidos a su dimensión mínima.

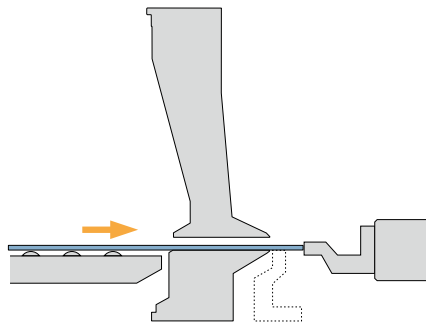




Las herramientas altas de la trancha superior permiten la producción de cajas profundas.



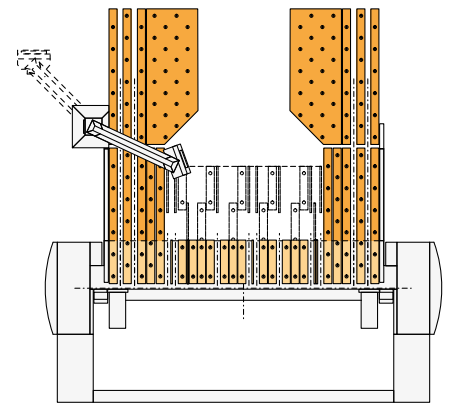
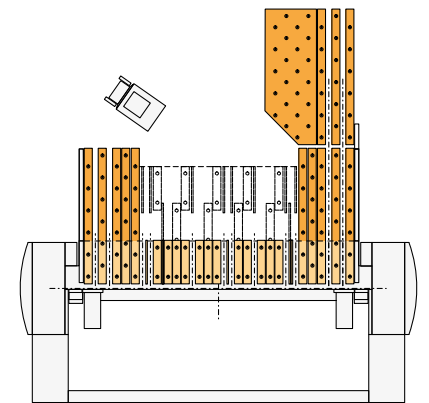
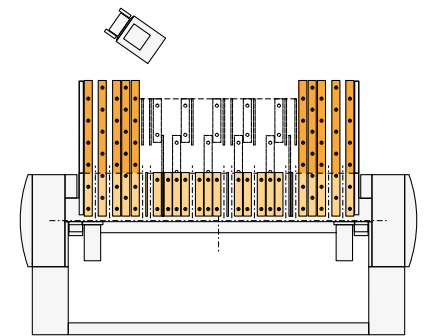
Posicionamiento flexible de la pieza. Los dedos de tope individuales pueden desactivarse.



Flexibilidad ampliada, ya que la trancha de plegado puede usarse como tope.



Trancha de plegado en posición 180 grados



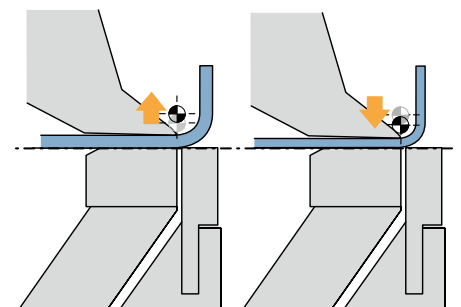
Variaciones del sistema de topes traseros



Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.
UpDownBend RAS 78.40	4060 mm	3.0 mm
UpDownBend RAS 78.30	3200 mm	4.0 mm

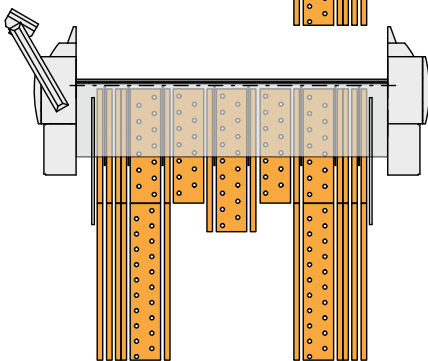
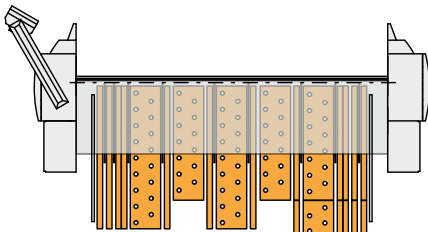
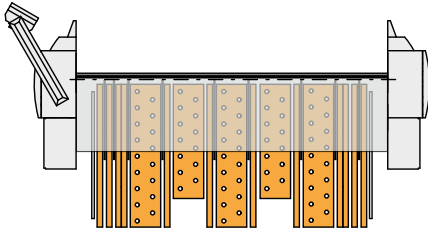
Plegadoras de faldón

GIGAbend



Las herramientas altas de la trancha superior usadas para cajas profundas (altura de apertura 500 mm).

Ajuste automático de la máquina al espesor de chapa y radio de plegado.



Opciones del sistema de topes traseros: rectangular, en forma de J y en forma de U.



Flexibilidad de diseño de piezas debido a las herramientas estrechas pero rígidas.



Herramienta de trancha de plegado con gran espacio libre frontal.



Pantalla digital opcional para el ajuste de la trancha de plegado.



El PowerBooster sujeta las chapas con 120 toneladas de presión para garantizar plegados rectos.



Durante la secuencia de plegado la chapa descansa en la mesa de la máquina. No es necesario elevar la pieza.



Rápida instalación de herramientas gracias al sistema automático de sujeción de herramientas.



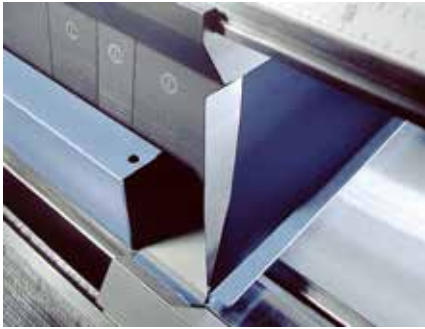
Al mismo tiempo, el PowerBooster ofrece un rendimiento impresionante cuando los dobladillos necesitan cerrarse.

Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.
GIGAbend RAS 76.40	4060 mm	5.0 mm
GIGAbend RAS 76.30	3200 mm	6.0 mm

Plegadoras de faldón

FLEXIbend





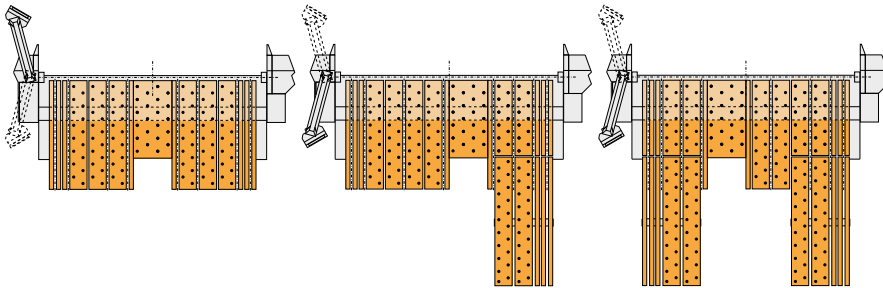
Plegado de lengüetas con herramientas segmentadas de la trancha de plegado.



Flexibilidad de diseño de piezas debido a las herramientas estrechas- pero rígidas.



Pantalla digital opcional para el ajuste de la trancha de plegado y la trancha inferior.



Adicionalmente al sistema de topes traseros rectangular, se pueden configurar las formas opcionales en "J" y "U".



Pieza alineada con el brazo escuadra.



Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.
FLEXibend RAS 73.40	4060 mm	2.5 mm
FLEXibend RAS 73.30	3200 mm	3.0 mm

Plegadoras de faldón

TURBObend plus



Panel de control en un brazo



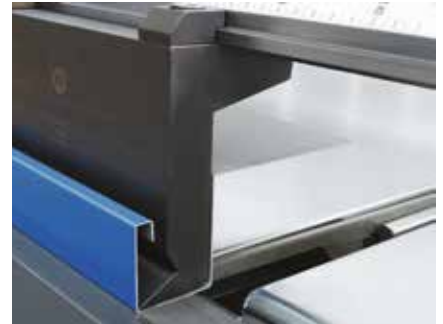
Mesas de soporte de chapa con bolas deslizadoras



TranCHA superior con útiles agudos



Herramientas segmentadas de la tranCHA superior con espacio libre frontal



Herramientas segmentadas de la tranCHA superior con espacio libre trasero



Herramientas con sistema de amarre rápido



Ajuste del CrownTool para la compensación de la tranCHA de plegado

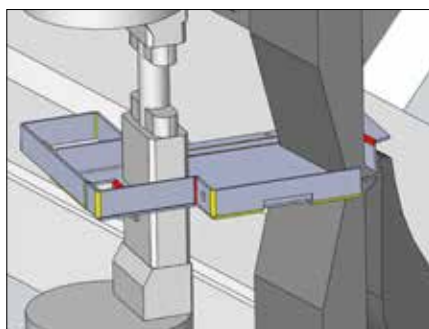
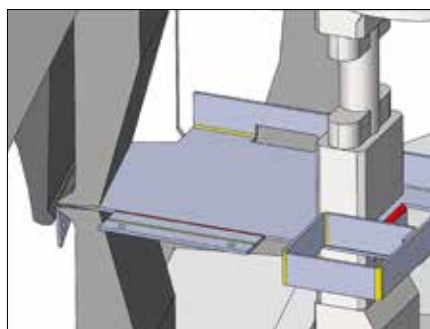


Parte trasera de la TURBObend plus con sistema de topes traseros rectangular

Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.
TURBObend plus RAS 62.30	3200 mm	2.0 mm
TURBObend plus RAS 62.25	2540 mm	2.5 mm

Centros de plegado

MiniBendCenter



Software de oficina fácil de usar partiendo de un archivo STEP de la pieza con visualización 3D del proceso de plegado.

Plegado positivo y negativo completamente automático con espesor máximo 3 mm.



La RAS MiniBendCenter es el único centro de plegado del mundo para piezas pequeñas. Las chapas se cargan, alinean y escuadran de forma automática. La configuración de herramientas es automática.

El ajuste automático de herramientas permite un cambio rápido entre las piezas y la producción de pequeños tamaños de lotes.



La carga robotizada ofrece máxima flexibilidad. Las chapas pueden cargarse de una caja de material al por mayor o de pilas.



Medición de piezas por escáner láser.



Pueden configurarse varias estaciones de plegado a lo largo de la máquina. Las piezas complejas se pueden completar de una sola vez.



Los más altos niveles de precisión y repetitividad



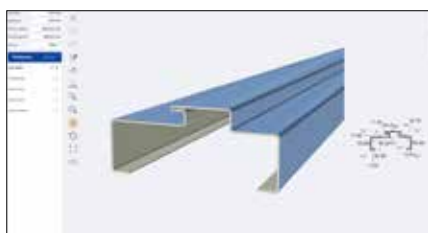
Descarga dedicada de las piezas terminadas dependiendo de las condiciones de espacio del suelo, el flujo de material, y la sensibilidad de las piezas.



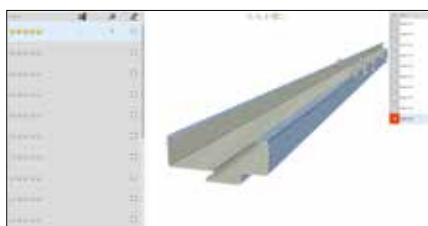
Descarga de piezas terminadas en contenedores de material al por mayor.

Datos técnicos	Espesor máx.	Desarrollo mín.	Desarrollo máx.
MiniBendCenter RAS 79.05	3.0 mm	50 x 40 mm	600 x 600 mm

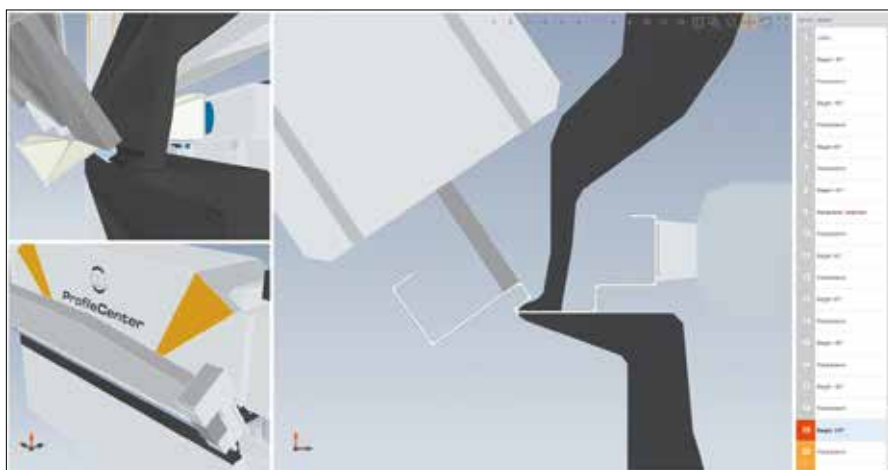
ProfileCenter



Software de oficina con programación un-clic partiendo de un archivo STEP, DXF, o GEO. No se necesitan conocimientos expertos. Rápido, seguro, preciso.



