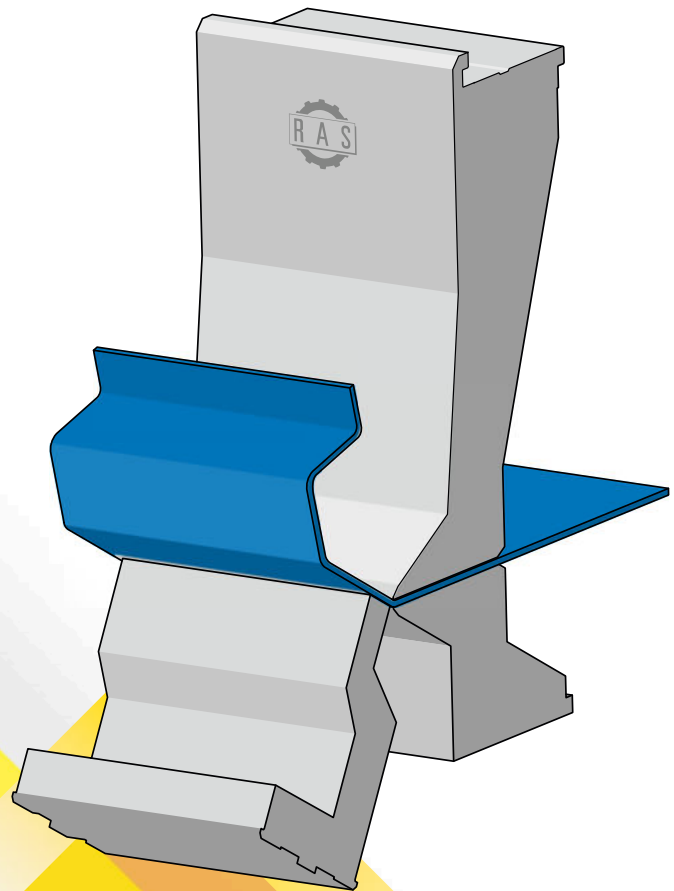
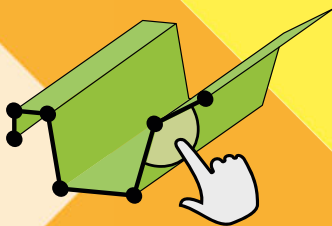
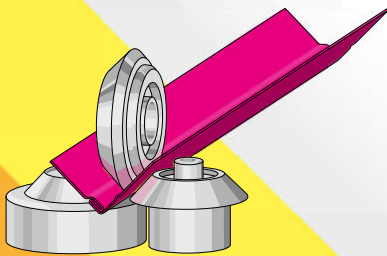
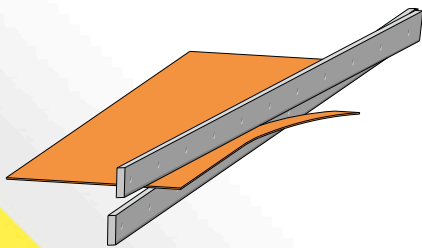


INNOVATION
MADE IN GERMANY



RAS REINHARDT MASCHINENBAU GMBH

Fertigungsprogramm



WWW.RAS-ONLINE.DE

SCHWENKBIEGEMASCHINEN

XLTbend



Wer komplexe Präzisionsteile wie Kassetten, Paneele und Boxen auch in kleinen Stückzahlen gewinnbringend biegen möchte, ist bei der RAS XLTbend genau richtig. Die automatische Bendex-Programmierung der Biegeabläufe, Bedienoptionen von vorne und hinten, ViN Laser-Einlegeunterstützung, sowie das Hybrid-Anschlagsystem sind herausragende Merkmale der XLT-Baureihe.

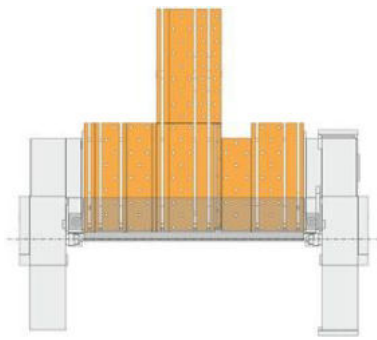
Die XLTbend ist eine bestechend flexible UpDown-Schwenkbiegemaschine



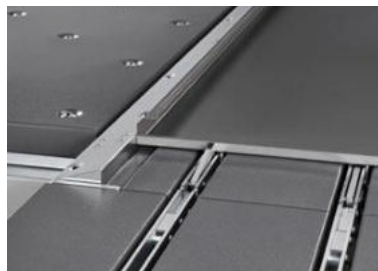
Die Bendex-Software kann das Biegeteil als STEP, dxf oder geo-Datei importieren. Die Software programmiert automatisch mögliche Biegeabläufe und bewertet sie mit einem 5-Sterne-Ranking.



