

LANGABKANTMASCHINEN

DOPPELBIEGER

SCHWENKBIEGEMASCHINEN



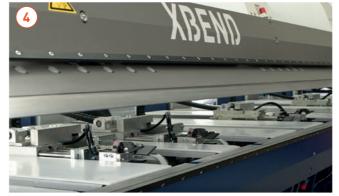
SO BIEGT EIN BIEGEMASTER











1 Profil entwerfen

Die Planung des Profils orientiert sich an den täglichen Anforderungen von Betrieben mit professionellen Biegeplätzen. Mit der BMS Multi-Touch-Steuerung arbeiten Sie reproduzierbar und effizient.

- Auf Wunsch: Vorbereitung der Profile am Büro-Arbeitsplatz mit unserer Software.
- Einfach zugängliches Archiv auf der Biegemaschine für oft benötigte Teile.
- Teile direkt an der Maschine zeichnen per Touch-Screen-Painting. Einfache und ausgereifte Bedienung durch Antippen.
- Automatische Biegefolgeberechnung mit grafischer Simulation und Darstellung.
- Einfache Programmierung, selbst für ungeübte Anwender.
- Funktion für ineinandersteckbare Profile

Bleche komfortabel einlegen

Alle Biegemaster-Maschinen sind optimiert für eine sichere, stets reproduzierbare und ergonomische Arbeitsweise.

- