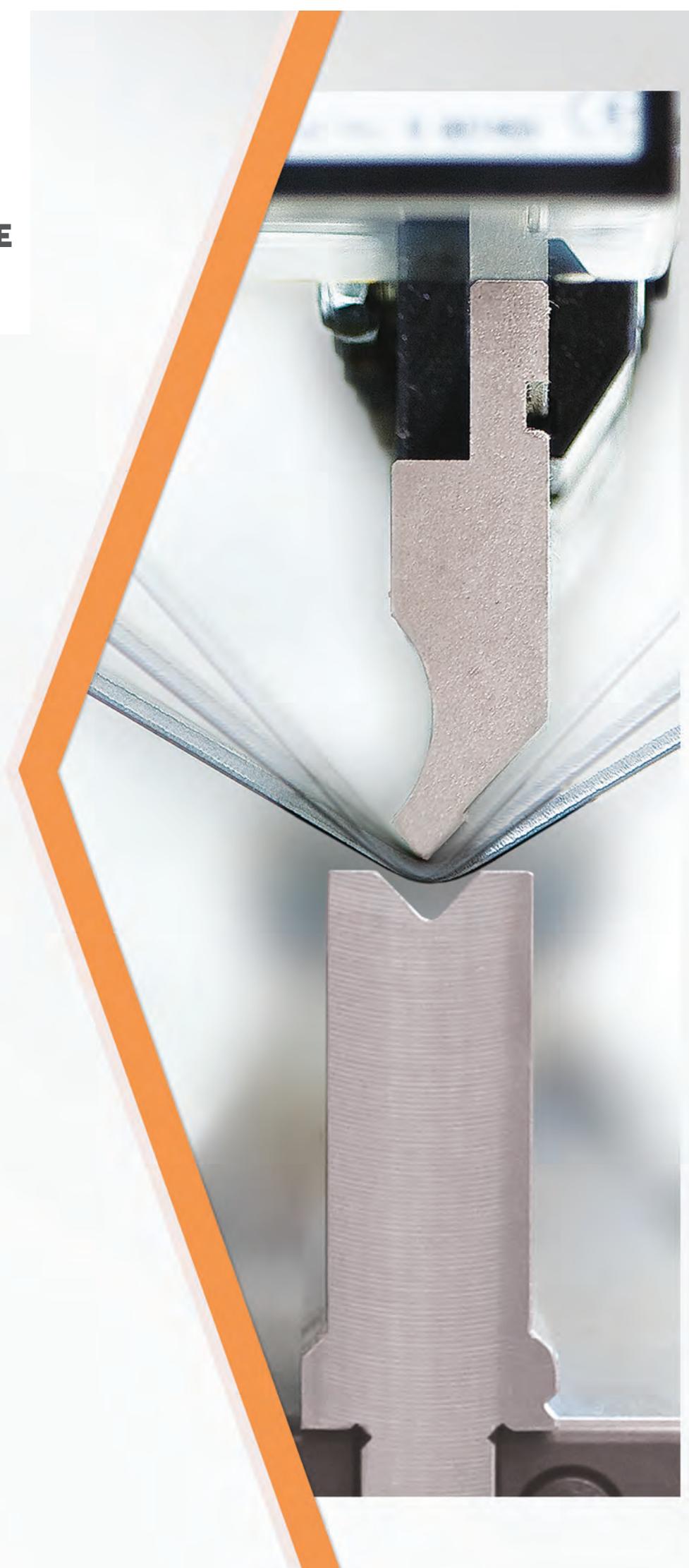


**ABKANTPRESSE
+ INDUSTRIE 4.0**



ERMAKSAN
INNOVATIVE TECHNOLOGIES

ermaksan.com.tr

ABKANTPRESSEN + INDUSTRIE 4.0

SERVO- ABKANTPRESSE



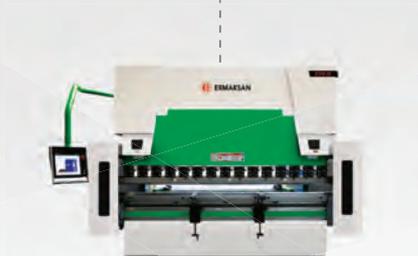
GREEN PRESS FX SERVO

Umweltfreundliche
Technologie ...

4

- Länge: 1,6 - 2 - 2,6 - 3 m
- Leistung: 40 - ... - 100 Tonnen
- Std. 6 Achsen - Y1, Y2, X, R, Z1, Z2
- Leuze Körperschutz-Lichtschanke
- ER TOUCH MASTER, ER99, DELEM 66T

HYBRID- ABKANTPRESSE



EVO-III

Technologie der
neuesten Generation ...

8

- Länge: 2,6 - 4,27 m
- Leistung: 100 bis 260 Tonnen
- Starker Hub (275) und Öffnung (550)
- Sehr hoher Geschwindigkeitszyklus (200 - 12 - 190)
- Hohe Halstiefe - 410 mm
- Std. 6 Achsen - Y1, Y2, X, R, Z1, Z2
- LaserSafe Laser-Fingerschutz
- Bombiereinrichtung mit Antrieb
- ER TOUCH MASTER, ER99, DELEM 66T

SPEED-BEND PRO



Hohe Präzision
maximale Leistung ...

14

- Länge: 1,27 - ... - 6 m
- Leistung: 40 - ... - 600 Tonnen
- Großer Hub (275) und Öffnung (550)
- Sehr hoher Geschwindigkeitszyklus (200 - 12 - 190)
- Hohe Halstiefe - 410 mm
- Std. 6 Achsen - Y1, Y2, X, R, Z1, Z2
- Akas Laser-Fingerschutz / Leuze Körperschutz-Lichtschanke
- Bombiereinrichtung mit Antrieb
- Ölkühlung für 400 Tonnen und mehr
- ER TOUCH MASTER, ER99, DELEM 66T, CYBELEC MODEVA 19 T, ESA S660

32 POWER-BEND ST

33 MICRO BEND

34 SCHWERLAST

40 ER TOUCH

43 INDUSTRIE 4.0

46 DELEM

48 CYBELEC

50 STEP AUTOMATION

51 ESAutomation

Die Abkantpressen von Ermaksan wurden aus hochfestem Monoblock St44 Qualitätsstahl hergestellt und besitzen eine rigide Struktur, die mit der neuesten Technologie spannungsfrei gestaltet wurde. Dadurch besitzen sie eine hohe Lebensdauer. Dank des gehärteten und geschliffenen Werkzeugs, die zur präzisen Biegung verwendet werden, ist die Beständigkeit gegen schwere Bedingungen gewährleistet.

Die Ermaksan Abkantpressen sind mit ihren standardmäßigen und auch optionalen Ausstattungseigenschaften besonders benutzerfreundlich und verleihen Ihrem Betrieb in wirtschaftlicher Hinsicht einen hohen Investitionsgewinn.

Die Abkantpressen, die mit der neuesten Technologie von hochspezialisierten Ermaksan-Ingenieuren hergestellt wurden, tragen seit Jahren zur Qualität und produktiven Produktion auf der ganzen Welt bei. Zusammen mit den digitalen Wandlungsdynamiken bieten wir unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen, welche die Produktion flexibler und effizienter machen und die kosteneffektivsten Lösungen bieten. Wir sind stolz darauf, dass wir mit unseren Lösungen zu den intelligenten Produktionsprozessen in der vierten industriellen Revolution beitragen.

HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE



POWER-BEND FALCON

**Stärker, schneller
20 und tiefere Biegungen...**

20

- 1-... - 6 m Längsoptionen
- 40-... - 600 Tonnen Kapazität
- Hoher Hub (275) und Tageslicht (550)
- Hochgeschwindigkeitszyklus (180 - 10 - 135)
- Große Ausladung - 410 mm.
- Std. 4 Achsen - Y1, Y2, X, R.
- Motorisierte Bombierung.
- Ölkühler für 400 Tonnen und mehr. ER TOUCH MASTER, CYBELEC MODEVA PAC, DELEM DA58T, ESA S640



POWER-BEND PRO

**Die perfekte Kombination aus
Geschwindigkeit und Stärke ...**

24

- 1 - ... - 6 m
- Leistung: 40 - ... - 600 Tonnen
- Starker Hub (275) und Öffnung (550)
- Sehr hoher Geschwindigkeitszyklus (180 - 12 - 10) - 135)
- Hohe Halstiefe - 410 mm
- Std. 3 Achsen - Y1, Y2, X
- Manuelle Bombierung bei 260 - 320 Tonnen
- Bombiereinrichtung mit Antrieb für 400 Tonnen und mehr
- Ölkühlung für 400 Tonnen und mehr
- ER TOUCH BASIC, CYBELEC CYBTOUCH 12, DELEM DA525, ESA S630



ECO-BEND EXPERT

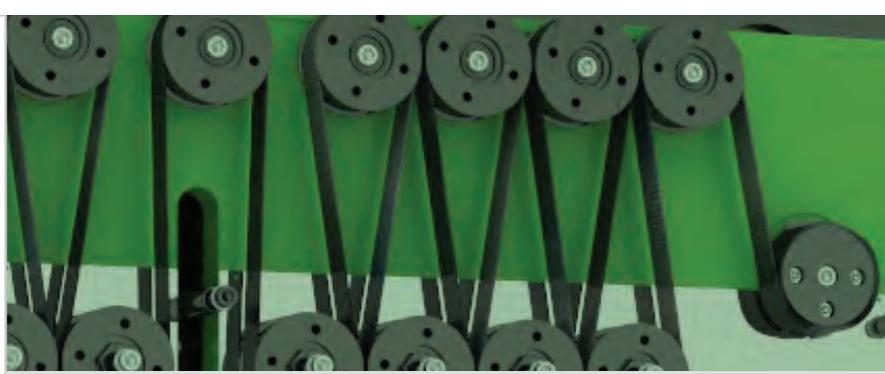
**Ökonomische
Lösung ...**

30

- Länge: 2,6 - ... - 4 m
- Leistung: 80 - ... - 200 Tonnen
- Normaler Hub (160) und Öffnung (380)
- Normaler Geschwindigkeitszyklus (90 - 6 - 60)
- Normale Halstiefe - 250 mm
- Std. 3 Achsen - Y1, Y2, X
- ER TOUCH BASIC, CYBELEC CYBTOUCH 12, DELEM DA525, ESA S630

GREEN PRESS FX SERVO

ELEKTRISCHE ABKANTPRESSE
MIT EINEM SERVOMOTOR



Umweltfreundliche Technologie ...

Unsere Green Press FX Servo-Abkantpresse der Grün-Pressgruppe zeichnet sich durch ihren geräuscharmen Betrieb und niedrigen Energieverbrauch aus. Im Vergleich zur hydraulischen Abkantpresse ist der Energieverbrauch rund 69% geringer.

Für den Betrieb der Anlage wird kein Hydrauliköl benötigt. Die Wartungskosten sind minimal, da keine hydraulischen Systemkomponenten, wie Hydraulikfilter und Dichtungen vorhanden sind. Außerdem wird somit die Verschmutzung der Arbeitsumgebung aufgrund von Ölleckagen verhindert.

Die Steuerung des Bleches von vorne kann vom Bediener mit den verschiebbaren Auflagen, die sich am Schlitten und der Schiene befinden, mit Leichtigkeit gewährleistet werden. Die Länge der Teile kann auch dank der Skalen, die an den vorderen Auflagen angebracht sind, gemessen werden. Mit Hilfe eines Klips, das sich innerhalb der T-Öffnung befindet, kann das Blech am vorderen Bereich befestigt werden.

- ▶ 98% Energieeinsparung im Stand-by
- ▶ Schnelle und einfache Werkzeugumrüstung
- ▶ Präzise Biegung
- ▶ Schnelle Abschreibung
- ▶ Benutzerfreundlicher Touchscreen
- ▶ Elektromechanische Abkantpresse



LEISER BETRIEB

Die Rückwärtsbewegung der nach unten laufenden Bänder des Pressbalkens erfolgt mit Hilfe von Federungen. Somit wird ein geräuscharmer Betrieb gewährleistet und die Lärmbelastigung der Umwelt verhindert.

GERINGE WARTUNGSKOSTEN

In der Anlage befindet sich kein Hydrauliksystem und Zylinder. Da die Anlage komplett mechanisch ist, kann sie mit geringeren Wartungskosten verwendet werden.



UMWELTFREUNDLICH

Für die Anlage wird kein Industriöl verwendet. Durch den Einsatz eines energieeffizienten Servomotors sind eine hohe Leistung und ein geringer Energieverbrauch die hervorragenden Eigenschaften dieser umweltfreundlichen Anlage.

NIEDRIGER ENENERGIEVERBRAUCH

Ein Servomotor mit hoher Energieeffizienz wurde verwendet. Solange der obere Balken nicht bewegt wird arbeiten die Motoren nicht. Die Energieeinsparung beläuft sich auf 69%.

ENDLOSE GESAMTBIEGUNG

Anders als die bekannten Abkantpressen hat diese Anlage keinen Hals. Biegungen über die Gesamtlänge werden anhand der Füße realisiert. Im Vergleich zur Hydraulikpresse besitzt sie keine Limitierung.

RIGIDE BAUWEISE

Die Anlage besitzt ein robustes Gehäuse, das mit hoher Präzision und einer dynamischen sowie statischen Starrheit produziert wurde.

