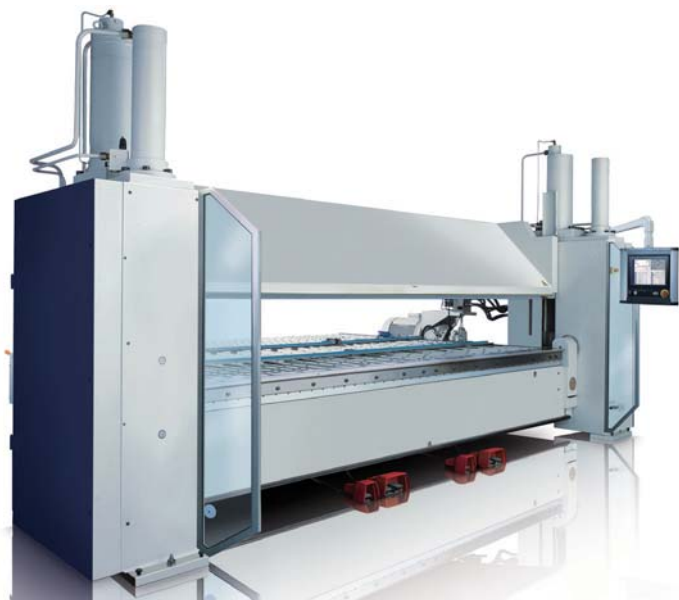


216 – die universelle Lösung

Die Schröder-Fasti Schwenkbiegemaschine 216 ist die universelle Ausführung mit kompaktem hydraulischen Antrieb.



Hydraulische Schwenkbiegemaschine Modell 216



Die absenkbare Biegewange ist zum exakten Biegen größerer Radien erforderlich. Standardmäßig ist eine motorische Biegewangenverstellung erhältlich.

Die 216 – Universell und originell:

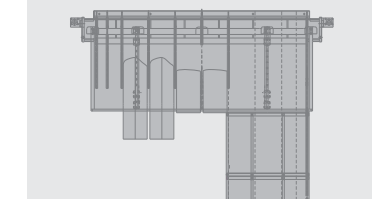
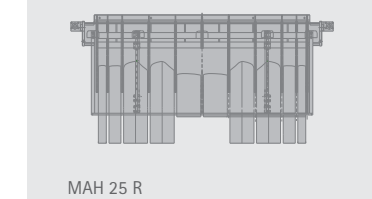
- Biegearbeiten mit einem Werkzeugsatz von Dünnblech bis Dickblech
- 2 135 kN Zudrückkraft z.B. für Zudrückarbeiten
- Hohe Produktivität durch einfaches Handling der Werkstücke
- Kompakter hydraulischer Antrieb
- Große Flexibilität und Variabilität durch umfangreiche Ausstattung, wie Werkzeugsystem WZS 2000 in der Ober- und Unterwange, WZS 1000 in der Biegewange, motorische Verstellung von Unter- und Biegewangen, 7-Achsen-Steuerung usw.
- Umfangreiches Zubehör; Bombiervorrichtung, Steuerung, Anschlagssysteme, Werkzeugzubehör.

Details:

- Alle Bauteile sind Finite-Elemente berechnet und gestaltet. Die Seitenständer als Sandwich-Bauweise zur Aufnahme von großen Biege- und Torsionskräften.
- Ein Hydraulikblock dient als Komplettseinheit mit Drucküberwachung und Proportionalventilen für Oberwange und Biegewange
- Wartungsfreie Gleitelemente mit eingelagertem Festschmierstoff für den Schwenkantrieb der Biegewange
- Zahnrad aus hochfestem Material mit einer Oberflächenhärtung zur Übertragung der hohen Biegekräfte