Las mejores secuencias de plegado se muestran de acuerdo al ranking más alto de 5 estrellas.



La simulación 3D muestra la secuencia de plegado y posibles colisiones. Los nuevos productos pueden ser evaluados durante el proceso de diseño.



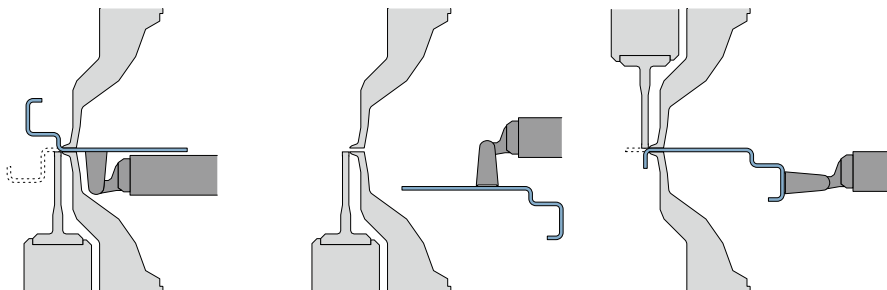
Precisión de plegado asegurada gracias a la alineación automática de las chapas suministradas.



Se pueden plegar geometrías complejas gracias al gran espacio libre alrededor de las herramientas.



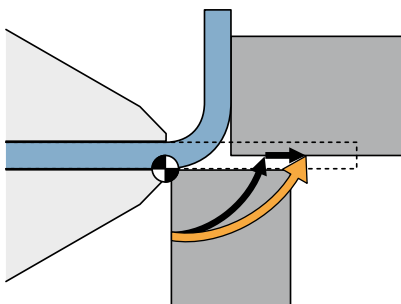
Plegado automático con tiempos de ciclo más rápidos. La pieza de trabajo no tiene que estar posicionada en los topes durante el proceso de plegado.



Plegado automático de perfiles complejos sin la intervención de operario. El sistema de manipulación único FlexGripper cambia automáticamente sus posiciones de amarre cuando es necesario.



Plegado libre de marcas de chapas pre-cubiertas o chapas galvanizadas así como acero inoxidable ya que la herramienta de la trancha de plegado acompaña a la pestaña.



Movimiento de la trancha de plegado para plegado libre de marcas.



Dimensiones precisas de pestañas, ángulos y rectitud de los perfiles.

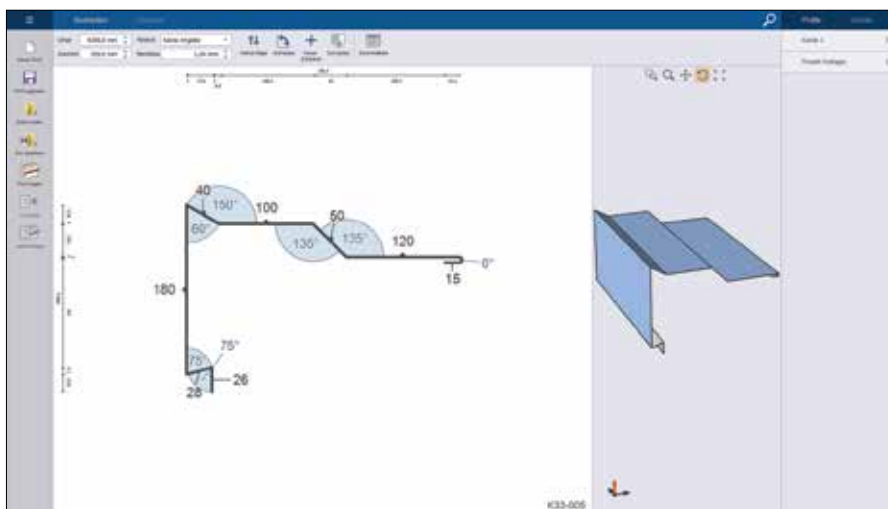


La producción del tamaño de lote 1 es posible ya que la máquina se adapta automáticamente a los cambios de espesores y tipos de material.

Datos técnicos	Espesor máx.	Desarrollo mín.	Desarrollo máx.
ProfileCenter RAS 79.30	2.0 mm	100 x 600 mm	700 x 3200 mm

Centros de plegado

XXL-Center



Si son posibles varias secuencias de plegado, el software propone la mejor opción con un ranking de 5 estrellas.

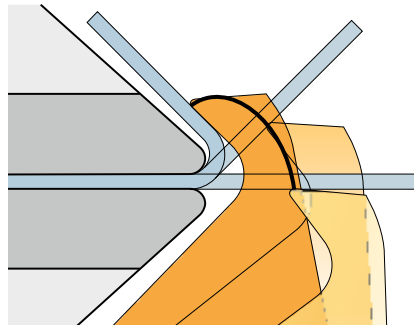


Simulación 2D o 3D de las secuencias de plegado y visualización de posibles colisiones.

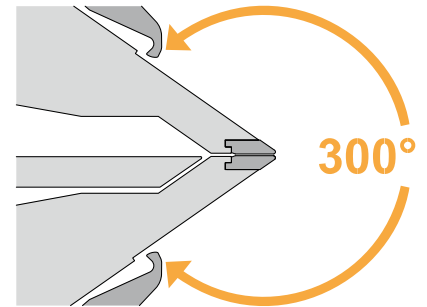
Dibujo de un perfil en el monitor táctil. Programación automática de la secuencia de plegado con solo un clic de ratón. No se requieren conocimientos. Los nuevos perfiles pueden ser evaluados en la oficina.



Secciones de mesa retráctiles para fácil carga y rotación de chapa.



Plegado libre de marcas de materiales pre-cubiertos ya que la herramienta de la trancha de plegado acompaña a la pestaña.