GREEN PRESS FX SERVO

ALLGEMEINE
EIGENSCHAFTEN

SERIENMÄßIGE AUSSTATTUNG

- Maschinenlänge (Standard): 1600, 2100, 2600, 3100 mm
- Maschinenleistung (Standard): 40, 65, 80, 100 Tonnen
- Maschinenhub: 300 mm
- Öffnung: 590 mm
- Keine Notwendigkeit zur Bombierung
- Standardmäßige 4 Achsen mit Hinteranschlag X: 800 mm, R: 250 mm, Z1, Z2
- Steuereinheiten: ER TOUCH MASTER, ER99, DELEM 66T
- HEIDENHAIN Längenmessgerät
- Schaltschrank, der in Übereinstimmung mit den CE-Normen anhand von SIEMENS Elektro- und Automatisierungsprodukten entworfen und hergestellt wurde
- ERMAKSAN Stempelhalterung der Bauart „Promecam“
- ROLLERI PS.135-85-R08 oberer Stempel
- ROLLERI M460-R Matrize
- ERMAKSAN Matrizenhalterung
- WILA OB-I-MC-TY/UPB mechanisches Matrizenspannsystem
- Verschiebbare vordere Auflage mit T-Matrize und mm/inch Skala
- LEUZE MLC 100 Sicherheitssystem
- Hinterer Gleitkäfig + Schalter-Sicherheitssystem
- Seitenkäfig + Schalter-Sicherheitssystem
- Karosserie mit LED-Licht

OPTIONALE AUSSTATTUNG

- Optionale Öffnung
- Hinteranschlüge mit 1-Achse, 2-Achsen und 6-Achsen
- Stempelhalterung Typ: WILA NSCL
- Matrizenhalterung Typ: WILA NSCR
- Bombiereinrichtung mit Antrieb
- Biegeführungssystem mit LED-Bar
- AKAS Laserschutz
- DSP Laserschutz
- AP3 + AP4 Blechträgersystem
- Hinteres Blechträgersystem
- Optionale Schalttafel mit Arm
- Steuereinheiten: ER TOUCH PROFESSIONAL, Delem 69T, Cybelec Modeva 19T



■ Hocheffiziente Synchron-AC-Servomotoren bewegen den oberen Balken (S)

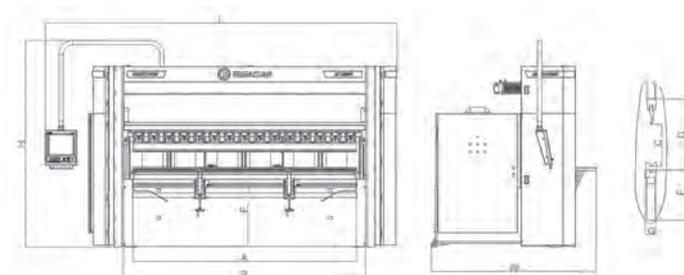


■ 4 Achsen (X, R, Z1, Z2) Servomotor mit Hinteranschlag, der Hinteranschlag kann mit einer Positioniergenauigkeit von 0,05 mm je nach gewünschter Geometrie eingestellt werden (S)



■ Maximale Sicherheit dank des hinteren Gleitkäfigs und Schalter-Sicherheitssystems Anhand der Fenster kann das Innere der Anlage kontrolliert werden (S)

(S) : Standard (O) : Optional



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		GP FX Servo 1003	GP FX Servo 8026	GP FX Servo 6521	GP FX Servo 4016
BIEGELÄNGE (A)	mm	3100	2600	2100	1600
BIEGEKRAFT	Tonnen	100	80	65	40
STANDARD-BREITE V-ÖFFNUNG (V)	mm	50	50	50	50
BLECHSTÄRKE (RM=42KGF/MM 2) (T)	mm	5	5	5	4,5
ABSTAND ZWISCHEN DEN FÜSSEN (B)	mm	3360	2860	2360	1860
Y FREIE FALLGESCHWINDIGKEIT	mm/sek.	75	90	120	180
Y-BIEGEGESCHWINDIGKEIT *	mm/sek.	10	10	10	10
Y RÜCKLAUFGESCHWINDIGKEIT	mm/sek.	75	90	120	180
X-ACHSEN HUB	mm	800	800	800	800
X-ACHSEN-GESCHWINDIGKEIT	mm/sek.	500	500	500	500
R-ACHSEN HUB	mm	250	250	250	250
R-ACHSEN-GESCHWINDIGKEIT	mm/sek.	350	350	350	350
Z1, Z2 ACHSEN-GESCHWINDIGKEIT *	mm/sek.	1000	1000	1000	1000
FINGERBLOCKS HINTERANSCHLAG	Stück	2	2	2	2
BLECHTRÄGERARM VORNE (GLEITARME)	Stück	2	2	2	2
MOTORLEISTUNG	kW	2x5,5	2x5,5	2x5,5	2x5,5
HUB (C)	mm	300	300	300	300
ÖFFNUNG (D)	mm	590	590	590	590
TISCHHÖHE(F)	mm	1050	1050	1050	1050
TISCHBREITE(G)	mm	60	60	60	60
LÄNGE (L)	mm	4870	4370	3870	3370
HÖHE (H)	mm	2890	2890	2890	2890
BREITE (W)	mm	2290	2290	2290	2290
GEWICHT	kg.	7500	6500	5650	4850

* Die Biegeschwindigkeit darf laut CE-Standards nicht mehr als 10 mm/sek. sein.

EVO III

HYBRID-
ABKANTPRESSE



Technologie der neuesten Generation ...

Mit dem Anstieg der Energiepreise auf dem Weltmarkt steigt auch die Präferenz an Maschinen mit geringem Energieverbrauch. Die Verbraucher gestalten ihre Produktion neben der Konservierung des operativen Gewinns, immer mehr im Bewusstsein für soziale Verantwortung, wie Umweltbewusstsein und effektive Nutzung von Energieressourcen. In diesem Sinne kombinierte Ermaksan seine weitaus mehr als 30-jährige Erfahrung in der Pressenproduktion mit den modernsten Technologien von heute und bietet nun seinen Nutzern die Hybrid-Abkantpresse der Evolution III-Serie.

Elektrohydraulische Abkantpresse

Geringe Betriebskosten

Präzise Biegung

Geringe Wartungskosten

Bequemer Service per Fernzugriff



MINIMALE WARTUNG DANK DES GESCHLOSSENEN HYDRAULIKSYSTEMS

Spezielles Hydrauliksystem mit geschlossenem Kreislauf. Der Wartungsbedarf ist im Gegensatz zu Hydraulikanlagen minimal.

REALISTISCHE 3D-MODELLIERUNG (TOUCH)

Die 3D-Funktion des Steuergeräts ermöglicht es dem Bediener, die zu bearbeitenden Teile voneinander zu trennen und einfach anzuwenden.



PRÄZISE POSITIONIERUNG DES BLECHES MIT DEM SERVOBETRIEBENEN HINTERANSCHLAG

Die verwendeten Motoren im Hinteranschlag sind komplett Servomotoren. Daher kann das Blech mit minimaler Präzision platziert werden.

LEISER BETRIEB

Mit einem Schallpegel von 63 db ist sie die leiseste unter den Blechbiegeanlagen.

GERINGER ENERGIEVERBRAUCH (UMWELTFREUNDLICH)

Das spezielle Hydrauliksystem besitzt einen geringen Energieverbrauch. Zeitgleich ist sie mit einem durchschnittlichen Ölverbrauch 34,5 lt besonders umweltfreundlich.

GERINGE BETRIEBSKOSTEN

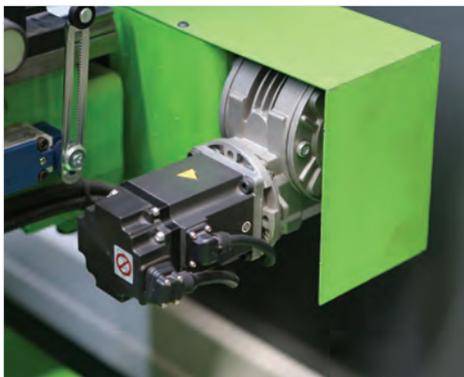
Dank des niedrigen Energieverbrauchs sind die Betriebskosten auf minimalem Niveau. Das gewährleistet dem Benutzer die Vorteile einer hohen Effizienz und niedrigen Betriebskosten.

EVO III

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN



- Der 4-Achsen Hinteranschlag erleichtert beim Biegewechsel und mehreren Stationen die Biegung. Zeitgewinn bei schwierigen Teilen (S)



- Dank der Hinteranschlagsachsen mit AC-Servomotor, Präzisionsschraubenwelle, Reduzierer und Schienen kann sie präzise und schnell bewegt werden (S)



- Bei Z-Biegungen wird durch die beweglichen Spitze verhindert, dass das Teil an den Fingerblock anstößt (S)

STANDARD-AUSRÜSTUNG

- Stahlgehäuse aus hochfestem Monoblock St44 mit rigider Struktur gegen Durchbiegungen und Hochspannung.
- 4-Achsen (Y1,Y2,X und R)
- Hinteranschlagssystem mit CNC-Steuerung und 2-Achsen (X+R) AC Servomotor
- HOERBIGER Hydrauliksystem
- Bombierungssystem mit Antrieb und CNC-Steuerung
- Werkzeug aus gehärteten und geschliffenen Teilen (Länge 835 mm)
- Matrizenhalterungssystem mit einfacher Spannung
- Steuereinheiten: ER TOUCH MASTER, DELEM 66T, ER99
- 3D-Farbgrafik-Display und Offline-Software
- Schaltschrank mit Kühlsystem, der in Übereinstimmung mit den CE-Normen anhand von SIEMENS Elektro- und Automatisierungsprodukten entworfen und hergestellt wurde
- Hintere Lichtbarriere
- Seitenschutzkäfigschalter
- Y1+Y2-Achsensynchronisierung mit einer Toleranz von 0,01 anhand des Längenmessgeräts
- Fußpedale (CE-geeignet)
- Verschiebbare vordere Auflage mit T-Matrize und mm/inch Skala
- 410 mm Halstiefe (110 -170 Tonnen)
- Leuze Lichtschutzsystem

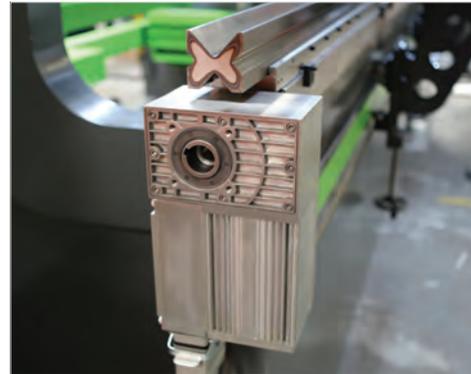


- Bei Biegungen über die Gesamtlänge kann mit der Halstiefe von 410 mm die Hinteranschlagsachse maximal ausgenutzt werden (S)

(S) : Standard (O) : Optional

OPTIONALE AUSSTATTUNG

- Steuereinheiten: ER TOUCH PROFESSIONAL, Delem 69T
- Hinteranschlag mit 4,5,6-Achsen
- AKAS Laser-Fingerschutzsystem
- Laser-Winkelmesssystem
- Hydraulische und hydrodynamische Bombierungssysteme
- Pneumatisches Stempelhalterungssystem
- Hydraulisches Werkzeughalterungssystem (oben und unten)
- Automatische Blechauflage mit CNC-Steuerung (AP3+AP4 Achsen)
- Automatisches Schienenschmiersystem
- Spezielle Halstiefen
- Sonderwerkzeug (oben und unten)
- Software-Optionen (Cybelec Offline etc.)
- Werkzeugaufbewahrungsschrank
- LED-Bar



- Das Bombierungssystem mit Antrieb führt in Verbindung mit der CNC-Steuerung eine automatische Bombierung durch. Bombierungssystem zur gleichmäßigen Biegung an jedem Punkt des Teiles (S)



- ER TOUCH, Steuergerät mit Touchscreen und 3D-Funktion (S)



- Stempelhalterungssystem mit einfacher Spannung zusammen mit Werkzeugen (S)



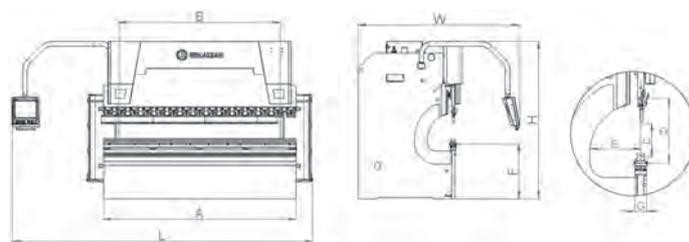
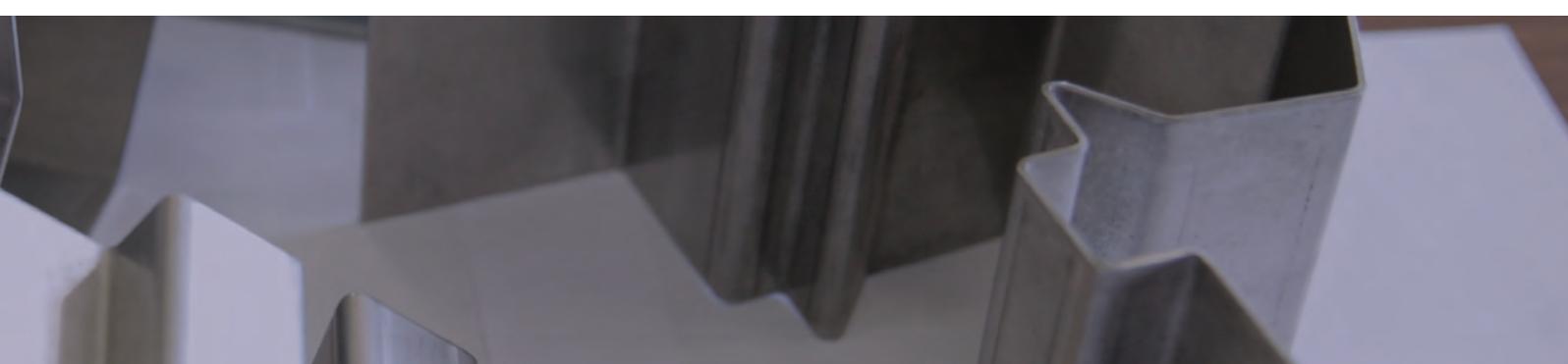
- Auflagen vorne mit metrischer Skala und höhenverstellbar (S)

EVO III

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

TYP	BIEGELÄNGE	BIEGEKRAFT	V-ÖFFNUNG STANDARDBREITE	BLECHSTÄRKE (Rm=42kgf/mm ²)	ABSTAND ZWISCHEN DEN FÜSSEN	Y FREIE FALLGESCHWIN DIGKEIT	Y BIEGE GESCHWINDIGKEIT	Y RÜCKLAUFGESCHW INDIGKEIT	BOMBIERUNG (S)	X AXSEN - HUB	X AXSEN - GESCHWINDIGKEIT	R AXSEN - HUB
	A		V	T	B							
	mm	Tonnen	mm	mm	mm	mm/sek.	mm/sek.	mm/sek.		mm	mm/sek.	mm
2600-100	2600	100	50	5	2200	200	10	200	mit Antrieb	800	500	250
3100-100	3100	100	50	5	2600	200	10	200	mit Antrieb	800	500	250
2600-135	2600	135	50	6	2200	160	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3100-135	3100	135	50	6	2600	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3600-135	3600	135	50	5	3100	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3760-135	3760	135	50	5	3250	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250
4100-135	4100	135	50	5	3600	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250
4270-135	4270	135	50	5	3780	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3100-175	3100	175	50	6	2600	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3600-175	3600	175	50	6	3100	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3760-175	3760	175	50	6	3250	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250
4100-175	4100	175	50	5	3600	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250
4270-175	4270	175	50	5	3780	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250
3100-220	3100	220	110	11	2600	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
3600-220	3600	220	80	9	3100	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
3760-220	3760	220	80	8	3250	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
4100-220	4100	220	80	8	3600	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
4270-220	4270	220	80	8	3780	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
3100-260	3100	26	120	13	2600	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250
3600-260	3600	260	80	9	3100	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
3760-260	3760	260	80	8	3250	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250
4100-260	4100	260	110	10	3600	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250
4270-260	4270	260	110	10	3780	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250

* Die Biegeschwindigkeit darf laut CE-Standards nicht mehr als 10 mm/sek. sein.