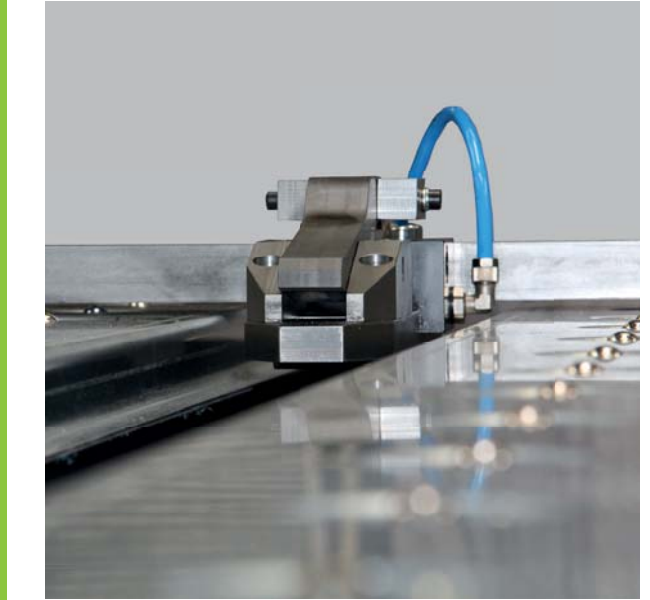
Standardausstattung 216
CFP 120 Steuerung mit 12" Farb-LCD-Touch-Screen
Oberwange WZS 2000, Werkzeugaufnahme mit hydraulischer Klemmung
Unterwange WZS 2000, Werkzeugaufnahme mit mechanischer Klemmung
Biegewange WZS 1000, Werkzeugaufnahme mit mechanischer Klemmung
Biegewangenverstellung motorisch 60 mm
Unterwangenverstellung motorisch 60 mm
Oberwangenhub 500 mm

Sonderausstattung 216	
Bombiervorrichtung manuell oder motorisch	
Einrichtung für 2-Mann-Bedienung	
Führungsschiene vor der Maschine zum Querschieben von Fußschalter	
Spitzschiene „SA“, 45°, geteilt, ca. 1000 N/mm ² Zugfestigkeit, gehärtet, r = 8 mm, L = 500 mm (Anzahl je nach Nutzlänge + Längenergänzungsstück)	
Geißfußschiene „C“, H = 120 mm, r = 3 mm, gehärtet, segmentiert: -Nr. 1 - L = 2 x 25, 30, 35, 40, 45, 50 = 225 mm -Nr. 2 - L = 200 mm (Anzahl je nach Nutzlänge) -Nr. 3 - L = 2 x 100 = 200 mm	
Unterschiene ca. 1 000 N/mm ² Zugfestigkeit; gehärtet mit oder ohne Fingereinfassung (Anschlagkleinstmaß 30 mm!)	
Biegeschiene ca. 1 000 N/mm ² Zugfestigkeit, gehärtet, b = 18 mm bzw. 70 mm	
MAH 25 - Motoranschlag hinten, Auflagetisch incl. Stahlkugelrollen (siehe Abb. rechts)	
Arbeitsbereich 1 600 mm, Ausführung „R“	
Arbeitsbereich Ausführung „L“	
Arbeitsbereich Ausführung „U“	
Winkelanschlag rechte oder linke Seite, justierbar	



Ausstattungsoptionen der 216

Die hydraulische Schwenkbiegemaschine 216 kann bis zu 16 mm starke Bleche mühelos biegen. Darüber hinaus bietet sie dem Bediener zahlreiche Ausstattungsmöglichkeiten.



Sonderausführung: Pneumatisch betriebene Greifzangen greifen dort, wo Anschlagfinger keinen zuverlässigen Halt finden. Angetrieben werden sie über sogenannte Kugelumlaufspindeln.



Kugelrollen im Tisch für leichteres Positionieren. Optional sind auch Bürsten erhältlich.

Hinteranschlag

Der Motoranschlag MAH 25 lässt keine Wünsche offen. Die Tischfläche ist mit Stahlkugelrollen zum leichten Verschieben des Werkstückes bestückt.