Se pueden plegar muchas geometrías de piezas gracias al espacio libre de 300 grados frente a la trancha de plegado (patentado).



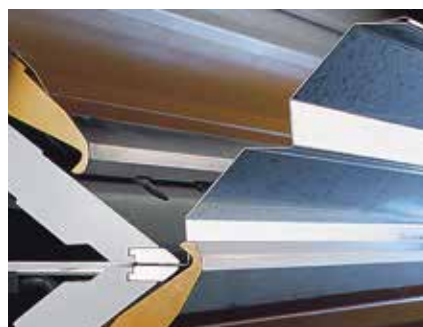
Módulo de corte para recortar espacios en blanco. Secuencia automática: corte y plegado.



Precisión de plegado asegurada gracias a la alineación automática de las chapas.



Las mordazas posicionan la pieza. Esto asegura dimensiones de pestaña precisas y secuencias de plegado rápidas.



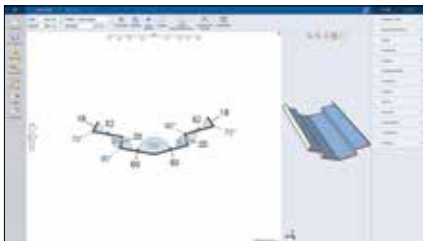
No es necesario voltear la pieza ya que la máquina pliega arriba y abajo. Alta productividad gracias a los rápidos ciclos de plegado.



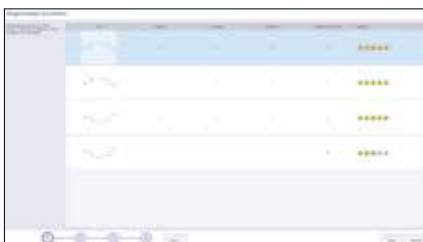
Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.	Tope trasero
XXL-Center RAS 75.08-2	8480 mm	1.5 mm	12 - 750 mm
XXL-Center RAS 75.06-2	6400 mm	1.5 mm	12 - 750 mm
XXL-Center RAS 75.04-2	4240 mm	1.5 mm	12 - 750 mm

Centros de plegado

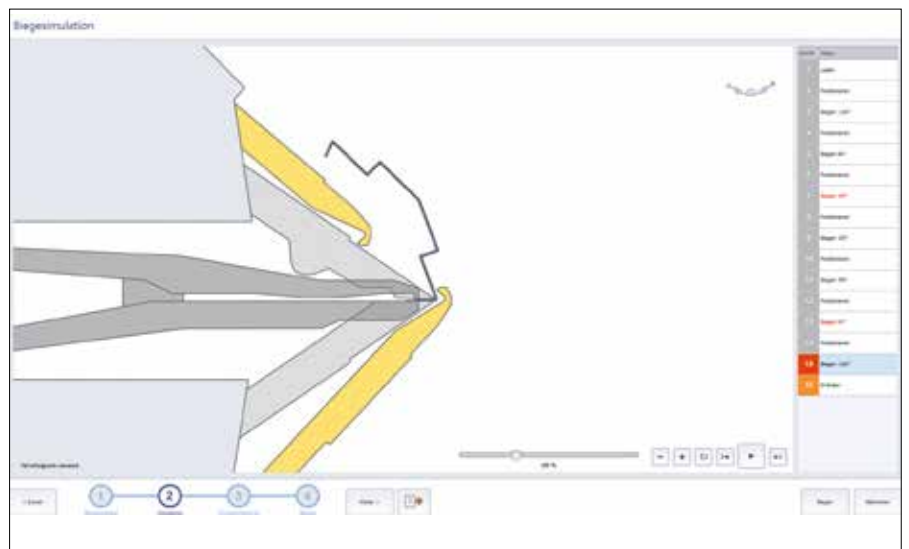
XL-Center



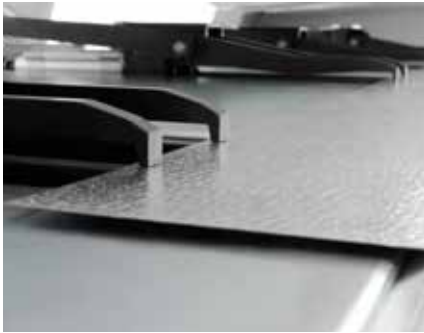
Dibujo de un perfil en el monitor táctil. Programación automática de la secuencia de plegado con solo un clic de ratón. No se requieren conocimientos. Los nuevos perfiles pueden ser evaluados en la oficina.



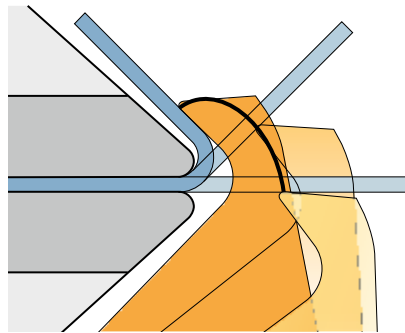
Si varias secuencias de plegado son posibles, el software propone la mejor opción con un ranking 5 estrellas.



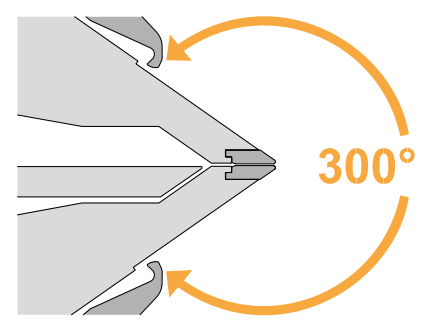
Simulación 2D o 3D de las secuencias de plegado y visualización de posibles colisiones.



Las mordazas posicionan la pieza. Esto asegura dimensiones de pestaña precisas y secuencias rápidas de plegado.



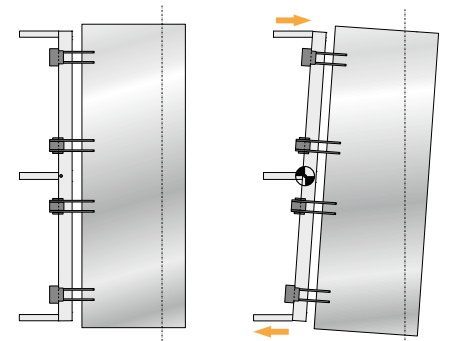
Plegado libre de marcas de materiales pre-cubiertos ya que la herramienta de la trancha de plegado acompaña a la pestaña.