R-ACHSEN- GESCHWINDIGKEIT	FINGERBLOCKS HINTERANSCHLAG	VORDERER BLECHTRÄGERARM	ÖL-KAPAZITÄT	HUB	ÖFFNUNG	HALSTIEFE	TISCHHÖHE	TISCHBREITE	LÄNGE	HÖHE	BREITE	GEWICHT
				C	D	E	F	G	L	H	W	
mm/sek.			l	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	530	410	900	90	4600	2700	2200	6100
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	530	410	900	90	5100	2700	2200	6600
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	4600	2700	2200	7500
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	5100	2700	2200	8000
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	5600	2700	2200	9200
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	5760	2700	2200	9350
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	6100	2700	2200	10800
350	2 Stk.	2 Stk.	34,5	275	550	410	900	90	6270	2700	2200	11000
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	90	5100	2700	2200	8800
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	90	5600	2700	2200	10000
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	90	5760	2700	2200	10150
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	90	6100	2700	2200	11500
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	90	6270	2700	2200	11700
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	200	5100	2700	2250	11100
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	5600	2720	2250	12350
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	5760	2720	2250	12700
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	6100	2780	2250	13250
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	6270	2780	2250	13500
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	220	5100	3070	2280	13500
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	5600	3080	2280	15700
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	160	5670	3080	2280	16000
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	200	6100	3100	2280	16800
350	2 Stk.	2 Stk.	55	275	550	410	900	200	6270	3100	2280	17100

SPEED-BEND PRO

SYNCHRONISIERTE
HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE

Hohe Präzision maximale Leistung

Geschwindigkeit in der Fertigung ist die wichtigste Komponente bei der Maximierung des Gewinns. Die Speed Bend-Serie wurde entwickelt, um die Kosten pro Zeiteinheit zu reduzieren und mit einer schnellen und qualitativen Produktionseigenschaft die wichtigste Kraft in Ihrem Unternehmen zu sein.

In der Speed Bend-Serie wurde der Bewegungsabstand des oberen Balkens und die Balkenöffnung erhöht. Dadurch wird dem Nutzer als Standard die Möglichkeit geboten, tiefe Biegungen durch die Verwendung von längeren Werkzeugen zu realisieren, gebogene Teile an der Vorderseite der Maschine zu entnehmen und Teile vom Typ Z mit Hilfe von hohen Matrizen zu biegen.

Realistische 3D-Modellierung

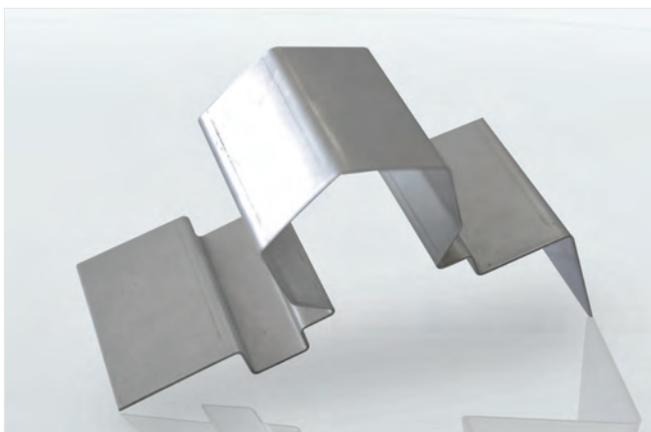
Geringer Energieverbrauch

Bequemer Service per Fernzugriff

Kundenorientierte ergonomische Lösungen

Schnelle und einfache Werkzeugumrüstung

Hinteranschlag mit Servomotor



ERGONOMISCHES DESIGN

Dank der standardmäßigen Biegehilfe mit 4-Achsen-Hinteranschlag und seinem weiteren Zubehör ist die Presse in der Lage komplexe Biegungen ohne Probleme zu verwirklichen und somit Zeit zu sparen und den Gewinn zu erhöhen.

PRÄZISE BIEGUNG

Mit dem serienmäßigen motorisierten Bombierungssystem kann die Stabilitätsbilanz mit dem Motor auf ideale Weise hergestellt und präzise Biegungen durchgeführt werden.



GERINGE BETRIEBSKOSTEN

Der Energieverbrauch ist minimal. Die Zylinder und das Hydrauliksystem sind besonders wartungsarm und leicht zu warten. Daher sind die Betriebskosten sehr niedrig.

SCHNELLE ABSCHREIBUNG

Dank der Schnelligkeit und Vielseitigkeit ist sie eine gewinnbringende Investition und amortisiert sich in kurzer Zeit.

PRÄZISE PROGRAMMIERUNG

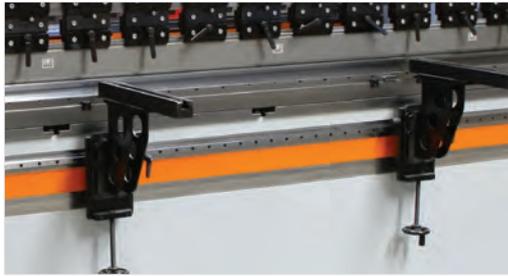
Bei speziellen Produktionsanlagen kann dank der HEIDENHAIN Längenmessgeräte, die mit hohen Qualitätsstandards produziert wurden, eine schnelle, einfache, fehlerfreie und präzise Programmierung gewährleistet werden.

VERSCHIEBBARE AUFLAGEN VORNE

Die Auflagen vorne mit metrischer Skala und Höhenverstellung sind ihre größten Helfer für perfekte Biegungen.

SPEED-BEND PRO

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN



■ Auflagen vorne mit metrischer Skala und höhenverstellbar (S)



■ Hydraulische Werkzeughalterung „Wila“ (O)



■ Es führt in Verbindung mit der CNC-Steuerung eine automatische Bombierung durch. Bombierungssystem zur gleichmäßigen Biegung an jedem Punkt des Teiles (S)



■ Stempelhalterungssystem mit einfacher Spannung zusammen mit den Werkzeugen (O)

SERIENMÄßIGE AUSSTATTUNG

- Stahlgehäuse aus hochfestem Monoblock St44 mit rigider Struktur gegen Durchbiegungen und Hochspannung.
- 4-Achsen (Y1,Y2,X und R)
- Hinteranschlagssystem mit CNC-Steuerung und 2-Achsen (X+R) AC Servomotor
- HOERBIGER Hydrauliksystem
- Bombierungssystem mit Antrieb und CNC-Steuerung
- Werkzeug aus gehärteten und geschliffenen Teilen (Länge 835 mm)
- Stempelhalterungssystem mit einfacher Spannung
- Kontrolleinheit: ER TOUCH MASTER
- 3D-Farbgrafik-Display und Offline-Software
- Schaltschrank mit Kühlsystem, der in Übereinstimmung mit den CE-Normen anhand von SIEMENS Elektro- und Automatisierungsprodukten entworfen und hergestellt wurde
- Ergonomische und benutzerfreundliche Hänge-Schalttafel
- Hintere Lichtbarriere
- Seitenschutzkäfig
- Y1+Y2-Achsensynchronisierung mit einer Toleranz von 0,01 anhand des Längenmessgeräts
- Fußpedale (CE-geeignet)
- Verschiebbare vordere Auflage und mm/inch Skala
- 410 mm Halstiefe (zwischen 60-320 Tonnen)
- Karosserie mit LED-Licht

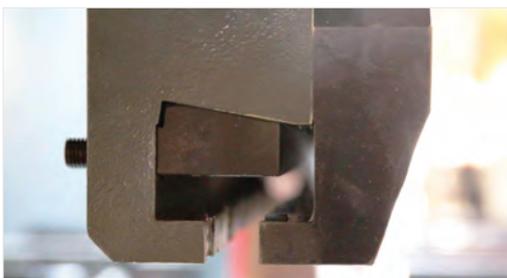


■ Das pneumatische Werkzeughalterungssystem spannt mit Hilfe von Druckluft automatisch die Werkzeuge und leitet diese zum eigenständigen zentrieren. Eine ausgezeichnete Lösung zum Verkürzen der Set-up Zeit bei Abkantpressen mit Automation (O)

(S) : Standard (O) : Optional

OPTIONALE AUSSTATTUNG

- Grafische Steuereinheiten: ER TOUCH PROFESSIONAL DELEM 66T, ER99
- Hinteranschlag mit 4,5,6-Achsen
- Leuze Lichtschutzsystem
- AKAS Laser-Fingerschutzsystem
- DSP MCS AP fotoelektrischer Laserschutz
- Laser-Winkelmesssystem
- Hydraulische und hydrodynamische Bombierungssysteme
- Pneumatisches Stempelhalterungssystem
- Hydraulisches Werkzeughalterungssystem (oben und unten)
- Automatische Blechauflage mit CNC-Steuerung (AP3+AP4 Achsen)
- Hydraulische Ölkühlung, Ölheizung
- Automatisches Schienenschmiersystem
- Sonderhalstiefen (500, 600, 750 mm und darüber)
- Sonderwerkzeug (oben und unten)
- Werkzeugaufbewahrungsschrank
- LED-Bar



- Mit dem hydraulischen Stempelhalterungssystem (oben) kann das Werkzeug schnell und einfach gewechselt werden. Das Werkzeug kann präzise an die gewünschte Stelle montiert werden (O)



- AP3, AP4 CNC-gesteuerte Auflagen vermindern die Durchbiegung wesentlich und sind daher eine große Hilfe beim Biegen (O)



- Einstellbares Werkzeug mit Multi-V- oder U-Form gewährleisten Zeit- und Kostenvorteile (O)



- Die farbige LED-Bar zeigt die Position des gebogenen Teils sowie die Biegestationen an (O)

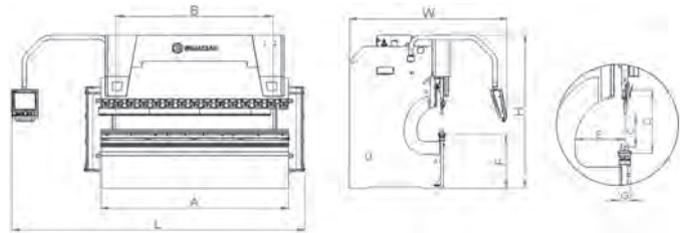


- Schneller und präziser Hinteranschlag mit 6-Achsen (X1+X2+R1+R2+Z1+Z2) Servoantrieb. Führt zur Steigerung der Produktionseffizienz und -qualität(O)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

TYP	BIEGELÄNGE	BIEGESTÄRKE	ABSTAND ZWISCHEN DEN FÜßEN	Y FREIE FALLGESCHWINDIGKEIT	Y BIEGE GESCHWINDIGKEIT *	Y RÜCKLAUF GESCHWINDIGKEIT	BOMBIERUNG (S)	X AXSEN-HUB	X AXSEN-GESCHWINDIGKEIT	R AXSEN-HUB	R AXSEN GESCHWINDIGKEIT	FINGERBLOCKS HINTERANSCHLAG
	A	B										
	mm	Tonnen	mm	mm/sek	mm/sek	mm/sek		mm	mm/sek	mm	mm/sek	
SB 1270 - 40	1270	40	1050	140	17	170	-	500	500	250	350	2
SB 1270 - 60	1270	60	1000	160	14	165	-	500	500	250	350	2
SB 2100 - 40	2100	40	1700	140	17	170	mit Antrieb	500	500	250	350	2
SB 2100 - 60	2100	60	1700	160	14	165	mit Antrieb	500	500	250	350	2
SB 2600 - 60	2600	60	2200	200	14	165	mit Antrieb	500	500	250	350	2
SB 2600 - 100	2600	100	2200	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 2600 - 135	2600	135	2200	160	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 100	3100	100	2600	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 135	3100	135	2600	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 175	3100	175	2600	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 260	3100	260	2600	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 320	3100	320	2600	140	11	150	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 400	3100	400	2550	110	8	130	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3100 - 500	3100	500	2450	80	7	65	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3760 - 175	3760	175	3250	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3760 - 260	3760	260	3250	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 3760 - 320	3760	320	3250	140	11	150	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 135	4100	135	3600	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 175	4100	175	3600	180	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 260	4100	260	3600	140	11	135	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 320	4100	320	3600	140	11	150	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 400	4100	400	3550	110	8	130	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 500	4100	500	3400	80	7	65	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 600	4100	600	3400	80	8	75	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4100 - 1250	4100	1250	3000	70	6	80	mit Antrieb	1000	500	250	350	2
SB 4100 - 1500	4100	1500	2900	70	6	80	mit Antrieb	1000	500	250	350	2
SB 4270 - 135	4270	135	3780	200	12	190	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	185	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4270 - 320	4270	320	3780	140	11	150	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4270 - 400	4270	400	3780	110	8	130	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 4270 - 600	4270	600	3600	80	8	75	mit Antrieb	800	500	250	350	2
SB 6100 - 220	6100	220	5100	130	11	125	mit Antrieb	800	500	250	350	4
SB 6100 - 320	6100	320	5100	80	11	75	mit Antrieb	800	500	250	350	4
SB 6100 - 400	6100	400	5100	80	8	65	mit Antrieb	800	500	250	350	4
SB 6100 - 500	6100	500	5100	80	7	65	mit Antrieb	800	500	250	350	4
SB 6100 - 600	6100	600	5100	80	8	75	mit Antrieb	800	500	250	350	4
SB 6100 - 800	6100	800	5100	80	6	65	mit Antrieb	1000	500	250	350	4
SB 6100 - 1000	6100	1000	5100	70	6	50	mit Antrieb	1000	500	250	350	4
SB 6100 - 1250	6100	1250	5000	70	6	55	mit Antrieb	1000	500	250	350	4
SB 6100 - 1500	6100	1500	4900	70	6	55	mit Antrieb	1000	500	250	350	4

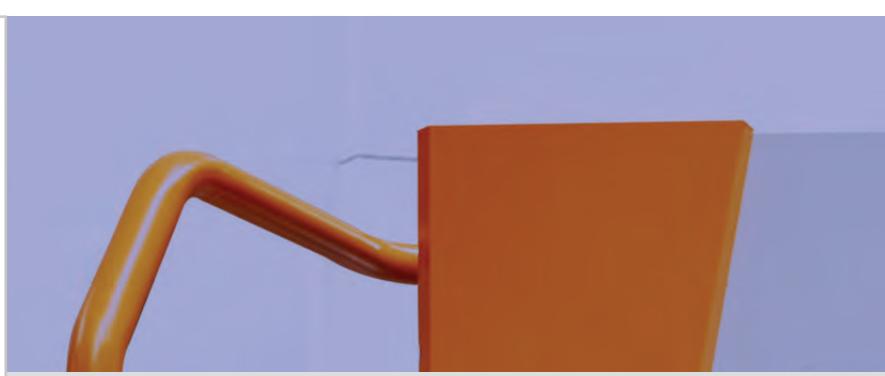
* Die Biegeschwindigkeit darf laut CE-Standards nicht mehr als 10 mm/sek. sein.