Durch den modularen Aufbau kann der motorische Hinteranschlag MAH 25 R auch nachträglich zur L-förmigen oder U-förmigen Ausführung erweitert werden.

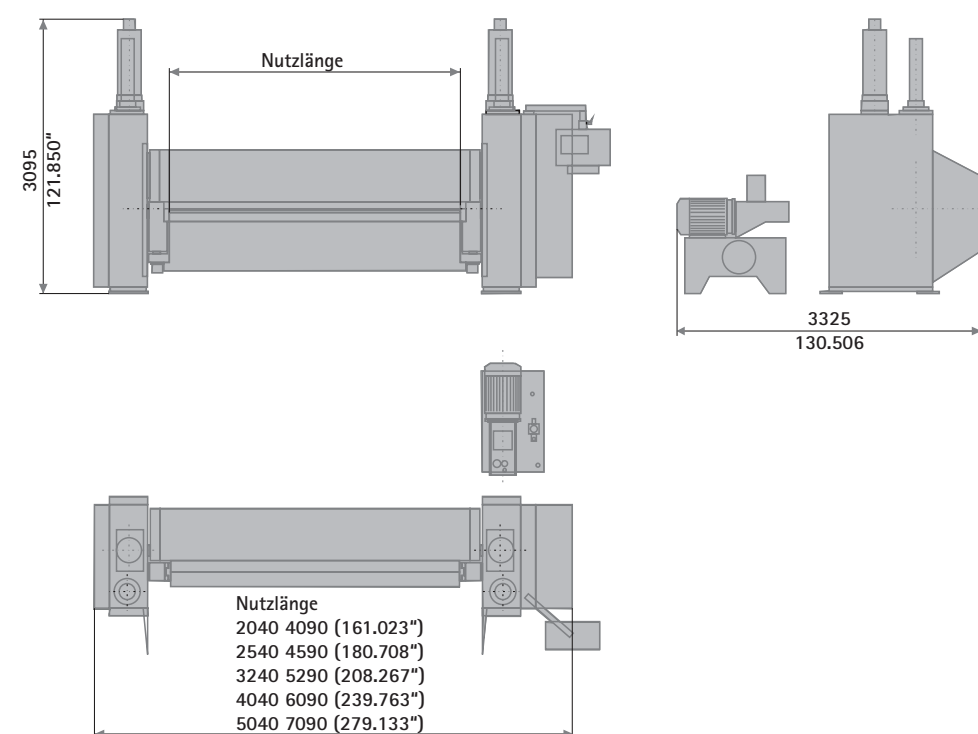
CFP-Steuerung

Für die Bedienung der Steuerung CFP sind keinerlei Programmiererfahrungen erforderlich. Die Eingabe erfolgt lediglich über die Materialdicke, Materialqualität und der Werkzeugbestückung. Die Berechnung der Bombierung wird selbständig durchgeführt. Neben der einfachen numerischen Eingabe der Biegedaten, gibt es eine Vielzahl von zusätzlichen Informationen. Produktmatrix, Variantenprogramm z.B. für die Türen- und Panelfertigung, Werkzeugspeicher für die Ober-, Unter- und Biegewangenwerkzeuge mit Rüstanleitung und viele mehr.

Technische Daten und Abmessungen

Typ 216	Leistung [mm]	Nutzlänge [mm]	Hauptantrieb [kW]
20/10	10,0	2 040	37
20/12	12,0	2 040	37
25/8	8,0	2 540	37
25/10	10,0	2 540	37
25/12	12,0	2 540	37
32/8	8,0	3 240	37
32/10	10,0	3 240	37
32/12	12,0	3 240	37
32/16	16,0	3 240	37
40/6	6,0	4 040	37
40/8	8,0	4 040	37
40/10	10,0	4 040	37
40/12	12,0	4 040	37
50/4	4,0	5 040	37
50/6	6,0	5 040	37
60/4	4,0	6 040	37

Hydraulikzylinder für
Oberwangen- und Biegewan-
genantrieb



Alle Maße in mm
Diese Angaben gelten als Richtlinie und können jederzeit geändert werden.