Se pueden plegar muchas geometrías de piezas gracias al espacio libre de 300 grados frente a la trancha de plegado (patentado).



No es necesario voltear la pieza ya que la máquina pliega arriba y abajo. Alta productividad gracias a los rápidos ciclos de plegado.



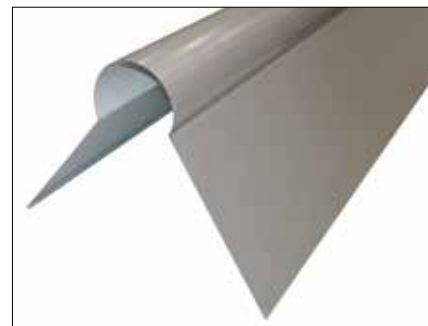
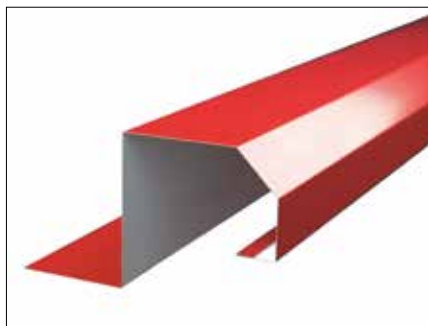
El sistema de topes puede producir piezas cónicas automáticamente.



No es necesaria programación para perfiles precisos y de unión perfecta (piezas cónicas).

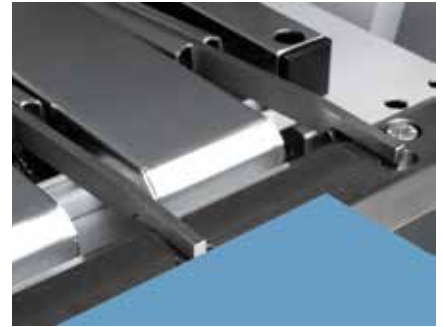
Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.	Tope trasero
XL-Center RAS 63.30	3200 mm	1.5 mm	6.5 - 750 mm

TURBObend

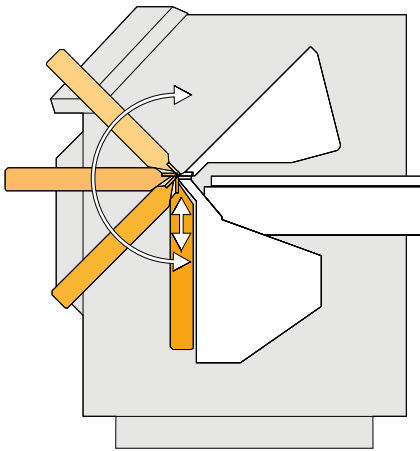




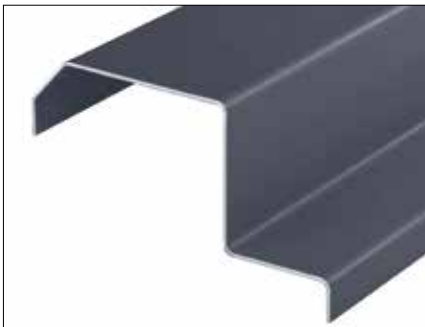
Ajuste automático de la trancha de plegado para materiales finos y gruesos



Dedo de tope en la dimensión mínima de tope



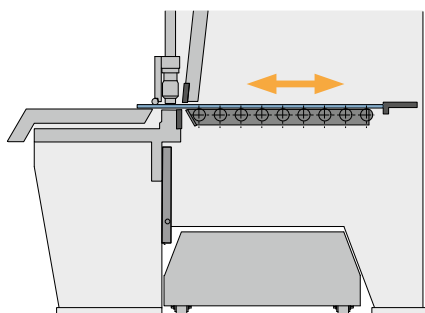
Parte trasera de la TURBObend con sistema de topes rectangular



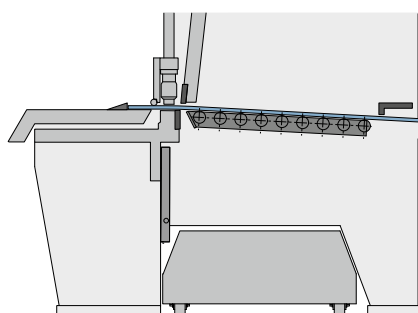
Datos técnicos	Longitud máx. de plegado	Espesor máx.	Tope trasero
TURBObend RAS 61.31	3150 mm	1.5 mm	6.0 - 1000 mm

Cizallas pendulares

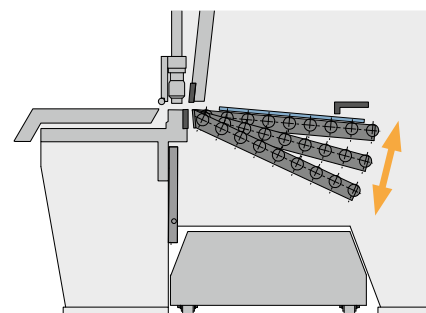
POWERcut



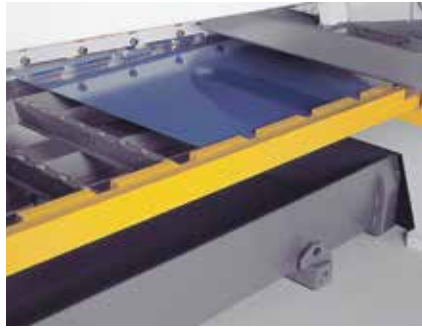
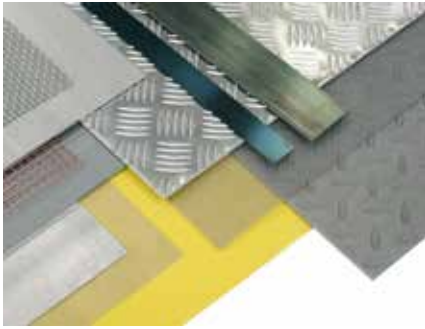
El Sistema de clasificación y soporte de chapa mantiene la chapa plana antes del corte. Esto evita que el material cuelgue y garantiza unas dimensiones de corte perfectas.