VORDERER BLECHTRÄGERARM	ÖL-KAPAZITÄT	MOTORLEISTUNG	HUB	ÖFFNUNG	HALSTIEFE	TISCHHÖHE	TISCHBREITE	LÄNGE	HÖHE	BREITE	GEWICHT	OPTIONAL		
												X1, X2 ACHSENGSCHWINDI GKEIT	R1, R2 ACHSENGSCHWINDI GKEIT	Z1, Z2 ACHSENGSCHWINDI GKEIT
	lt.	kw	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	mm/sek	mm/sek	mm/sek
2	80	6	170	387	350	850	90	2150	2300	1650	3200	500	350	1000
2	150	8	275	530	410	900	90	2250	2750	1960	4300	500	350	1000
2	80	6	170	387	350	850	90	2900	2300	1650	4100	500	350	1000
2	150	8	275	530	410	900	90	3250	2750	1960	5800	500	350	1000
2	150	8	275	530	410	900	90	3750	2750	1960	6200	500	350	1000
2	200	11	275	530	410	900	90	3750	2800	1950	7000	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	3750	2800	2050	8400	500	350	1000
2	200	11	275	530	410	900	90	4250	2800	1950	7600	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	4250	2800	2050	8800	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	4250	2800	2150	9600	500	350	1000
2	300	19	275	550	410	900	200	4550	2850	2250	11700	500	350	1000
2	300	22	275	550	410	900	220	4550	2900	2350	15200	500	350	1000
2	400	30	375	650	410	900	240	4550	3200	2450	16925	500	350	1000
2	400	30	375	650	510	1000	240	4550	3470	2650	21040	500	350	1000
2	500	30	375	675	510	1020	240	4900	3750	2650	27700	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	4900	2800	2150	11100	500	350	1000
2	300	19	275	550	410	900	160	5100	2900	2250	12800	500	350	1000
2	300	22	275	550	410	900	200	5100	3000	2350	16100	500	350	1000
2	400	30	375	650	410	900	220	5100	3150	2450	20180	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	5100	2800	2100	10800	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	5100	2850	2150	12100	500	350	1000
2	300	19	275	550	410	900	160	5150	3000	2250	14000	500	350	1000
2	300	22	275	550	410	900	200	5150	3000	2350	16900	500	350	1000
2	400	30	375	650	410	900	220	5350	3150	2450	21950	500	350	1000
2	400	30	375	650	510	1000	240	5450	3470	2650	26530	500	350	1000
2	500	30	375	675	510	1100	240	5450	3850	2650	32500	500	350	1000
2	500	37	375	675	510	900	240	5900	3650	2650	36500	500	350	1000
2	1200	55	510	1000	610	800	440	5900	4600	3300	77670	500	350	1000
2	1500	75	610	1100	610	800	480	5900	5000	3700	92070	500	350	1000
2	300	15	275	550	410	900	90	5280	2800	2150	11100	500	350	1000
2	300	19	275	550	410	900	160	5320	3000	2250	14800	500	350	1000
2	400	30	375	650	410	900	220	5600	3200	2450	22600	500	350	1000
2	400	30	375	650	510	1000	240	5600	3470	2650	26750	500	350	1000
2	500	37	375	675	510	900	240	6100	3700	2650	37250	500	350	1000
4	300	19	275	550	410	1100	180	7500	3200	2350	26000	500	350	1000
4	400	30	375	650	410	1100	180	7500	3350	2450	31100	500	350	1000
4	400	30	375	650	510	1100	200	7650	3750	2650	39900	500	350	1000
4	500	30	375	675	510	900	240	7900	3700	2650	42800	500	350	1000
4	500	37	375	675	510	900	240	7900	3900	2650	48100	500	350	1000
4	800	37	410	710	610	900	240	7900	4100	3050	63000	500	350	1000
4	1000	45	510	900	610	800	340	7900	4350	3250	72320	500	350	1000
4	1200	55	510	1000	610	800	380	7900	4800	3400	93720	500	350	1000
4	1500	75	610	1100	610	800	400	7900	5000	3700	106630	500	350	1000

POWER BEND FALCON

HYDRAULISCHE ABKANT-
PRESSE, SYNCHRONISIERT



Stärkere, schnellere und tiefere Biegungen...

Die Maschinen der Power-Bend Falcon-Serie wurden, basierend auf Benutzerpräferenzen, neu gestaltet und mit individuellen elektronischen und mechanischen Funktionen versehen.

Die Power-Bend Falcon-Serie gehört zu den höchstbewerteten Maschinen und wird Ihnen dabei helfen, Ihre Produktivität zu steigern und die Kosten auf einem Minimum zu halten. Dazu tragen eine benutzerfreundliche CNC-Steuerung und eine kostengünstige Hydraulikwartung bei.

Der neue Power-Bend Falcon ist genau das, was Sie für Ihre präzisen Einfach- oder komplexen Mehrfachbiegungen benötigen.

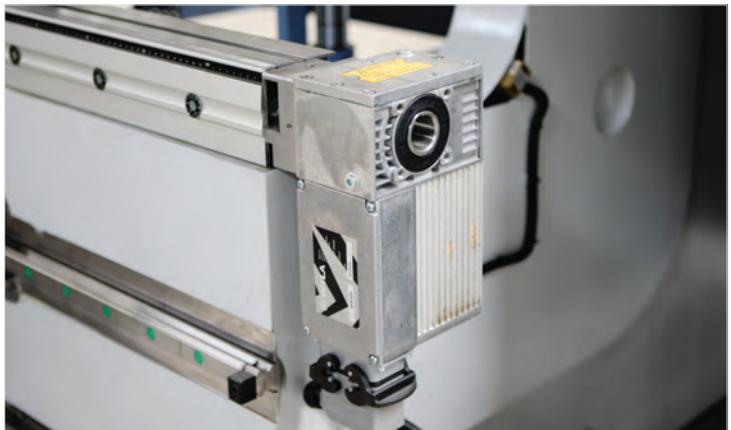
4 Achsen Y1, Y2, X, R

Motorisiertes Bombiersystem

Laser-Fingerfrontschutz

2D grafische Touchscreen
CNC-Steuerung

Starrer Körper



MOTORISIERTES BOMBIERSYSTEM

Das CNC-Bombiersystem kommuniziert mit der CNC-Steuerung und führt die Bombierung automatisch aus. So wird ein durchgehend gleichmäßiger Biegewinkel ermöglicht.

FINGERSCHUTZ LASERSICHERHEIT

Speziell für Abkantpressen hergestellte Laser-Sicherheitseinrichtungen, die zu den führenden Sicherheitssystemen gehören. Der Bediener wird so optimal vor Laserstrahlen geschützt.



SCHNELLSPANN-PROMECAM WERKZEUGSPANNSYSTEM

Das Promecam-Werkzeugspannsystem ermöglicht einen schnellen Werkzeugwechsel und kann einfach be- und entladen werden.

DELEM 58T REGLER

Der 15" hochauflösende TFT 2D Grafische Touchscreen Delem 58T steuert maximal 4 Achsen. Er ermöglicht außerdem die Steuerung des motorisierten Bombiersystems und die automatische Berechnung der Biegeschritte.

HINTERANSCHLAGSYSTEM

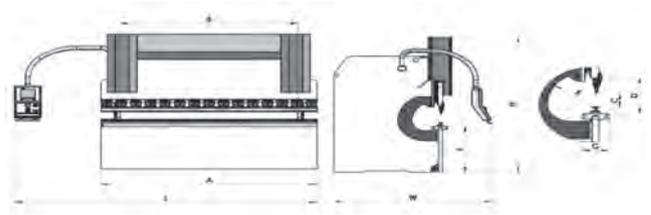
Der Power-Bend Falcon bietet standardmäßig ein 2-Achsen (X und R) motorisiertes Hinteranschlagsystem. Präzise X- und R-Achsbewegungen durch am Hinteranschlag angebrachte Servomotoren.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

TYP	BIEGELÄNGE	BIEGELEISTUNG	ABSTAND ZWISCHEN DEN SPALTEN	Y HOHE GESCHWINDIGKEIT	Y ARBEITSGESCHWINDIGKEIT	Y RÜCKHOLGESCHWINDIGKEIT	BALLIGKEIT	VERFAHRWEG X-ACHSE	DREHZAHL X-ACHSE	VERFAHRWEG R-ACHSE
	A		B							
	mm	Tonnen	mm	mm/s	mm/s	mm/s		mm	mm/s	mm
1270-40	1270	40	1050	140	10	170	-	500	500	250
1270-60	1270	60	1000	200	10	165	-	500	500	250
2100-40	2100	40	1700	140	10	170	Motorisiert	500	500	250
2100-60	2100	60	1700	200	10	165	Motorisiert	500	500	250
2600-60	2600	60	2200	200	10	165	Motorisiert	500	500	250
2600-100	2600	100	2200	200	9,5	155	Motorisiert	800	500	250
2600-135	2600	135	2200	160	10	120	Motorisiert	800	500	250
3100-100	3100	100	2600	200	9,5	155	Motorisiert	800	500	250
3100-135	3100	135	2600	200	10	120	Motorisiert	800	500	250
3100-175	3100	175	2600	180	10	135	Motorisiert	800	500	250
3100-220	3100	220	2600	180	10	160	Motorisiert	800	500	250
3100-260	3100	260	2600	140	10	135	Motorisiert	800	500	250
3100-320	3100	320	2600	140	10,0	150	Motorisiert	800	500	250
3100-400	3100	400	2550	110	8,4	130	Motorisiert	800	500	250
3760-175	3760	175	3250	180	10	135	Motorisiert	800	500	250
3760-220	3760	220	3250	180	10	160	Motorisiert	800	500	250
3760-320	3760	320	3250	140	10,0	150	Motorisiert	800	500	250
4100-135	4100	135	3600	200	10	120	Motorisiert	800	500	250
4100-175	4100	175	3600	180	10	135	Motorisiert	800	500	250
4100-220	4100	220	3600	180	10	160	Motorisiert	800	500	250
4100-260	4100	260	3600	140	10	135	Motorisiert	800	500	250
4100-320	4100	320	3600	140	10,0	150	Motorisiert	800	500	250
4100-400	4100	400	3550	110	8,4	130	Motorisiert	800	500	250
4270-135	4270	135	3780	200	10	120	Motorisiert	800	500	250
4270-175	4270	175	3780	180	10	135	Motorisiert	800	500	250
4270-220	4270	220	3780	180	10	160	Motorisiert	800	500	250
4270-400	4270	400	3780	110	8,4	130	Motorisiert	800	500	250
6100-220	6100	220	5100	130	10	125	Motorisiert	800	500	250
6100-320	6100	320	5100	80	10,0	75	Motorisiert	800	500	250
6100-400	6100	400	5100	80	8,4	65	Motorisiert	800	500	250

* Die Biegegeschwindigkeit darf gemäß der CE-Vorschriften 10 mm/s (0,39 inch/s) nicht überschreiten.



DREHZAHL R-ACHSE	HINTERANSCHLAG- GFINGERBLÖCKE	ANZAHL BLECHH- ALTEVORRICHTUNG (GLEITBÜGEL VORNE)	ÖLMENGE	HUB	TAGESLICHT	AUSLADUNG	TISCHHÖHE	TISCHBREITE	LÄNGE	HÖHE	BREITE	GEWICHT
				C	D	E	F	G	L	H	W	
mm/s	Menge	Menge	lt.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg.
350	2	2	80	170	387	350	850	90	2150	2300	1650	3220
350	2	2	150	270	530	410	900	90	2250	2750	1960	4320
350	2	2	80	170	387	350	850	90	2900	2300	1650	3885
350	2	2	150	275	530	410	900	90	3250	2750	1960	5085
350	2	2	150	275	530	410	900	90	3750	2750	1960	5700
350	2	2	150	275	530	410	900	90	3750	2800	1950	6273
350	2	2	200	275	550	410	900	90	3750	2800	2050	7673
350	2	2	150	275	530	410	900	90	4250	2800	1950	6786
350	2	2	200	275	550	410	900	90	4250	2800	2050	8186
350	2	2	200	275	550	410	900	90	4250	2800	2150	9086
350	2	2	300	275	550	410	900	200	4550	2850	2250	11286
350	2	2	300	275	550	410	900	220	4550	2900	2350	13886
350	2	2	400	375	650	410	900	240	4550	3200	2450	17082
350	2	2	400	375	650	510	1000	240	4550	3470	2650	20910
350	2	2	200	275	550	410	900	90	4900	2800	2150	10106
350	2	2	300	275	550	410	900	160	5100	2900	2250	12906
350	2	2	400	375	650	410	900	220	5100	3150	2450	20302
350	2	2	200	275	550	410	900	90	5100	2800	2100	10964
350	2	2	200	275	550	410	900	90	5100	2850	2150	11414
350	2	2	300	275	550	410	900	160	5150	3000	2250	13414
350	2	2	300	275	550	410	900	200	5150	3000	2350	17014
350	2	2	400	375	650	410	900	220	5350	3150	2450	22064
350	2	2	400	375	650	510	1000	240	5450	3470	2650	26409
350	2	2	200	275	550	410	900	90	5280	2800	2150	11269
350	2	2	200	275	550	410	900	90	5280	2850	2150	12550
350	2	2	300	275	550	410	900	160	5320	3000	2250	14919
350	2	2	400	375	650	510	1000	240	5600	3470	2650	26631
350	4	4	300	275	550	410	1100	180	7500	3200	2350	24828
350	4	4	400	375	650	410	1100	180	7500	3350	2450	30928
350	4	4	400	375	650	510	1100	200	7650	3750	2650	39700

POWER-BEND PRO

CNC-ABKANTPRESSE



Die perfekte Kombination aus Geschwindigkeit und Stärke ...