Die 3D Simulation zeigt den Biegeablauf und eventuelle Kollisionen. Neue Produkte lassen sich schon in der Konstruktion auf Machbarkeit prüfen.



Maschine mit mittig verlängertem T-Anschlag



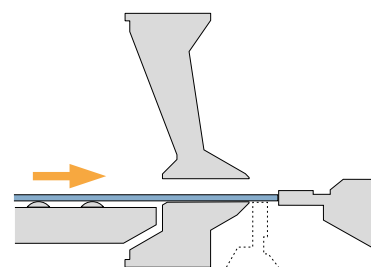
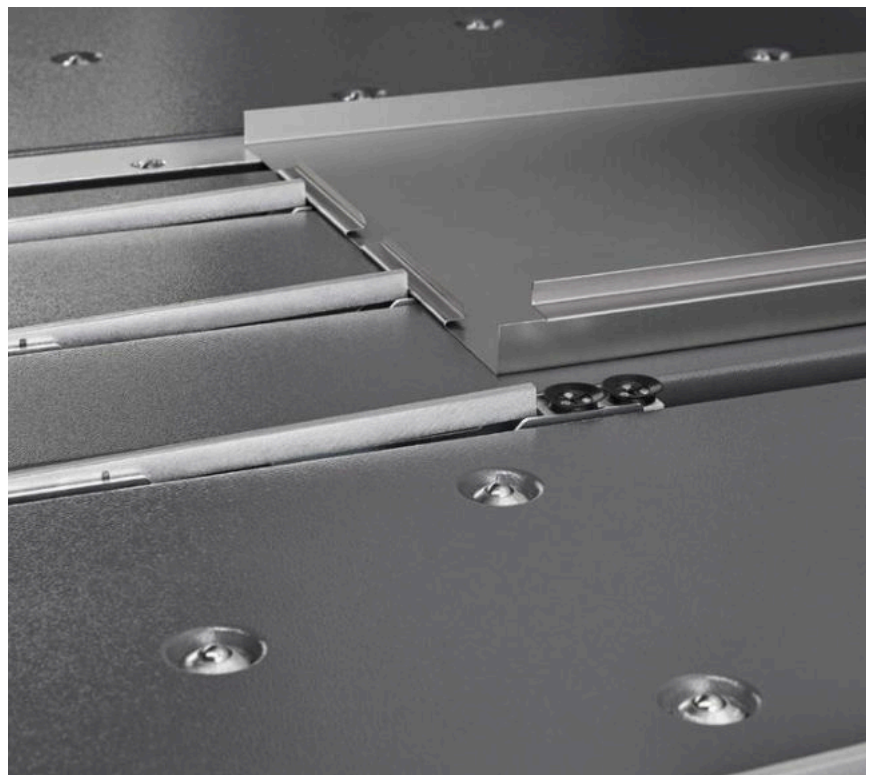
Sicheres Ausrichten langer, schmaler Biegeteile am aktiven Winkelanschlag.



Bei nicht geraden Außenkanten der Platinen lassen sich einzelne Anschlagfinger inaktiv schalten.



Maschine mit Rechteckanschlag

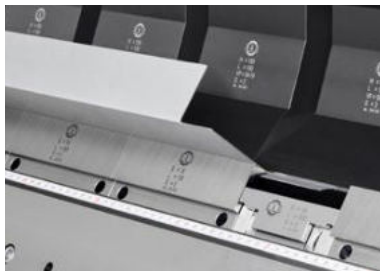


Erweiterte Flexibilität, da sich die Biegewange bei schrägwinkligen Platinen als Anschlag nutzen lässt.