Se pueden cortar chapas extra largas mientras pasan por debajo del tope trasero. El tope trasero se mueve hasta su dimensión máxima y el soporte de chapa se mueve ligeramente hacia abajo.



Una vez realizado el corte, el sistema de soporte de chapa se puede inclinar a tres ángulos diferentes. Incluso las bandas pequeñas de 40 mm pueden deslizarse silenciosa y suavemente.



El Sistema de soporte de chapa guía incluso materiales finos exactamente al tope trasero CNC.

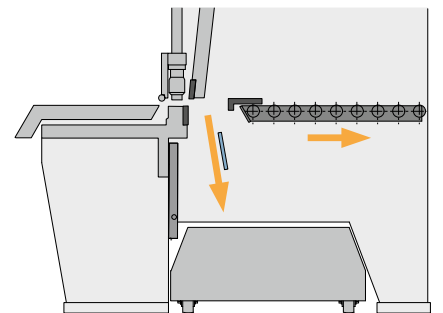
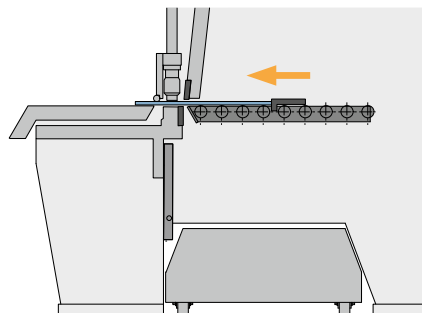
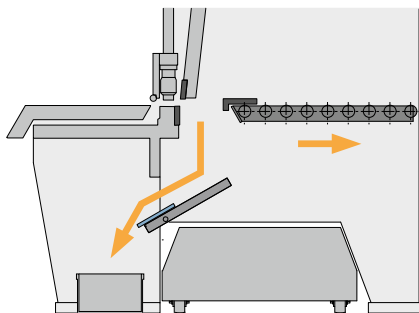
Los topes frontales (disponibles también con escala de precisión) permiten un posicionamiento preciso de la pieza.



Rampa para pequeñas piezas para clasificar chapas pequeñas.

Contenedor de retales espacioso.

Espacio libre lateral para el cambio fácil de cuchillas.



La rampa programable para pequeñas piezas manda las piezas cortadas (máx. 200 x 500 mm) a un contenedor en frente de la máquina.

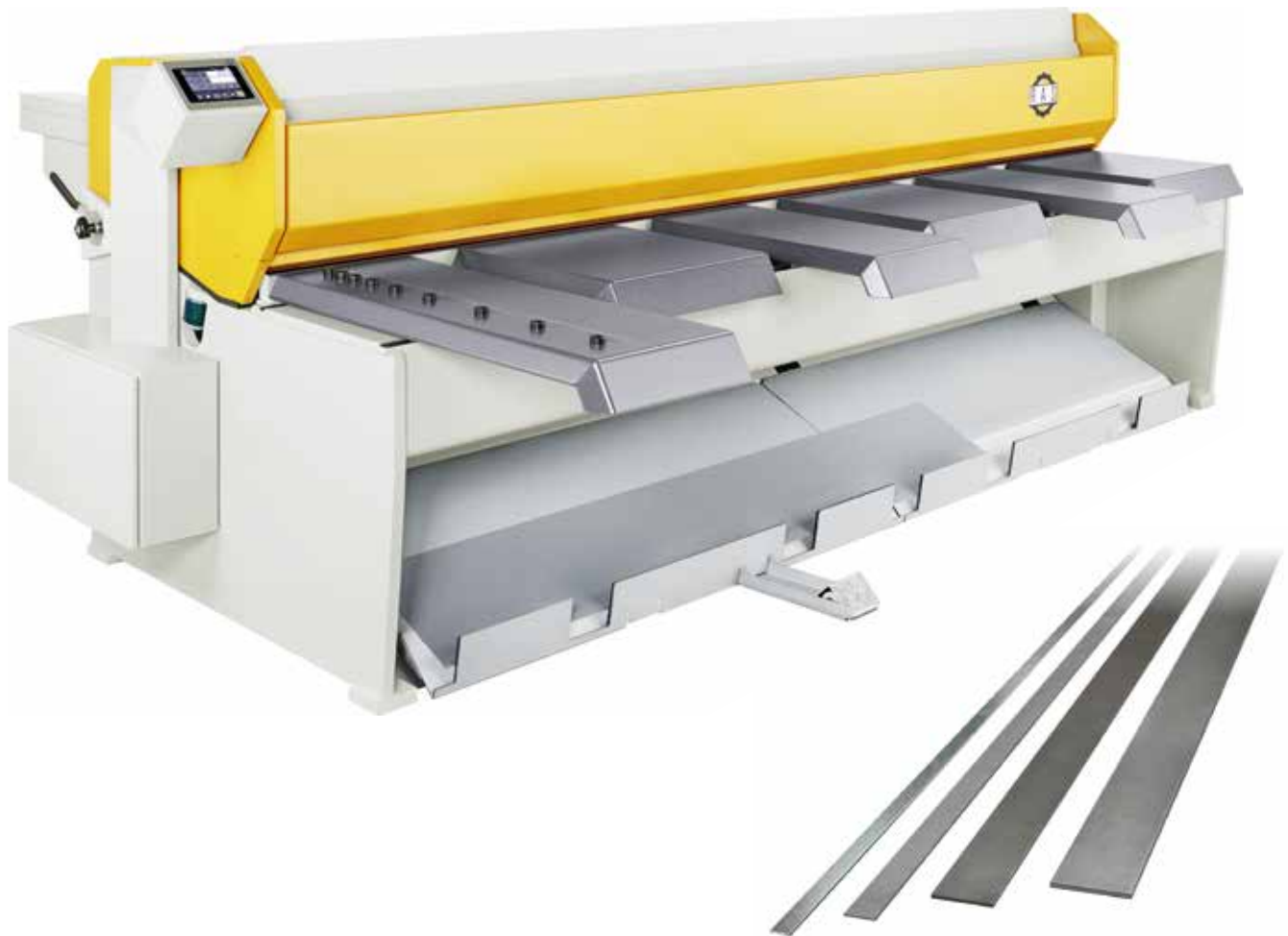
Función regreso atrás: El tope trasero CNC puede empujar una pieza cortada por detrás de la protección de dedos de vuelta al operario. Menos dar vueltas, más tiempo de producción.