Die Power-Bend-Serie wurde nach den heutigen Bedürfnissen unserer Kunden neu gestaltet und hat mit ihrer elektronischen und mechanischen Ausstattung eine einzigartige Struktur erreicht, die hervorragende Ergebnisse bei normalen, rostfreien, dünnen und dicken Blechen liefert. Die Abkantpressen der Power-Bend-Pro-Serie, die bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten ihre Produktionskosten auf ein Minimum beschränken, gehören mit ihrer benutzerfreundlichen CNC-Steuerung und den wartungsarmen Hydrauliksystemen zu den am meisten bevorzugten Modellen. Power-Bend Pro ist eine Kombination aus Design und Technologie. Bei engen, breiten, komplexen und präzisen Biegungen, Einzel- oder Hochgeschwindigkeitsserienproduktionen bietet die eine wirtschaftliche und dauerhafte Lösung für Ihr Unternehmen.

Realistische 3D-Modellierung

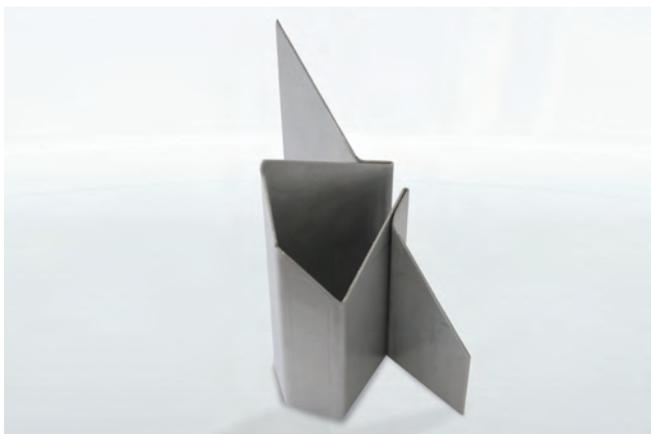
Geringer Energieverbrauch

Bequemer Service per Fernzugriff

Schnelle und einfache Werkzeugumrüstung

Kundenorientierte ergonomische Lösungen

Hinteranschlag mit Servomotor



BEQUEMER SERVICE PER FERNZUGRIFF

Durch den Fernzugriff über das Internet für die Behebung von Störungen, die an der Maschine auftreten können, wird der Zeitverlust auf ein Minimum reduziert.

BENUTZER FREUNDLICHES TOUCHSCREEN

Mit der 3D-Eigenschaft des Steuergeräts werden die Modelle realistisch auf dem Bildschirm abgebildet. Somit kann der Bediener die Objekte einfach unterscheiden und anwenden.



SCHNELLE UND EINFACHE UMRÜSTUNG

Die standardmäßig montierten Promecams können ohne zusätzlichen Schlüsselbedarf das Werkzeug wechseln.

STEIFER OBERBALKEN MIT PRÄZISE PLATZIERTE LAGERN

Durch den steifen Oberbalken, der auf zwölf Kugellagern mit einer Biegegenauigkeit 0,01mm läuft, können präzise Biegungen gewonnen werden.

AUFLAGEN VORNE

Die verschiebbaren Auflagen vorne bewegen sich mithilfe der linearen Schienen und Schlitten und sind ihre größten Helfer.

LEICHTE WARTUNG DURCH EIN INDUSTRIELLES DESIGN UND EINE FLEXIBLE STRUKTUR

Wartungs- und Behebungszeiten von Störungen werden durch den einfachen Zugriff auf das vorhandene Zubehör und wartungsarme Hydrauliksysteme minimiert.

POWER-BEND PRO

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN



■ Das Power-Bend Pro Standard-Rückanschlagssystem besitzt eine X-Achse mit Antrieb und eine manuell bewegliche R-Achse (S)



■ Sonderangefertigte, klappbare Fingerblocks Hinteranschlag (S)



■ Stempelhalterungen der Bauart „Promecam“ sind manuell einfach einzusetzen und wieder abzunehmen (S)

SERIENMÄSSIGE AUSSTATTUNG

- Auflagen vorne mit Skala und höhenverstellbar
- gehärtete und geschliffene Stempel und Matrizen
- Promecam Schnellspannsystem
- Kontrolleinheit: ER TOUCH BASIC
- Starker Hinteranschlag mit CNC-Steuerung und 1-Achse (800 mm)
- 410 mm Halstiefe (zwischen 60-320 Tonnen)
- 2 Fingerblocks Hinteranschlag
- Metrische und Zollskala
- Standardmäßiges Bombierungssystem an der unteren Auflage (an den Anlagen 3100/.../4100-260 und 3100/.../4100-320 manuell, alles über 3100-400 Tonnen Bombierungssystem mit Antrieb)
- Das bewegliche Fußpedal genügt den CE Normen und ist geeignet für die Einzel- und Serienbiegung
- Lichtschutzschränke vorne, Seitenabdeckung + Schalter und hintere Lichtschutzschränke
- Erneuerter Zylinder mit LED-Beleuchtung und Gehäusebleche für den Oberbalken
- Je nach Einsatzland optionale Spannungsoptionen



■ Körperschutz-Lichtschranke gemäß den CE-Normen, die einen sicheren Betrieb gewährleisten (S)

(S) : Standard (O) : Optional

OPTIONALE AUSSTATTUNG

- Sonderhub und Sondertiefen, die vorteilhaft für sehr lange Teile sind
- Kontrolleinheiten: ER TOUCH MASTER, DELEM ER70, DELEM DA-58T, CYBELEC MODEVA PAC
- Optionaler Hinteranschlagshub und zusätzliche Fingerblocks
- Bombiereinrichtung mit Antrieb
- Hydraulische Ölkühlung, Ölheizung
- Optionale Teile für das Werkzeug
- Optionale Tischbreite oder Öffnungsoptionen der Matrize
- Werkzeug für Karton und Direktbiegung
- Laservorschutzoptionen
- Der Schaltschrank, Öltank und das Steuergerätgehäuse kann optional gekühlt und geheizt werden
- Optionale Werkzeughalterungssysteme
- Optionales Promecam Schnellspannsystem mechanisch, pneumatisch und hydraulisch
- Werkzeugaufbewahrungsschrank
- Automatisches Gleitschmiersystem, das die Lebensdauer des Gleitsystems der Maschine verlängert
- Werkzeug mit U-Form zum Biegen von dicken Materialien
- Zusätzliche bewegliche Vorderanschlagsauflage zur Behebung von Durchbiegungen an dünnem Material
- Sondermaschinenproduktion auf Wunsch entsprechend der Blechlänge und -dicke
- AP3 + AP4 Blechträgersystem mit Antrieb und Parkplatz für Biegewechsel
- Die Schalttafel und/oder der Schaltschrank kann auf Kundenwunsch rechts montiert werden
- Hinteres Blechträgersystem
- Blechauladesystem
- Pneumatische Hinteranschlagfinger



■ DSP MCS AP Fingerschutzsystem zur Erleichterung der Zeitgewinnung (O)



■ Automatisierungslösungen mit Robotern bieten Vorteile in Bezug auf Effizienz, Qualität, Geschwindigkeit, Leistung, Kosten und Sicherheit.

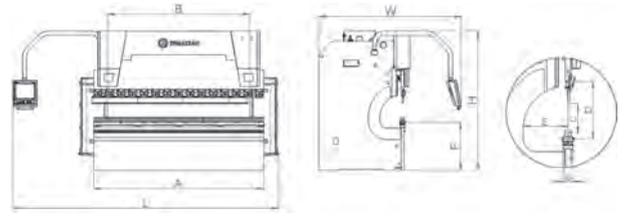


■ Sonderhalstiefen bis 1500 mm für breite Teile (O)

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

TYP	BIEGELÄNGE	BIEGESTÄRKE	ABSTAND ZWISCHEN DEN FÜSSEN	Y FREIE FALLGESCHWINDIGKEIT	Y BIEGE GESCHWINDIGKEIT	Y RÜCKLAUF GESCHWINDIGKEIT	BIEGUNG	X AXSEN-HUB	X AXSEN-GESCHWINDIGKEIT
	A	B							
	mm	Tonnen	mm	mm/Sek.	mm/Sek.	mm/Sek.		mm	mm/Sek.
Power Bend 1270 - 40	1270	40	1050	140	17	170	-	800	230
Power Bend 1270 - 60	1270	60	1000	200	14	165	-	800	230
Power Bend 2100 - 40	2100	40	1700	140	17	170	-	800	230
Power Bend 2100 - 60	2100	60	1700	200	14	165	-	800	230
Power Bend 2600 - 60	2600	60	2200	200	14	165	-	800	230
Power Bend 2600 - 100	2600	100	2200	200	9,5	155	-	800	230
Power Bend 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	120	-	800	230
Power Bend 3100 - 100	3100	100	2600	200	9,5	155	-	800	230
Power Bend 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	120	-	800	230
Power Bend 3100 - 175	3100	175	2600	180	10	135	-	800	230
Power Bend 3100 - 220	3100	220	2600	180	11	160	-	800	230
Power Bend 3100 - 260	3100	260	2600	140	11	135	manuell	800	230
Power Bend 3100 - 320	3100	320	2600	140	10,5	150	manuell	800	230
Power Bend 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	mit Antrieb	1000	230
Power Bend 3760 - 175	3760	175	3250	180	10	135	-	800	230
Power Bend 3760 - 220	3760	220	3250	180	11	160	-	800	230
Power Bend 3760 - 320	3760	320	3250	140	10,5	150	manuell	800	230
Power Bend 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	120	-	800	230
Power Bend 4100 - 175	4100	175	3600	180	10	135	-	800	230
Power Bend 4100 - 220	4100	220	3600	180	11	160	-	800	230
Power Bend 4100 - 260	4100	260	3600	140	11	135	manuell	800	230
Power Bend 4100 - 320	4100	320	3600	140	10,5	150	manuell	800	230
Power Bend 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	mit Antrieb	1000	230
Power Bend 4270 - 135	4270	135	3780	200	10	120	-	800	230
Power Bend 4270 - 175	4270	175	3780	180	10	135	-	800	230
Power Bend 4270 - 220	4270	220	3780	180	11	160	-	800	230
Power Bend 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	mit Antrieb	1000	230
Power Bend 6100 - 220	6100	220	5100	130	11	125	-	800	230
Power Bend 6100 - 320	6100	320	5100	80	10,5	75	mit Antrieb	800	230
Power Bend 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	mit Antrieb	1000	230

* La velocità di piega non può superare i 10mm/sec in accordo alle normative CE.



FINGERBLOCKS HINTERANSCHLAG	VORDERER BLECHTRÄGERARM	ÖLkapazität	MOTORLEISTUNG	HUB	ÖFFNUNG	HALSTIEFE	TISCHHÖHE	TISCHBREITE	LÄNGE	HÖHE	BREITE	GEWICHT
		l	kW	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg.
2	2	80	5,5	170	387	350	850	90	2150	2300	1650	3050
2	2	150	7,5	275	530	410	900	90	2250	2750	1960	4150
2	2	80	5,5	170	387	350	850	90	2900	2300	1650	3950
2	2	150	7,5	275	530	410	900	90	3250	2750	1960	5650
2	2	150	7,5	275	530	410	900	90	3750	2750	1960	6050
2	2	150	7,5	275	530	410	900	90	3750	2800	1950	6850
2	2	200	11	275	550	410	900	90	3750	2800	2050	8250
2	2	150	7,5	275	530	410	900	90	4250	2800	1950	7450
2	2	200	11	275	550	410	900	90	4250	2800	2050	8650
2	2	200	15	275	550	410	900	90	4250	2800	2150	9450
2	2	300	18,5	275	550	410	900	200	4550	2850	2250	11500
2	2	300	22	275	550	410	900	220	4550	2900	2350	15000
2	2	400	30	375	650	410	900	240	4550	3200	2450	16800
2	2	400	30	375	650	510	1000	240	4550	3470	2650	20840
2	2	200	15	275	550	410	900	90	4900	2800	2150	10950
2	2	300	18,5	275	550	410	900	160	5100	2900	2250	12600
2	2	400	30	375	650	410	900	220	5100	3150	2450	20000
2	2	200	11	275	550	410	900	90	5100	2800	2100	10650
2	2	200	15	275	550	410	900	90	5100	2850	2150	11950
2	2	300	18,5	275	550	410	900	160	5150	3000	2250	13800
2	2	300	22	275	550	410	900	200	5150	3000	2350	16700
2	2	400	30	375	650	410	900	220	5350	3150	2450	21750
2	2	400	30	375	650	510	1000	240	5450	3470	2650	26330
2	2	200	11	275	550	410	900	90	5280	2800	2150	10950
2	2	200	15	275	550	410	900	90	5280	2850	2150	12350
2	2	300	18,5	275	550	410	900	160	5320	3000	2250	14600
2	2	400	30	375	650	510	1000	240	5600	3470	2650	26550
4	4	300	18,5	275	550	410	1100	180	7500	3200	2350	25800
4	4	400	30	375	650	410	1100	180	7500	3350	2450	30900
4	4	400	30	375	650	510	1100	200	7650	37500	2650	39700

ECO-BEND EXPERT

HYDRAULISCHE
CNC-ABKANTPRESSE



ERMAKSAI
INNOVATIVE TECHNOLOGIES

Ökonomische Lösung

Die hydraulische CNC-Abkantpresse Eco-Bend ist mit ihren standardmäßigen und auch optionalen Ausstattungseigenschaften besonders benutzerfreundlich und verleiht Ihrem Betrieb in wirtschaftlicher Hinsicht einen hohen Investitionsgewinn. Eco-Bend bietet seinen Nutzern eine CNC-Steereinheit mit einer hohen Programmierbarkeit und graphischem 2D-Touchscreen. Die hydraulische CNC-Abkantpresse Eco-Bend wird Ihrem Betrieb mit niedrigen Investitionskosten, hoher Effizienz und erschwinglichen wirtschaftlichen Lösungen Kraft verleihen.