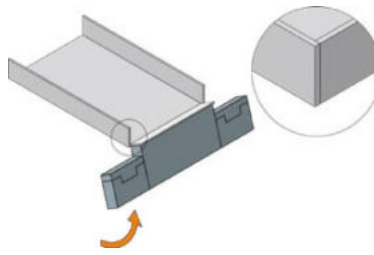
Die Sauger des Hybrid-Anschlag-Systems halten das Biegeteil für Folgebiegungen an den Anschlagfingern

Biegen

Für besondere Anwendungen stehen Werkzeuge bis 400 mm Höhe und auch Werkzeuge mit extrem großem vorderen oder hinteren Freibereich zur Verfügung



Die DownTools erlauben das Biegen unterbrochener Kanten ohne zweiten Werkzeugaufbau.



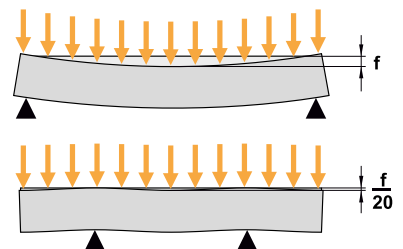
Beispiel für den Einsatz des DownTools zum Ecken biegen.



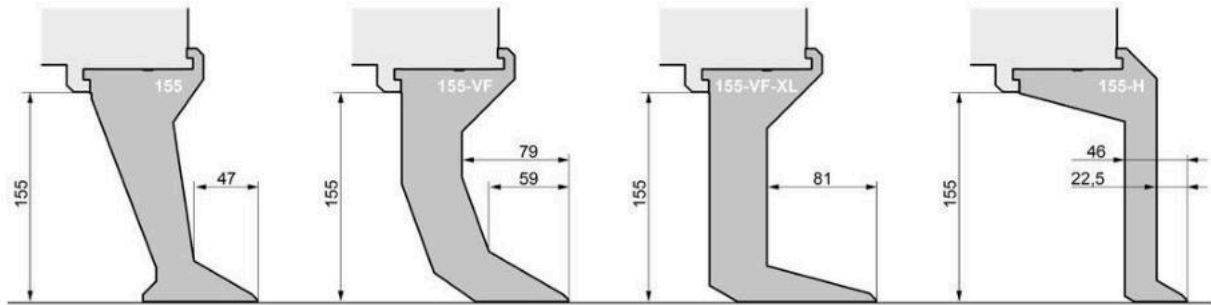
Die SnapTool-Eckwerkzeuge tauchen aus seitlich gebogenen Schenkeln automatisch aus.



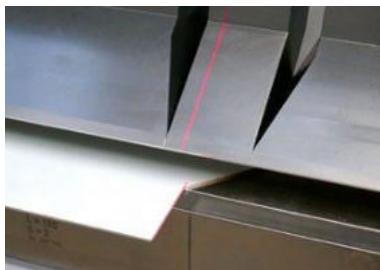
Manche Werkstoffe erfordern den Einsatz von Radiuswerkzeugen in der Ober- und Unterwange. Gepaart mit Biegewangenwerkzeugen mit Kunststoffeinsatz entstehen perfekte Oberflächen.



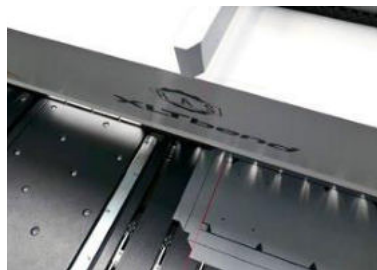
Höchste Biegequalität durch die patentierte Wange-in-Wange Biegewangenkonstruktion.



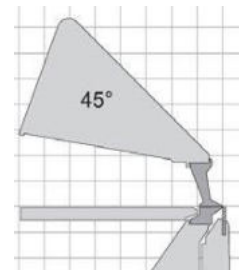
Freiraumbereiche am Beispiel der Oberwangenwerkzeuge mit der Höhe 155mm.



Der Laserstrahl des Virtual Navigators (ViN) zeigt die Einlegeposition des Biegeteils exakt an.



Der ViN zeigt beim Biegen von hinten auch auf der Anschlagseite die Einlegeposition.



Die XLTbend ist auch mit einer 45°-Oberwange verfügbar, wenn der Freiraum vor der Oberwange entscheidend ist.

Ideale Lösung für Anwender mit hohen Ansprüchen an Flexibilität



XLTbend	RAS 71.30	RAS 71.40
BIEGELÄNGE MAX.	3200 mm	4060 mm
BLECHDICKE MAX.	3,0 mm	2,5 mm



INNOVATION

MADE IN GERMANY

Biegen

Schneiden

Formen

Software

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH
Richard-Wagner-Straße 4 -10
71065 Sindelfingen

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

WWW.RAS-ONLINE.DE