Para cortes de saneamiento el soporte de chapa se mueve hacia atrás de modo que las bandas cortadas puedan caer dentro del espacioso contenedor de retales.

Datos técnicos	Longitud máx.	Espesor máx.	Profundidad topes
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

Cizallas pendulares

PRIMEcut



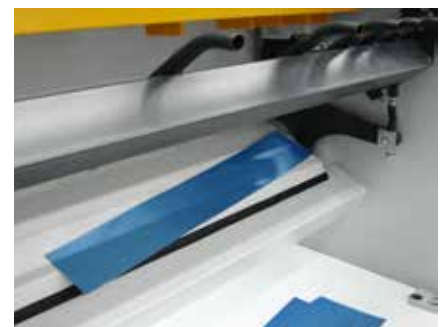
Corte libre de torsión incluso en bandas pequeñas.



Control con monitor táctil

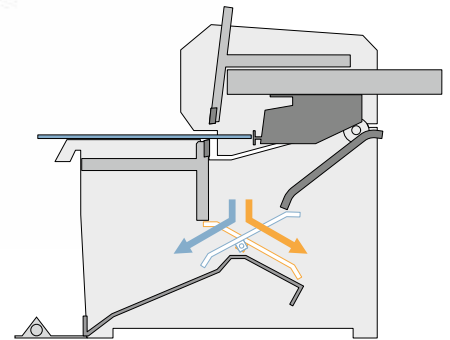


Palanca para ajuste de la apertura de corte en la PRIMEcut

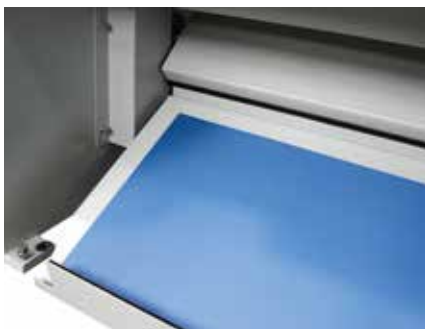


Rampa para enviar piezas cortadas a la parte trasera

SMARTcut



Clasificación de piezas cortadas a la parte trasera o a la parte frontal.



Rampa para enviar piezas cortadas a la parte frontal



La palanca de pie cambia la dirección de la rampa de las piezas



Alineación de chapa conveniente con iluminación LED de la línea de corte.

Datos técnicos	Longitud máx.	Espesor máx.	Profundidad topes
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



Función "Aprendizaje"



Función "Automático"



Rodillos para pestañas FL:
Pestañeado sin girar la pieza.



Reducción



Rodillos de pliegue doble



Rodillos de bordonado para trabajos
de aislamiento



Junta de acanaladura de rosca



Junta de tubo para tubos hidráulicos



Panel de control táctil de cristal



Placa de tope para tubos de aislamiento



La función de desbloqueo abre los
rodillos inmediatamente en caso de
emergencia.

Datos técnicos	Espesor máx.	Distancia entre centros	Profundidad máx. de trabajo
EasyFormer RAS 12.65-2	3.0 mm	100 mm	400 mm
EasyFormer RAS 12.35-2	1.75 mm	63 mm	255 mm

Bordonadoras

RAS 11.35
RAS 11.15



9 pares de rodillos incluidos



Rodillos de bordonado

Datos técnicos	Esesor máx.	Dinstancia entre centros	Profundidad máx. de trabajo
RAS 11.35	1.25 mm	50 mm	200 mm
RAS 11.15	1.25 mm	50 mm	200 mm

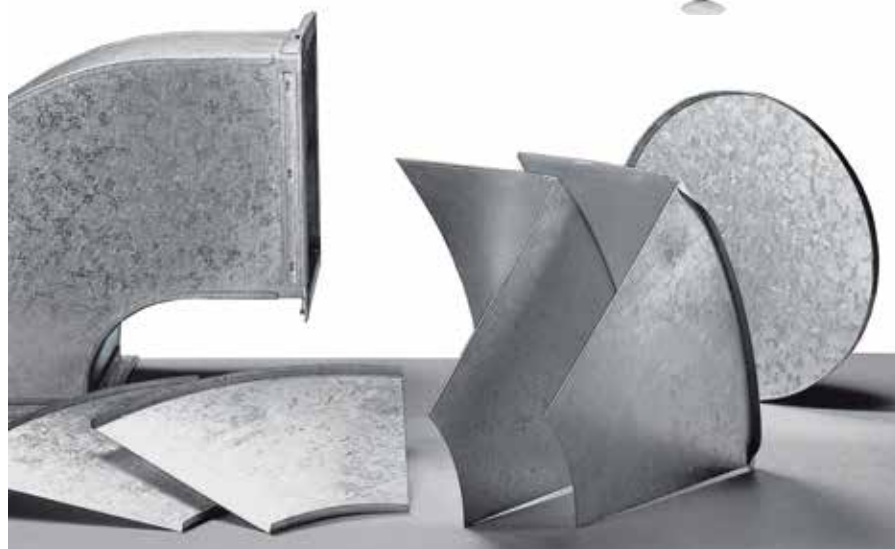
RAS 21.20



Cabezal superior para muestreo



Sistema de guiado automático de chapa



Producción de reborde para componentes de conductos de aire.

Datos técnicos	Espesor máx.	Altura de pestaña (min – max)	Velocidad
RAS 21.20	1.5 mm	6 - 15 mm	0 - 9.4 m/min

Máquinas cerradoras de conductos

DuctZipper forma V



Conductos de aire con un solo perfil de unión



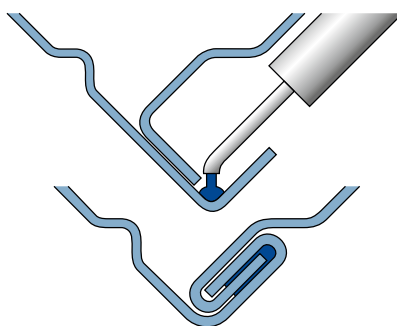
Conductos de aire con dos perfiles de unión



Conducto de aire



DuctZipper con unidad de inyección SealJet para máxima estanqueidad y eficiencia energética



Perfil de unión de conducto insertado con sellador en gel para los requisitos más altos de estanqueidad



Pinza y barra de unión reforzada en la RAS 20.12 DuctZipper

DuctZipper forma L



La DuctZipper en forma L está diseñada específicamente para conductos grandes. En la DuctZipper L la posición de trabajo se gira 45 grados. La pestaña horizontal del conducto descansa sobre la mesa mientras que la pestaña vertical se dirige hacia arriba. Los surcos de sujeción en el muro vertical permiten al operario sostener y guiar el conducto fácilmente mientras pasa a través de la máquina.