Dank der niedrigen Betriebskosten können Sie zu Ihrem Budget beitragen und die Anlage aufgrund des geschweißten Monoblockstahlrahmens sowie biegesteifen Aufbaus lange nutzen.

▶ Geringe Investitionskosten

▶ Ökonomische Anlage

▶ Biegesteifer Aufbau

▶ Einfache Umrüstung



ÖKONOMISCHE KLASSE

Durch die Reduzierung der Gesamtinvestition bietet sie eine kostengünstigere Option ohne Leistungseinbuße.

EINFACHE UND SCHNELLE UMRÜSTUNG

Die standardmäßig montierten Promecams können ohne zusätzlichen Schlüsselbedarf das Werkzeug wechseln.



Biegestärke	80 - 200 Tonnen
Biegelänge	Optional zwischen 2600 mm und 4100 mm
Bombierung mit	Y1, Y2, X, Standard
Antrieb 3-Achsen	

GERINGE BETRIEBSKOSTEN

Energieeffiziente Motoren werden verwendet. Die Zylinder und das Hydrauliksystem sind besonders wartungsarm und leicht zu warten. Aus diesen Gründen sind die Betriebskosten sehr niedrig.

12" 2D TOUCHSCREEN

Das Steuergerät ist berührungsempfindlich, 12 Inch breit und 2D.

KURZFRISTIGE AMORTISIERUNG

Aufgrund des niedrigen Preises amortisiert sich die Presse in kürzester Zeit.

MONOBLOK-RAHMEN

Dank seines einteilig geschweißten Stahlrahmens ist die Nutzungsdauer besonders lange.

POWER-BEND ST

ERGONOMISCHE
CNC-ABKANTPRESSE



Ergonomisches Design

Komfortabler und praktischer Betrieb

Genießen Sie einen mühelosen Biegekomfort!

Diese Anlage ist eine perfekte Lösung für unsere Kunden, die mit kleinen Teilen bis zu 1,27 Metern arbeiten. Außerdem bietet sie sowohl Kosten- als auch Arbeitsvorteile. Das ergonomische Design, die CNC-Steuerung mit Höhenverstellung und Federung, der Arbeitstisch sowie der Sitzbereich mit Beinfreiheit bieten dem Bediener ein angenehmes Arbeitsumfeld.

ERGONOMISCHES DESIGN (Steuergerät)

Der Zugriff auf die Steuerung der Maschine ist dank des Steuergeräts, das sich auf dem beweglichen und höhenverstellbaren Arm der Schalttafel befindet, besonders leicht.

KOMFORTABLE VERWENDUNG (SITZ)

Der sich zum unteren Pressbalken öffnende Knie-Freiraum, der breite Arbeitstisch und der bequeme Sitz ermöglichen dem Bediener eine Arbeitsumgebung mit maximalem Komfort.

FERNZUGRIFF / EINFACHE FEHLERERKENNUNG

Der Zeitverlust wird durch die Behebung der Störungen an der Maschine per Fernzugriff über das Internet auf ein Minimum reduziert.

MICRO-BEND

HYDRAULISCHE
CNC-ABKANTPRESSE



Biegestärke	40 Tonnen
Biegelänge	1000 mm
Bombierung 3-Achsen	Y1, Y2, X, Standard

► Einfache Installation

Haben Sie nicht genug Nutzungsfläche?

Dann empfehlen wir Ihnen die kleinste und effektivste Hydraulikabkantpresse seiner Klasse - die Micro-Bend Abkantpresse. Micro-Bend zeichnet sich durch geringe Investitionskosten, ein ergonomisches Design und hohe Effizienz aus. Sie besitzt einen einachsigen Hinteranschlag und eine Presskraft von 1m x 40 Tonnen mit der sie ein 5 mm dickes Schwarzblech biegen kann. Lange und starke Biegungen stellen kein Problem dar.

SERIENFERTIGUNG MIT GERINGEM HUB

Bei geringem Hub sind die Zeiten ohne Biegung minimal. Deshalb besitzt sie eine hohe Effizienz.

EINFACHE BIEGUNG

Kleine und einfache Biegungen führt diese Presse mit maximaler Effizienz durch.

KOMPAKTE ANLAGE

Obwohl diese Presse recht klein ist prahlt diese Anlage mit maximaler Effizienz und ist daher besonders handlich.

SCHWERLAST

SYNCHRONISIERTE
HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE

Die richtige Wahl für Schwerlast-Biegungen

Mit der Zuverlässigkeit, hohen Produktqualität und fortschrittlichen Produktionstechniken von Ermaksan bieten wir Ihnen flexible und ideale Lösungen, die den ständig wechselnden Weltmarktbedingungen, täglich entwickelnden Technologie und Kundenwünschen gerecht ist.



■ Speed- Bend

■ 16200 x 2500 Tonnen

■ (2 x 8.100 mm x 1.250 Tonnen)

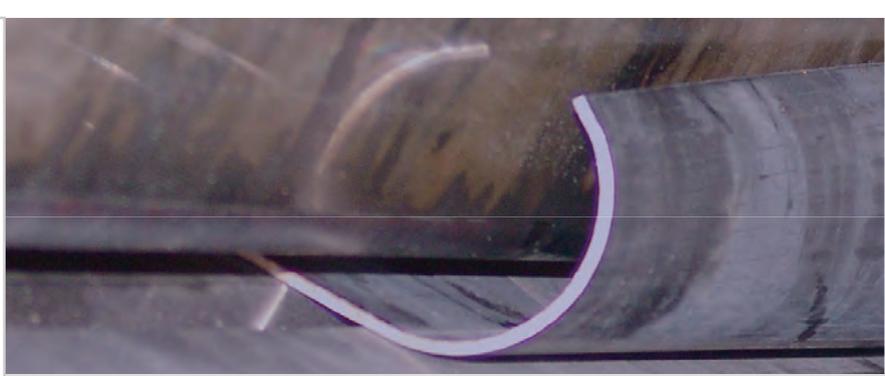


■ In der Produktion werden Beleuchtungsbalken verwendet.

■ Saudi-Arabien

SCHWERLAST

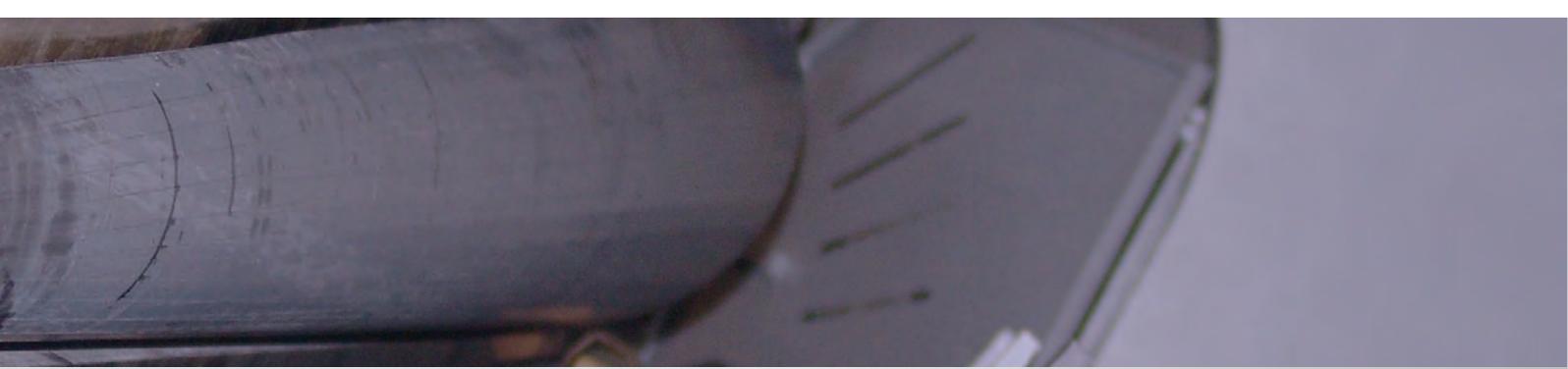
SYNCHRONISIERTE
HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE



■ Speed- Bend

■ 12300mm x 1500 Tonnen

■ (3 x 4.100 mm x 500 Tonnen)



Die Tandem Abkantpressen bieten flexible Lösungen für alle Bedürfnisse der Industrie und eliminieren zudem Arbeits- und Zeitverluste.

Durch die flexible Struktur der Tandem-Abkantpressen erfüllen Sie alle Ihre Anforderungen zum Biegen von langen, starken Teilen sowie separaten kurzen Teilen.

Die Langlebigen, hochbelastbaren Abkantpressen für Schwerlasten sorgen für hohe Leistungen auch bei anspruchsvollen Biegungen.



■ Wird für konische Direktbiegung verwendet.

■ Russland

SCHWERLAST

SYNCHRONISIERTE HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE

Die mit dem Markennamen Ermaksan konstruierten und hergestellten Abkantpressen für Schwerlasten werden entsprechend den Anforderungen der Kunden in unterschiedlichen Längen und Tonnagen hergestellt.

Die Abkantpressen für Schwerlasten ermöglichen Ihnen bei voller Kapazität zu arbeiten und den Zeitverlust in Ihrem Unternehmen zu minimieren.

Die Sonderabkantpressen von Ermaksan werden weltweit in einer Vielzahl von Branchen eingesetzt, darunter Schwermaschinenindustrie, Transportwesen, Schiffbau, Bauwesen, Windkraftanlagen, Kraftwerke, Luftfahrt- und Verteidigungsindustrie.



■ POWER-BEND

■ 14200mm x 2000 Tonnen



■ Wird für die Produktion von Leitplanken und Windturbinenmasten verwendet.

■ Niederlande

ER TOUCH PROFESSIONAL

ERMAKSAN

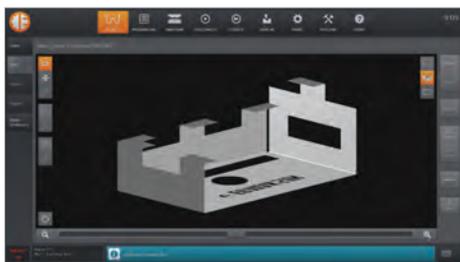
Speed-Bend Pro (Optional)



Dank der DXF- und DWG-Leseunterstützung können Sie die gewünschten Produkte schnell und realitätsnah anpassen. Dank des 3D-Kollisionserkennungssystems, das für das gewünschte Produkt entwickelt wurde, ist es möglich, Kollisionen bis hin zu kleinsten Löchern und nicht-kollidierende Reihen automatisch zu erkennen und somit die Arbeit des Nutzers zu vereinfachen. Mit dieser Version kann selbst bei den anspruchsvollsten Produkten die geeignetste Anschlagposition ausfindig gemacht werden. Auch die Anschläge und das Blech kann vom Bediener an die gewünschte Position gebracht werden. Sie können den Rückzug die Anschläge separat als X R Z berechnen und fahren lassen. Mit dem erweiterten Werkzeugausgleich und der Werkzeugzuordnung können Sie Ihre Produkte viel einfacher verwenden. ER TOUCH wird von Industrie 4.0, das die Eigenschaft zum Winkelmessen und der Kollisionserkennung besitzt, unterstützt. Somit können Sie Ihre Produkte mit maximaler Geschwindigkeit erzeugen.



- Möglichkeit, Teile im DXF-Format, die mit Hilfe eines CAD-Programm erstellt wurden, auf das Steuergerät zu laden



- Die Biegewinkel der Teile, die aus der DXF-Datei entnommen wurden, können definiert werden



- Dank des von Ermaksan entwickelten Algorithmus kann die beste automatische Biegereihenfolge in kürzester Zeit berechnet werden

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Multi-Touchscreen
- kann bis zu 12 Achsen gefahren werden
- 16 digitale 9 analoge Ausgänge und 16 digitale 5 analoge Eingänge für jede Achse
- 3 verschiedene Benutzerebenen, mehrere Benutzer können hinzugefügt und autorisiert werden
- 12 verschiedene Sprachen werden unterstützt
- Fortgeschrittener Werkzeugausgleich
- Benutzerbasierter Bildschirmtyp (Liste - Grafik)
- 3D-Maschinenzeichnung und -simulation
- DXF- und DWG-Support
- Kraftberechnung je nach Teil, das entladen wird
- Automatische Aktualisierung per Internet
- Schnelle Hilfe
- Anschlagrückzug der X-R-Z Achsen ist wählbar
- Standardmäßige Werkzeuge
- LED-Unterstützung für Werkzeugstandanzeige
- Unterstützung des Winkelmesssystems
- Unterstützung des beweglichen Unterbalkens
- Anfertigung von 3D-Zeichnung
- Außerdem besitzt sie alle Eigenschaften des Ertouch Master
- Offline-Software

ER TOUCH MASTER

ERMAKSAN

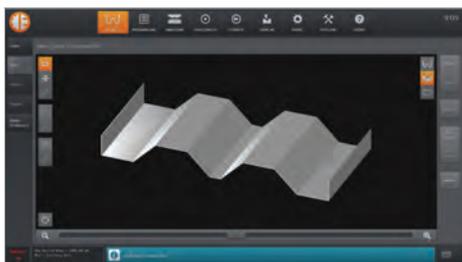
Speed-Bend Pro (Standard) Power-Bend Pro (Optional)



Die gewünschten Biegungen können mit dem Touchscreen auf eine schnelle Art und Weise an das Steuergerät weitergeleitet und die benötigten Achspositionen schnell und komfortabel berechnet werden. Das fortgeschrittene Kollisionserkennungssystem ermöglicht es Ihnen, Ihre Biegungen schnell und fehlerfrei durchzuführen. Dank der 3D-Simulation können auch Details abgebildet werden. Der ER TOUCH Master bietet maximale Effizienz und Geschwindigkeit durch die Fähigkeit, die Werkzeugsuche entsprechend der herzustellenden Produkte durchzuführen. ER TOUCH, das die Technologien der Industrie 4.0 unterstützt, bietet Ihnen durch Sicherheit und Zuverlässigkeit den besten Service.