Standard-Farbe: RAL 7035 Lichtgrau, RAL 5003 Saphirblau. Sonderlackierung gegen Aufpreis.

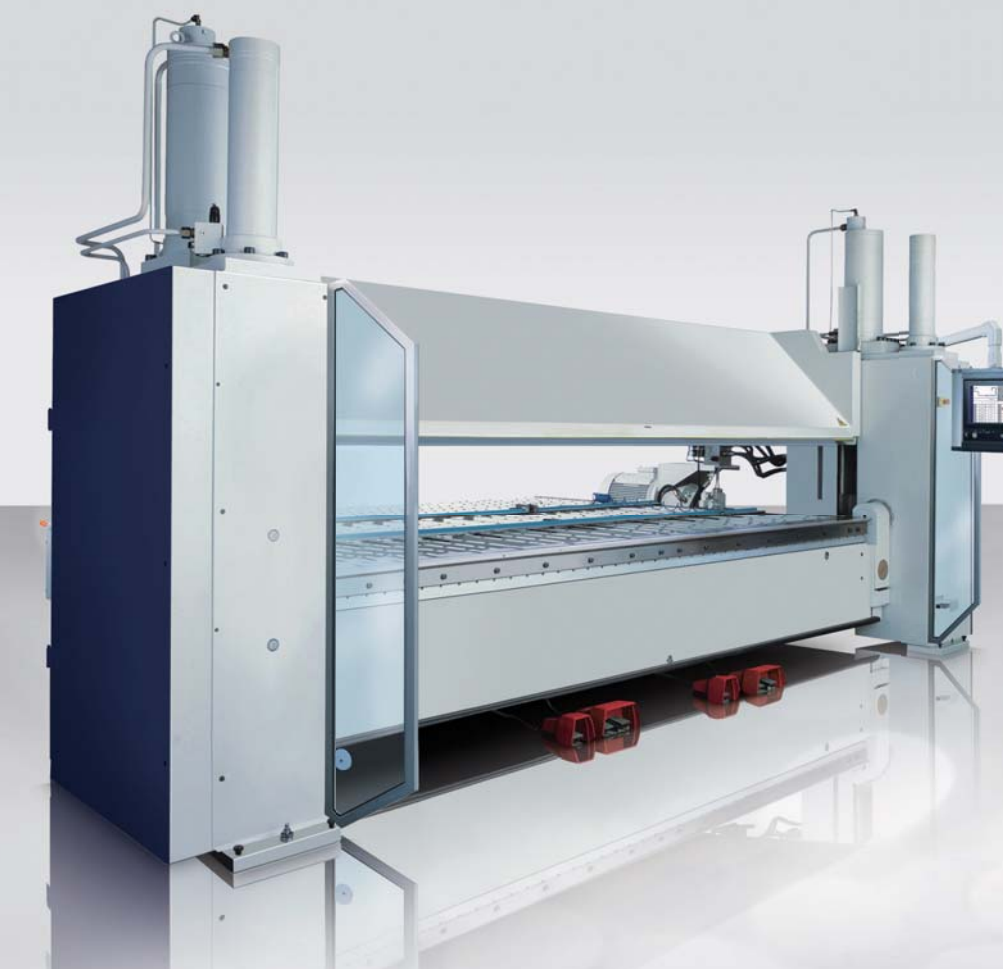


Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 240 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.



Alle Angaben gelten als Richtlinien
und können jederzeit geändert werden.
HSM 170623DE

Schröder-Fasti Technologie GmbH
Elbringhausen 1 | 42929 Wermelskirchen | Deutschland
T +49 2196 96-0 | F +49 8809 96-84
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu



HYDRAULISCHE SCHWENKBIEGEMASCHINE

216