Rodillos de perfilado de acceso fácil para trabajos de mantenimiento



La precisión de unión mejorada también resulta en una reducción de la distorsión de la sección horizontal del conducto.



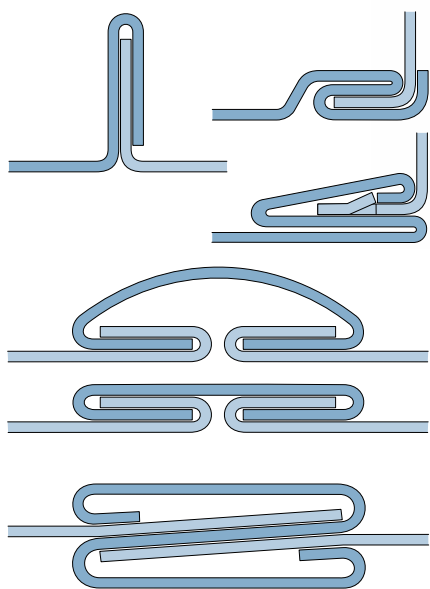
Velocidad de trabajo doblada: Una vez que el primer conducto está finalizado y sacado, el operario fija el siguiente conducto con la pinza y está listo para pasar el siguiente conducto de aire a través de la máquina.



Se pueden producir incluso conductos muy grandes con solo dos operarios.

Datos técnicos	Espesor máx.	Sección horizontal mín.	Velocidad
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



Perfil vertical, perfil Pittsburgh, perfil Snaplock, y perfil en "S"



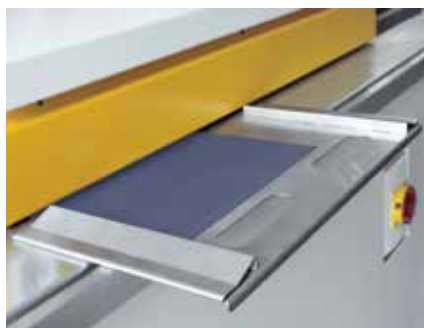
Perfil en "S" y vaina



Juego de rodillos para perfil Pittsburgh



SpeedySeamer con unidad de spray lubricante para aplicaciones de acero inoxidable



Guía para pequeñas piezas



Junta Snaplock

Datos técnicos	Espesor máx.	Estaciones de perfilado	Velocidad
SpeedySeamer RAS 22.09	1.5 mm	9	16 m/min.
SpeedySeamer RAS 22.07	1.5 mm	7	16 m/min.

VENTIrounder



Para curvar codos con perfiles Snaplock, Pittsburgh o verticales.



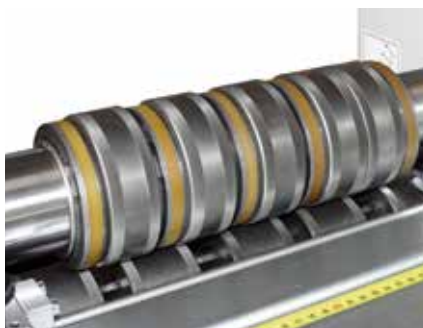
Escala para ajustes de radio



Rodillos ajustables fácilmente al ancho de la pieza



Alicates de apriete para radios consistentes.



Rodillos para perfiles verticales

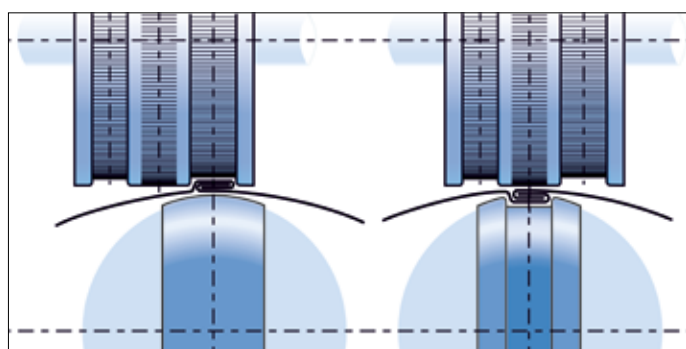


Cinta métrica para posicionamiento rápido del rodillo.

Datos técnicos	Espesor máx.	Longitud de trabajo	Velocidad
VENTIrounder RAS 40.91	1.25 mm	1500 mm	10 m/min.

Cerradora de tubos

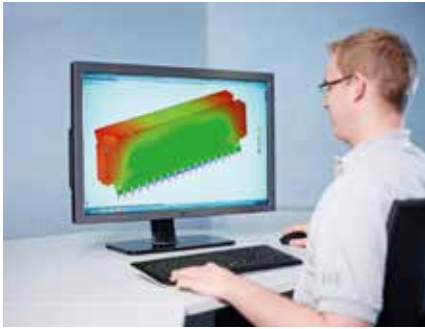
RAS 25.15



Para cerrar perfiles interiores y exteriores en tubos circulares.



Datos técnicos	Espesor máx.	Longitud de trabajo	Diámetro eje
RAS 25.15	0.88 mm	1520 mm	90 mm



Diseño



Aserradura



Corte por plasma



Fresado



Torneado



Pulido



Soldadura



Revestimiento en polvo



Montaje



Montaje eléctrico



Inspección de calidad



RAS – Producción regional para sostenibilidad global



INNOVATION MADE IN GERMANY



03. 2018



Sede en Sindelfingen. En el primer plano "Objeto de acero".



Efringen – fábrica y arte



RAS Systems LLC en Georgia, USA

Todos los espesores de chapa se refieren a una resistencia de 400N/mm². Sujeto a cambios. Las fotografías pueden mostrar opcionales.



Fundador Wilhelm Reinhardt



Directores generales Rainer Stahl y Willy Stahl

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH

Richard-Wagner-Straße 4-10 | 71065 Sindelfingen

Fon: + 49-7031-863-0 | info@RAS-online.de

www.RAS-online.de