■ 2D-Zeichnungen können am Bildschirm durchgeführt werden



■ Die gezeichneten Teile können in 3D abgebildet werden



■ Die Anlage kann das Teil in 3D anzeigen und auch die Biegungsreihenfolge berechnen

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Multi-Touchscreen
- Bis zu 7 Achsen können gefahren werden
- 16 digitale 9 analoge Ausgänge und 16 digitale 5 analoge Eingänge für jede Achse
- 3 verschiedene Benutzerebenen und mehrere Benutzer können hinzugefügt werden
- 12 verschiedene Sprachen werden unterstützt
- 3D Biegesimulation
- Produkt- und Biegunszähler
- Werkzeug, Adapter und Halter können separat bereitgestellt werden
- 3 unterschiedliche Stempel und 4 unterschiedliche Matrizen können als 3D-Zeichnung hergestellt werden
- Biegung kann als 3D in Echtzeit verfolgt werden
- Fortgeschrittener Werkzeugausgleich
- 3D-Maschinenzeichnung und -simulation
- Grafische Unterstützung von Druckparametern
- Maximal 100 Werkzeuge können hinzugefügt werden
- Maximal 100 Materialien können hinzugefügt werden
- Maximal 100 Produkte können hinzugefügt werden
- Für jedes Produkt können maximal 50 Biegungen hinzugefügt werden
- Automatische Werkzeugzuordnung
- X1 - X2 - R Fahrerunterstützung
- Unterstützung für Barcode-Leser
- Unterstützung für dynamische Bombierung
- Außerdem besitzt sie alle Eigenschaften des Ertouch Basic
- Offline-Software

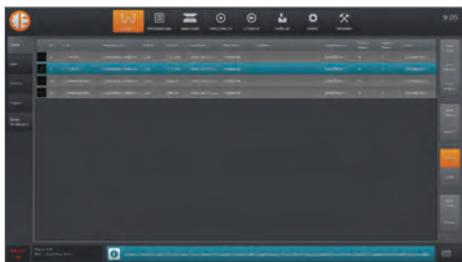
ERTOUCH BASIC

ERMAKSAN

Power-Bend Pro (Standard) Eco-Bend Expert (Standard)



Mit der fortgeschrittenen Achsberechnung können gewünschte Biegungen selbst auf den schwierigsten Blechen präzise realisiert werden. Sie können Veränderungen an der Maschine schnell erkennen. Mit der Zeichenseite können Sie Produkte manuell erstellen und während der Erstellung der Zeichnung durch das Hochgeschwindigkeits-Kollisionserkennungssystem fehlerfreie Produkte produzieren. Durch 3 verschiedene Benutzerberechtigungen wird der Datenschutz der Benutzer innerhalb der Software auf maximalem Niveau gehalten. Mit einem einfachen und klaren Design können Sie schneller steuern. Ertouch ist besonders benutzerfreundlich durch die Orientierung des Nutzers während des Biegevorgangs. Außerdem stellt er alle Technologien, die zusammen mit Industrie 4.0 in unser Leben eingetreten sind, zur Verfügung.



■ Erstellung einer Programmliste und 60 Programme



■ Numerische und 2D-Programmierung von Teilen



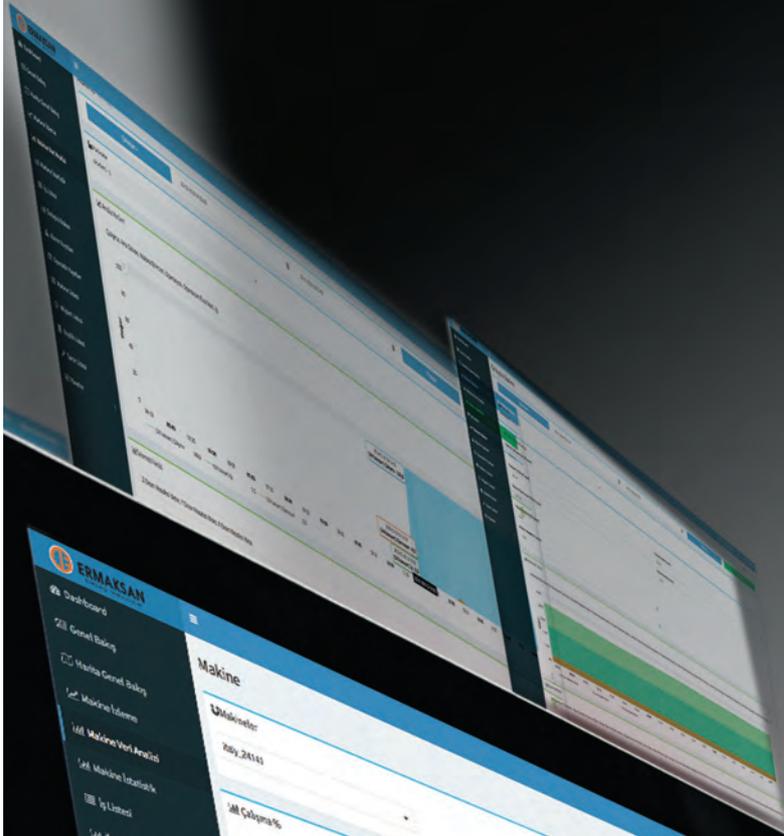
■ Anzeige von numerischen und grafischen Teilen sowie Werkzeugen

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Touchscreen
- Bis zu 5 Achsen können gefahren werden
- 16 digitale 9 analoge Ausgänge und 16 digitale 5 analoge Eingänge für jede Achse
- 3 verschiedene Benutzerebenen
- 12 verschiedene Sprachen werden unterstützt
- Beobachtung der Y-Werte in Echtzeit
- Berührungsempfindliche 2D-Produktzeichnung
- Innen- und Außenmaße
- Quetschbiegung, Luftbiegung und kreisförmige Biegung
- 2D Biegesimulation
- Unterstützung der Benutzerorientierung beim Biegen
- Bestimmung der schnellsten Biegeungsreihe ohne Kollision
- Kopierung von Produkt, Werkzeug und Programm
- Gleichzeitige Filterung von mehreren Eigenschaften
- Unterstützung der Umrüstung von Werkzeugen
- Manuelle Biegung
- Produkt- und Biegezähler
- Kollisionserkennung während der Produktzeichnung
- Stempel und Matrize, Adapter und Halter können separat bereitgestellt werden
- 3 unterschiedliche Stempel und 4 unterschiedliche Matrizen können als 2D-Zeichnung hergestellt werden
- Offline-Software

ER TOUCH INDUSTRIE 4.0

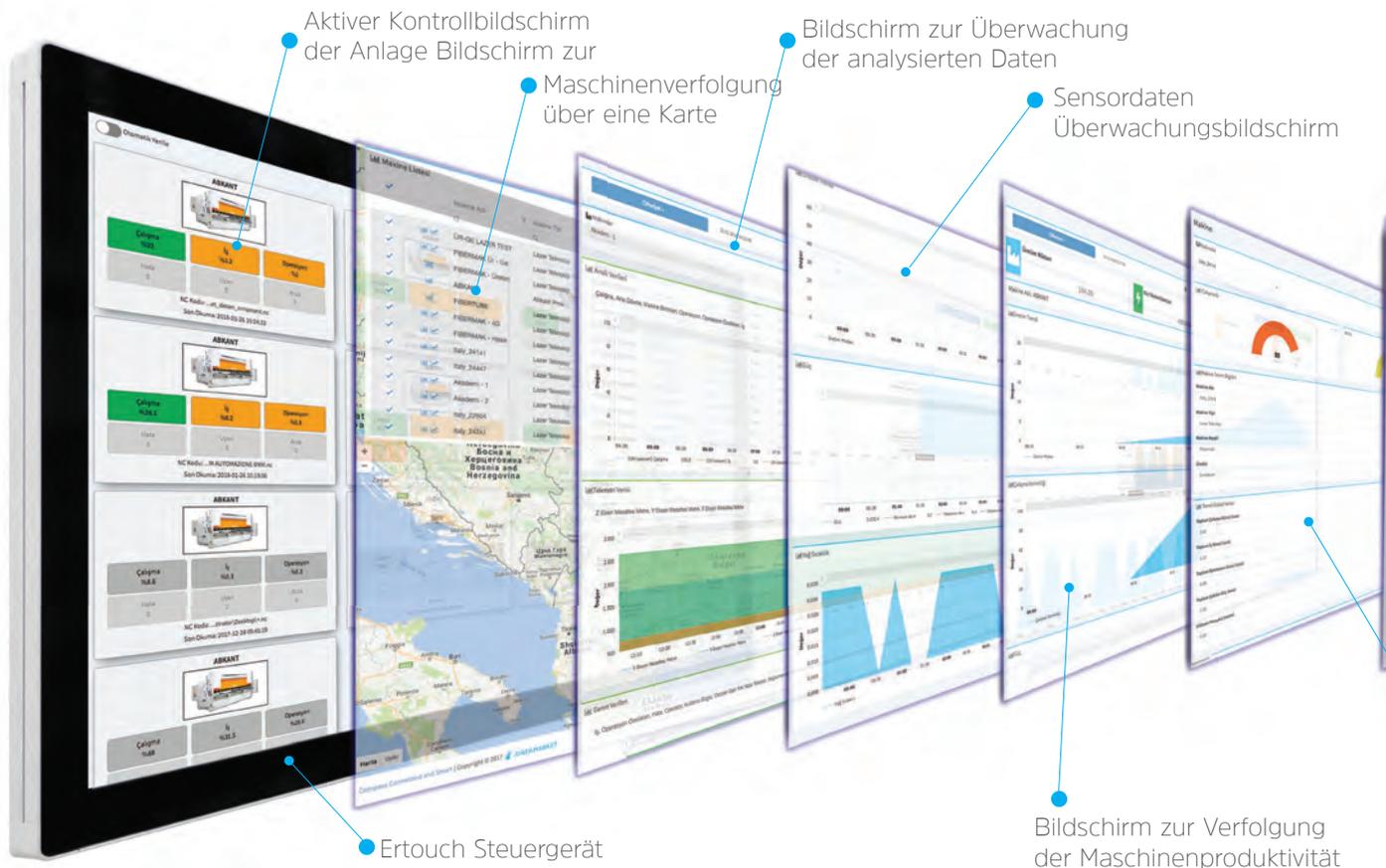
ER 4.0 SOFTWARE
LÖSUNGEN



Mit unserer starken F&E-Infrastruktur und innovativem Ansatz haben wir uns zum Ziel gesetzt, Pionier im Bereich der intelligenten Produktion zu werden. Heute sind wir ein führendes Unternehmen für die intelligenten Produktionsprozesse von Industrie 4.0, das ein völlig neues Fertigungskonzept ist. Es integriert intelligente Produktionssysteme integriert und optimiert Fertigungsprozesse mit minimalen Kosten und maximaler Effizienz.

ER TOUCH INDUSTRIE 4.0

ER 4.0 SOFTWARE
LÖSUNGEN



Konvertieren

Konvertieren Sie Ihre Maschinen zu "Connected" und "Intelligent Systems" für Industrie 4.0



Lesen Sie Maschinendaten

Lesen Sie die Telemetriedaten Ihrer Maschinen auf standardisierte und effiziente Weise.



Remoteunterstützung gewähren

Verbinden Sie sich mit Ihrer Maschinen aus der Ferne. Bieten Sie schnelle und effiziente Support-Services.



Speichern und melden Sie Ihre Daten

Sammeln, klassifizieren und melden Sie Ihre Maschinendaten zentral.



Visualisieren und analysieren

Visualisieren und analysieren Sie Ihre Daten mit leicht verständlichen Grafiken.



Integrieren

Integrieren Sie Ihre Maschinen über sichere API-Verbindungen in MES- und ERP-Systeme.



Assoziieren

Verknüpfen Sie Maschinendaten mit physischen Ereignissen wie Wartung, Reparatur und Austausch. Zeichnen Sie auf, was Sie in welchen Fällen tun.



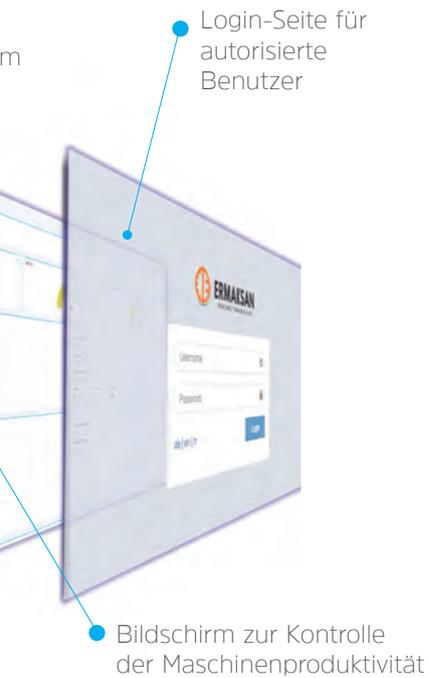
Hilfsteams informieren

Warnen Sie Ihre Teams mit Alarmen und Nachrichten. Teilen Sie die Fehlerdetails für die Lösung mit.



Schätzung

Verwenden Sie die gesammelten Daten, um Fehler vorherzusagen.

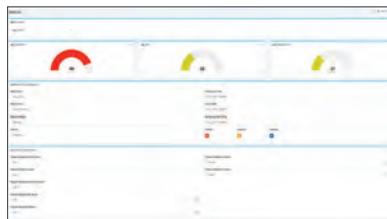


Software-Lösungen für smarte Unternehmen

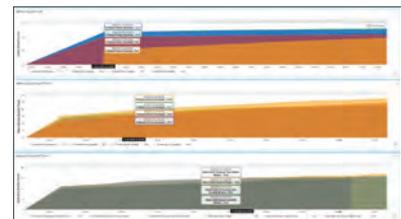
Mit seinem innovativen Verständnis und der Erfahrung von einem halben Jahrhundert erleichtert Ermaksan das industrielle Leben sowohl mit Engineering-Leistungen für Industrie 4.0 zur Weiterentwicklung und Perfektionierung von intelligenten Produktionsprozessen als auch mit Software-Leistungen. Die Software ER 4.0 analysiert Daten, die über das Dank der ER 4.0-Software, die von den Ermaksan-Ingenieuren im Rahmen von Industrie 4.0 entwickelt wurde, sind alle Komponenten der Maschine in einem gemeinsamen Netzwerk. Wir können über diese Software weltweit auf unsere Maschinen zugreifen und Daten über die Produktivität, Fehler-, Warn- und Fehlerbedingungen abrufen. Somit sind wir in der Lage die Leistung und Produktivität unserer Maschinen auf der ganzen Welt zu steigern und zu den Produktionszielen unserer Kunden beizutragen.



