

ZOPF



ZB 120/3 H2 MASCHINENBESCHREIBUNG

*Aus dem Vollen gearbeitete Grundkonstruktion
hergestellt auf CNC-Maschinen für extreme Genauigkeit.*

*Drei separat mittels Hydromotoren angetriebene Walzen. Dies ersetzt Reduziergetriebe,
Verbindungselemente, Ketten, Synchronisationseinrichtungen und Rutschkupplungen.*

*Separate hydraulische Zustellung der beiden unteren Walzen zur
Reduzierung der geraden Endstücke.
Arbeitsposition horizontal und vertikal.*

Steuerwalzen (Gleichrichter) in drei Achsen manuell verstellbar (optional hydraulisch).

*Standardrollensatz wird mitgeliefert. Dieser Werkzeugsatz kann zum Biegen von verschiedenen Profilen
(Vollmaterial, Flachstahl, T-Eisen usw.) verwendet werden.*

OPTIONEN

Spezialwerkzeuge für Rohr- und Hohlprofil.

Manuelle Anpresswalze unter der Oberwalze.

Hydraulische Zug- und Druckwalze zum Biegen von IPN-, IPE-, HE- und UNP- Profilen.

Hydraulischer Mast zur Korrektur von Durchmesser und Steigungen von Spiralen.

CNC-Steuerung

ZOPF

Zopf Biegemaschinen GmbH
Hauptstr. 2, D-89356 Haldenwang
Tel. ++49/(0)8222/1085 – 1087, Fax ++49/(0)8222/6204
E-mail: zopf-wab@t-online.de ; Internet www.zopfbiegemaschinen.de



ZOPF



Beschreibung der Biegemaschine

Aus dem Vollen gearbeitete Grundkonstruktion hergestellt auf CNC Maschinen für extreme Genauigkeiten.

Drei Rollen Antrieb, jeder mit einem unabhängigen Hydraulik Motor.

Dies ersetzt Reduziergetriebe, Verbindungsgelenke, Ketten, Synchronisations- Vorrichtungen und Rutschkupplungen.

Zwei separate Zustellwalzen zur Reduzierung der geraden Endstücke.

Doppel Rollen Kegellager (SKF oder ähnliche) für höchste Ansprüche

Hydraulik Motore direkt an jeder Welle befestigt, um Schlupf zu verhindern.

Standardrollensatz wird mitgeliefert.

Dieser Werkzeugsatz kann für viele Anwendungen wie Vollmaterial, Flacheisen, T-Eisen verwendet werden.

Zum Rollen von Rundrohr, Trägern, U-Eisen hochkant können Spezial- Walzen bestellt werden.

Hydraulisch verstellbare Seitengleichrichter über Bedienpult (optional)
verstellbar in der Längsrichtung und Vorwärtsbewegung

Beschreibung der CNC Steuerung

Der Programmprozess ist ausschließlich eine ZOPF Entwicklung und ist einfach zu bedienen. Einfach und intuitiv, sucht diese Steuerung ihresgleichen.

Es arbeitet auf den meisten Standard Programmen.

Die Programmierung erfolgt entweder im Autolern-System, das heißt Teil wird gebogen und dann in die Speicherung übernommen oder frei programmierbar.

Alle verschiedenen Profile sind graphisch im Programm erfasst für eine einfache Auswahl.

Nachdem die Programmauswahl getroffen und die Eingaben getätigt wurden, erscheint eine graphische Darstellung des gebogenen Teiles.

- 500 MHZ Prozessor auf einem Standard PC integriert im Bedienpult
- 10,5“ LCD Bildschirm
- IP55 geschützte Tastatur
- 3,5“ Laufwerk im Bedienpult
- Netzwerk fähig
- Internet fähig (auf Anfrage)
- ZOPF Exklusiv Programm entwickelt für spezielle Biegeanforderungen
-



Zopf Biegemaschinen GmbH
Hauptstr. 2, D-89356 Haldenwang
Tel. ++49/(0)8222/1085 – 1087, Fax ++49/(0)8222/6204
E-mail: zopf-wab@t-online.de ; Internet www.zopfbiegemaschinen.de



