



KARTA PRODUKTOWA

CESURBEND PBNC-65A CNC-Servo-Rohr- und Profilbiegemaschine mit Spindel





CESURBEND PBNC-65A – CNC-Servo-Dornbiegemaschine zum präzisen Biegen von Stahlrohren und Profilen mit einem Durchmesser bis 63 mm.

CNC-Servo-Dornbiegemaschine

Rohr- und Profilbiegemaschine CESURBEND PBNC-65A CNC Servo

Professionelle CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Stahlrohre 63 × 3 mm mit längerer Beladung 4000 mm

CESURBEND PBNC-65A ist eine industrielle CNC-Servo-Dornbiegemaschine, bestimmt für das präzise Biegen von Stahlrohren und Profilen. Die Maschine bewährt sich in der Serienproduktion, in Konstruktionsbetrieben, Schlossereien, der Installationsbranche sowie bei der Herstellung von Werkstücken, bei denen Genauigkeit, Wiederholgenauigkeit und die Möglichkeit der Arbeit mit längerem Material entscheidend sind.

Das Modell **PBNC-65A** ermöglicht das Biegen von Stahlrohren bis **63 mm** Durchmesser und Wandstärke bis **3 mm**. Dornbiegetechnologie, hydraulischer Druck, CNC/PLC-OMRON-System sowie Servo-Steuerung helfen, Materialverformungen zu begrenzen und eine hohe Bogenqualität sicherzustellen.

Rohre bis 63 × 3 mm, Beladelänge 4000 mm und Maschinengewicht 2000 kg.

PBNC-65A CNC Servo ist eine erweiterte Version der Dornbiegemaschine für größere Werkstücke, Serienproduktion und wiederholgenaue industrielle Arbeit.

Rohrdurchmesser **63 mm**

Wandstärke **3 mm**

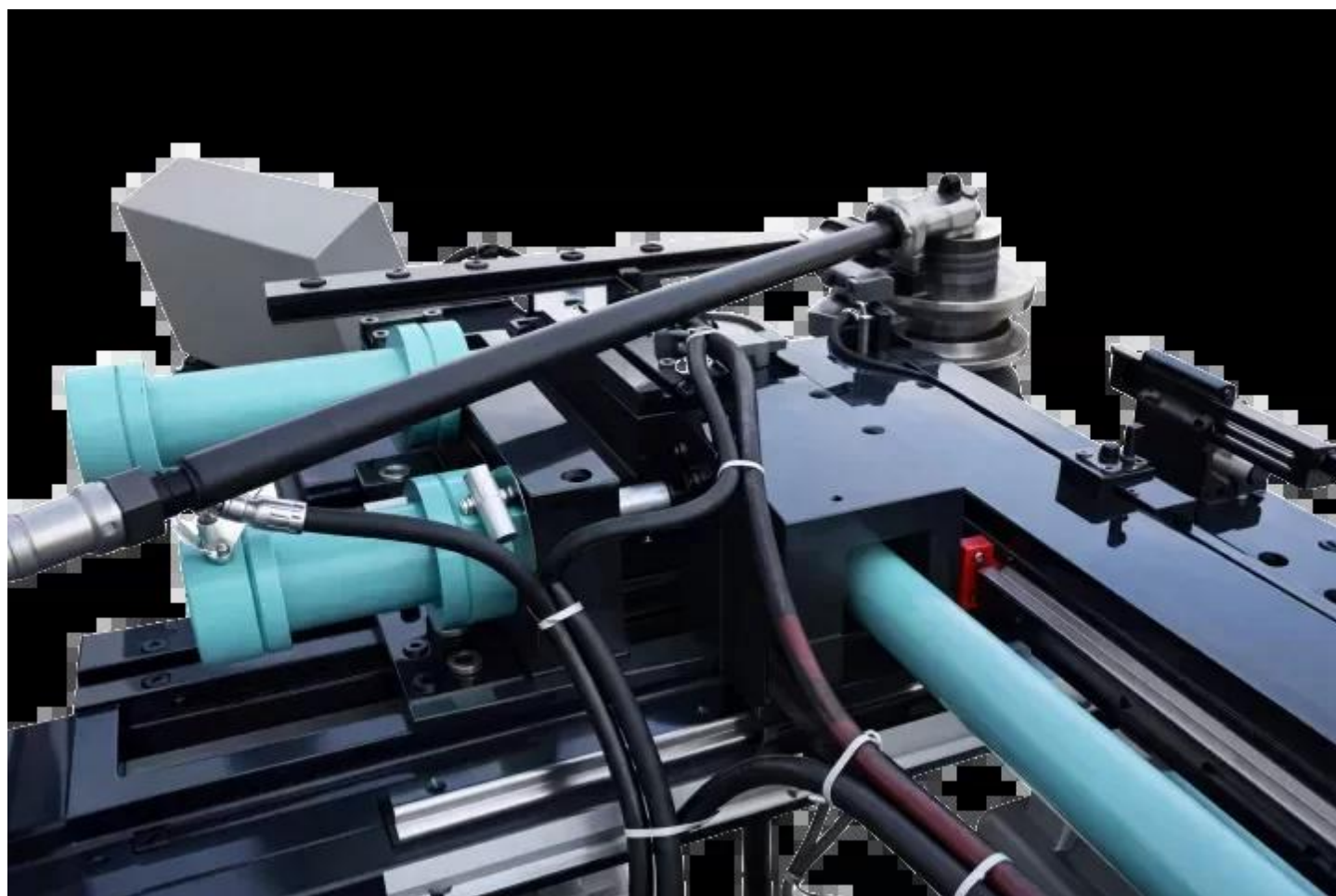
Biegewinkel **190°**

Beladung **4000 mm**

Produktgalerie

Bild der Dornbiegemaschine CESURBEND PBNC-65A CNC Servo

Unten wurde ein Maschinenbild belassen: Gesamtansicht der CNC-Servo-Biegemaschine.



Maschinenansicht CESURBEND PBNC-65A CNC Servo

Eigenschaften



KARTA PRODUKTOWA

CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Rohre mit Durchmesser bis 63 mm

Arbeitsbereich bis 63 mm — die Maschine ist für das Biegen von Stahlrohren mit einem Durchmesser bis 63 mm bestimmt.

Wandstärke bis 3 mm — Möglichkeit zur Arbeit mit Stahlrohren in Konstruktions- und Serienproduktion.

Beladelänge 4000 mm — die Version PBNC-65A ermöglicht die Arbeit mit längeren Rohr- und Profilabschnitten.

CNC-/PLC-Steuerung OMRON — ermöglicht die präzise Einstellung der Parameter und Kontrolle des Biegeprozesses.

Servo-Steuerung — erhöht Genauigkeit, Wiederholgenauigkeit und Arbeitskomfort bei der Serienproduktion.

Dornbiegetechnologie — begrenzt das Abflachen der Rohre und hilft, eine hohe Qualität des ausgeführten Bogens zu erhalten.

Hydraulischer Druck — stabilisiert das Material während des Biegens und verbessert die Wiederholgenauigkeit der Werkstücke.

100 Programme im Speicher — die Möglichkeit, Einstellungen zu speichern, erleichtert die Herstellung wiederholbarer Elemente.

Bis zu 15 Biegungen in einem Zyklus — die Maschine ermöglicht sequenzielle Biegungen gemäß programmierten Einstellungen.

Stabile Konstruktion 2000 kg — das hohe Maschinengewicht erhöht Steifigkeit und Stabilität bei der Arbeit mit größeren Rohrdurchmessern.

Arbeitsprozess

Wie arbeitet die CNC-Dornbiegemaschine PBNC-65A?



KARTA PRODUKTOWA

Programmierung des Werkstücks

Der Bediener stellt die Biegeparameter ein, speichert das Programm und bereitet das Rohr oder Profil zur Bearbeitung im CNC/PLC-System vor.

2

Materialstabilisierung

Hydraulischer Druck und Dornsystem stabilisieren das Rohr und begrenzen Abflachungen sowie Verformungen während des Biegens.

3

CNC-Servo-Biegen

CNC/PLC-Steuerung und Servo-Steuerung unterstützen die genaue Ausführung von Bögen sowie wiederholgenauen sequenziellen Biegungen.

Anwendung

Wo eignet sich CESURBEND PBNC-65A CNC Servo?

Serienproduktion

- Wiederholbare Rohrelemente.
- Stahlwerkstücke, die nach Programm gefertigt werden.
- Mittlere und größere Produktionsserien.

Konstruktionen und Schlossereien

- Rahmen, Halterungen und Stahlkonstruktionen.
- Elemente aus Stahlrohren und Stahlprofilen.
- Geländer, Handläufe und Gebrauchselemente.

Präzisionswerkstücke

- Installationselemente aus Rohren.
- Bögen, die mit hoher Wiederholgenauigkeit ausgeführt werden.
- Produktion von Werkstücken, die CNC-Kontrolle erfordern.

Technische Spezifikation



KARTA PRODUKTOWA

Technische Parameter der Biegemaschine CESURBEND PBNC-65A CNC Servo

Model**CESURBEND PBNC-65A**

Gerätetyp**CNC-Servo-Dornbiegemaschine für Rohre und Profile**

Steuerung**CNC / PLC OMRON**

Bildschirm**7" OMRON Farb-Touchscreen**

Programmspeicher**Bis zu 100 Programme**

Anzahl der Biegungen in einem Zyklus**Bis zu 15 sequenzielle Biegungen**

Maximaler Rohrdurchmesser**63 mm – Weichstahl**

Maximale Wandstärke**3 mm**

Maximaler Biegewinkel**190°**

Maximaler Biegeradius**250 mm**

Maximaler Hydraulikdruck**200 bar**

Biegegeschwindigkeit**7–10 U/min**

Leistung des Biegemotors**7,5 kW**

Leistung des Hydrauliksystems**4 kW**

Maximale Rohr-/Profillänge**4000 mm**

Maschinenbreite**1500 mm**

Maschinenlänge**6200 mm**

Maschinenhöhe**1500 mm**

Maschinengewicht**2000 kg**

Ausstattung / Funktionen**Dornbiegetechnologie, hydraulischer Druck, CNC-/PLC-Steuerung OMRON, Servo-Steuerung, Programmspeicher, sequenzielle Biegungen, längere Beladung 4000 mm, hohe Arbeitswiederholgenauigkeit**

Anwendung**Biegen von Stahlrohren und Stahlprofilen, Serienproduktion, Schlossereien, Stahlkonstruktionen, Installationen, Geländer, Präzisionswerkstücke und Metallelemente**