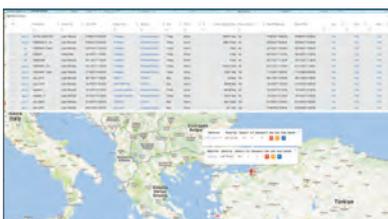
■ **AKTIVER KONTROLLBILDSCHIRM DER ANLAGE**
 Sie ermöglicht die Überwachung der Daten aller aktiven Anlagen, wie Fehler, Warnungen und Produktivität auf einem einzigen Bildschirm



■ **BILDSCHIRM ZUR KONTROLLE DER MASCHINENPRODUKTIVITÄT**
 Dies ermöglicht die grafische Darstellung der Kennzahlen über die Leistung, Qualität und Nutzung der Maschinen.



■ **BILDSCHIRM ZUR ÜBERWACHUNG DER SENSORDATEN**
 Über diesen Bildschirm kann die momentane Temperaturänderung von Ausrüstungen wie Motor, Fahrer und Schneidkopf beobachtet werden.



■ **ÜBERWACHUNG PER KARTE**
 Dies ermöglicht die Kontrolle Ihrer Maschinen an verschiedenen Orten über einen einzigen Bildschirm.



■ **VORSORGLICHE WARTUNG**
 Dies ermöglicht die Erkennung von Fehlern, die in Ihren Maschinen auftreten können, bevor sie auftreten.



■ **BILDSCHIRM ZUR ÜBERWACHUNG DER PRODUKTION UND DES ENERGIEVERBRAUCHS**
 Dies ermöglicht die Überwachung des Energieverbrauchs der Maschine während der Produktion, der Anzahl der produzierten Teile und der Änderungen der Hydrauliköl-Temperatur.

DA-69T

DELEM

Speed-Bend Pro (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- 3D- und 2D-Grafik-Touchscreen-Programmiermodus
- 3D- und 2D-Anzeige für Simulation und Produktion
- Hochauflösendes 17"-TFT-Farbdisplay
- Voll ausgestattete Windows-Anwendung
- Profile-T3D Offline-Software
- 1 GB Speicher
- 256 MB Produkt- und Werkzeugspeicher
- Steckplatz für USB-Flashspeicher
- Notschalter
- 2D und 3D automatische Berechnung der Biegefolge
- Grafische Wahl des Produkts
- Programmierbare Materialeigenschaften
- Programmierbare Achsgeschwindigkeiten
- Freie Materialprogrammierung
- Filter zum Suchen von Produkten und Werkzeugen
- Umschaltung Zoll/mm, metrische/US-Tonnen
- Hubzähler
- Grafische Werkzeugkonfiguration

DA-66T

DELEM

Speed-Bend Pro (Standard) Power-Bend Pro (Optional)
Eco-Bend Expert (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- 2D-Grafik-Touchscreen-Programmiermodus
- 3D-Anzeige für Simulation und Produktion
- Hochauflösendes 17"-TFT-Farbdisplay
- Voll ausgestattete Windows-Anwendung
- StandardProfile-LITE Offline-Software
- 1 GB Speicher
- 256 MB Produkt- und Werkzeugspeicher
- Steckplatz für USB-Flashspeicher
- Notschalter
- Produktbezeichnung alphanumerisch
- Produktprogrammierung und Anzeige im Echtmaßstab
- Berechnung der Biegefolge automatisch
- Programmierbare Materialeigenschaften
- Umschaltung Zoll/mm, metrische/US-Tonnen
- Hubzähler

DA-58T

DELEM

Power-Bend Pro (Optional) Eco-Bend Expert (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- 2D-Grafik-Touchscreen-Programmiermodus
- Hochauflösendes 15"-TFT-Farbdisplay
- Berechnung der Biegefolge
- Bombierungskontrolle
- 1 GB Speicher
- Steckplatz für USB-Flashspeicher
- Produktbezeichnung alphanumerisch

- Produktprogrammierung und Anzeige im Echtmaßstab
- Berechnung der Biegefolge automatisch
- Programmierbare Materialeigenschaften
- Umschaltung Zoll/mm, metrische/US-Tonnen
- Hubzähler

ER70

DELEM

Power-Bend Pro (Optional) Eco-Bend Expert (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Maximal 4-Achsen
- Programmiermodus mit graphischem 2D-Touchscreen
- 10,4" LCD-TFT-Display
- Berechnung der Biegefolge
- Expansionslängenberechnung
- Bombierungskontrolle
- Steckplatz für USB-Flashspeicher
- 256 MB Speicher
- Speicher über 30 Matrizen und 60 Stempel

- Produktbezeichnung alphanumerisch
- Umschaltung Zoll/mm
- Programmierbare Achsgeschwindigkeit
- Programmierbare Materialeigenschaften
- Hubzähler (bis 9999)
- Schrittwiederholung (bis 99)

MODEVA RA PREMIUM

CYBELEC

Speed-Bend Pro (Optional)

Die vollständige 3D ModEva RA Premium-Software bietet bessere Biegungen mit leistungsstarken Funktionen, wie dem Download von 3D-Volumenkörpermodellen oder DXF-Dateien, automatischer Werkzeugsegmentierung und videoähnlichen Simulationen, mit denen Bediener ihre täglichen Aufgaben effizienter erledigen können.

EINFACHE HANDHABUNG

- Einfache Touchscreen-Oberfläche
- Vollständige videoähnliche 3D-Simulation
- Anzeige aus mehreren Sichten während des Betriebs
- Die Maschinenkomponenten können für einen besseren Betrieb unabhängig voneinander unsichtbar gemacht werden
- Biegereihe, Anschlagseinstellung, Eckeneinstellung und Werkzeugmontage für automatische oder interaktive Lösungen



STARK

- Schnelle Lösungsberechnung
- Nahezu endlose Programmanzahl und -reihe
- Einfache und schnelle 3D-Bewegung
- Windows XP Pro Compact für Dateiverwaltung
- DXF-Flat-Pattern-Download mit Biegeinformation
- 3D Modelldownload (*.IGES)
- Versendung von Mustern, die als DXF-Dateien berechnet wurden

MODEVA 19T

CYBELEC

Speed-Bend Pro (Standard)
Eco-Bend Expert (Optional)

Power-Bend Pro (Optional)

MODEVA 19T für die numerische Kontrolle von Abkantpressen



EINFACHE HANDHABUNG

- Ein großer 19 "Farb-Touchscreen macht die Programmierung noch effizienter
- Komplette Programmierung eines Teils auf einer einzigen Seite
- Schnelleinstellung der Maschine mit direktem Zugriff auf die Einstellungen
- Einfachere und bequemere Datenübertragung als die meisten CAD / CAM-Systeme
- Anzeige von Fehler- und Warnmeldungen auf dem Konsolenbildschirm

STARK

- Möglichkeit der Mehrfachsimulation
- Simulationskriterien für ein besseres Blechmanagement
- Windows XPE für die Dateiverwaltung
- CE-Sicherheitsschleifenmanagement
- Ethernet für eine einfache Kommunikation

MODEVA PAC

CYBELEC

Power-Bend Pro (Optional) Eco-Bend Expert (Optional)



ModEva Pac für die numerische Kontrolle der Abkantpressen von

EINFACHE HANDHABUNG

- Manuelles Zeichnen von 2D-Teilen mit der Touch-Profil-Funktion
- Interaktive Programmierung
- Offene und deutlich sichtbare Flächenfunktionen in Verbindung mit Farbcodes
- Komplette Programmierung eines Teils auf einer einzigen Seite
- Schnelleinstellung der Maschine mit direktem Zugriff auf die Parameter
- Ergonomisches Design für eine schnelle Dateneingabe
- Tastatur mit großen Tasten

STARK

- 2D-Grafikanzeige per Multisimulation
- Windows XPE für die Dateiverwaltung
- CE-Sicherheitschleifenmanagement
- Einfache Kommunikation
- Windows Network über das Ethernet
- Verbindung zu externen Geräten über USB zur Software-Aktualisierung und Datensicherung
- Fernwartung
- Nahezu endlose Programmanzahl und eine hohe Anzahl von Biegereihen
- über 20 mögliche Sprachen

CYBTOUCH 12

CYBELEC

Power-Bend Pro (Standard) Eco-Bend Expert (Standard)



Der Bediener wird ständig durch automatische Funktionen, wie eine interaktive Touchscreen-Softwareoberfläche mit großen Tasten, einem 2D-Grafik-Display, Online-Unterstützung etc. geleitet.

EINFACHE HANDHABUNG

- Großer, heller und kontrastreicher Full-Touchscreen
- Einfache Seiten, übersichtliche und klare Ansicht, große Schaltflächen
- Benutzerfreundliche Oberfläche
- Komplette Programmierung für eine Serienfertigung mit vielen Biegungen
- Leichte, einfache Biegungen mit EasyBend (leichte Biegung)
- Online-Support und interaktive Warnmeldungen
- Komfortable Datensicherung und Software-Updates per PC oder Notebook
- Verschiedene Sprachauswahlmöglichkeiten

STARK

- kann bis zu 4 Achsen kontrollieren
- Automatische Biegereihenfolge (O)
- Expansionsberechnung vor der Biegung
- Berechnung des Drucks - Bombierung
- Modulare Werkzeuge für jedes Teil oder jede Biegung
- Winkel- und Hinteranschlagskorrektur
- Tele-Wartung über eine drahtlose Verbindung mit PC oder Notebook
- USB-Speicherkartenport für Datentransfer oder Backup

ER99

STEP AUTOMATION

Speed-Bend Pro (Standard) Power-Bend Pro (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Betriebssystem im Windows-Stil
 - Automatische Suche nach Biegefolge mit
 - Multifunktionale alphanumerische Tastatur
 - Automatisch definierte Werkzeugauswahl für die Biegung
 - Konfigurationsmöglichkeit für bis zu 16 Achsen
 - CAD/CAM-Simulation für Blechbiegen der Ermaksan Abkantpressen
 - Hinzufügen von Tastatur und Maus extern möglich
 - Technischer Support über Team Viewer
 - Upload von Bildern aus mobilen Geräten
 - Geeignet für Industrie 4.0
- Import von Werkzeugen und Teilen als CAD-Datei
 - Export von planaren Linien berechnet als DXF-Datei
 - Sensorschnittstelle und -anzeige
 - Maßgeschneidertes Wartungsmanagement für die kontinuierliche Produktivität der Maschine
 - Probeentnahme von Materialien für die Präzisionsproduktion

ER77

STEP AUTOMATION

Speed-Bend Pro (Optional) Power-Bend Pro (Optional)



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- 11" kapazitives Farb-Touchscreen
 - Linux Betriebssystem
 - 2D-Teileprogrammierung (berührungsempfindlich)
 - 3D-Biegesimulation (für Programme, die von IDEA PC erstellt wurden)
 - Automatische Bestimmung der Biegefolge
 - Kollisionsvermeidung
 - Support vom 7-Achsen
 - Kompatibel mit dem Windows Betriebssystem
 - Offline-Software
 - Technischer Support über Team Viewer
- Online-Überwachung von Hinteranschlügen über das mobile Steuergerät
 - Import der Werkzeuge über die DXF-Datei
 - Erhöhung der zusätzlich genutzten Achsenanzahl
 - Definition von mehreren Anlagen und Produktionsmanagement

S660

ESA

Speed-Bend Pro (Optional)

- 19" Multi-Touchscreen
- Reale 3D-CAD/CAM-Anzeige auf der Maschine dank des integrierten, leistungsstarken PC sowie Werkzeug-Design per Fingerspitze
- Direkter Download von DXF-Dateien und Verwaltung der Werkzeug-Bibliothek Verwaltung der Werkzeughalterungssysteme
- kann bis zu 12 Achsen kontrollieren bei einer beliebigen Kombination



S650

ESA

Speed-Bend Pro (Standard)

- Hochauflösendes 15"-Touchscreen
- Kennt keine Grenzen in der Flexibilität und Leistung
- Reale 3D-CAD/CAM-Anzeige auf der Maschine dank des integrierten, leistungsstarken PC sowie Werkzeug-Design per Fingerspitze
- Direkter Download von DXF-Dateien und Verwaltung der Werkzeug-Bibliothek Verwaltung der Werkzeughalterungssysteme
- kann bis zu 8 Achsen kontrollieren bei einer beliebigen Kombination



S640

ESA

Power-Bend Pro (Optional)

Eco-Bend Expert (Optional)

- Hochleistungsfähige Kompaktlösung mit dem 15 "Touchscreen
- kann bis zu 6 Achsen kontrollieren bei einer beliebigen Kombination
- Der breite Bildschirm mit vollgrafischer Benutzeroberfläche bietet dem Bediener einen hervorragenden Komfort
- Automatische Biegefolgenberechnung und Materialdatenbankaufzeichnung zur vorbeugenden Kompensation in Hinsicht auf die Reduzierung der Ausschussrate
- Bombierungskorrektur mit Winkeln



S630

ESA

Power-Bend Pro (Standard)

Eco-Bend Expert (Standard)

- 10" Touchscreen mit 2D-Grafik
- High-Level-Grafikprogrammierung zur Erleichterung der Bedienung
- kann bis zu 4 Achsen kontrollieren bei einer beliebigen Kombination





ERMAKSAN
INNOVATIVE TECHNOLOGIES

Organize San. Bölgesi Lacivert Cad. No:6 Nilüfer / Bursa / Turkey

T: +90 224 294 75 00 (pbx) F: +90 224 294 75 44 ermaksan.com.tr | sales@ermaksan.com.tr

[ermaksanmakine](#) [ErmaksanTR](#) [ermaksanmaschine](#) [ErmaksanTV](#)



1 Verwaltungsbäude und Hauptfabrik

2 Laser R & D Zentrum

3 Laserproduktionsfabrik, Akademie und U-GE



ERMAKUSA
INNOVATIVE TECHNOLOGIES

2860 River Road, Suite:145, 60018 Des Plaines, Illinois
C: +1 630-512-7604 | ermakusa.com | info@ermakusa.com

ERMAK Deutschland GmbH
Innovative Technologien

Ridderstrasse 52 48683 Ahaus
T: +49 2561 - 86 00 400
ermakdeutschland.de | info@ermakdeutschland.de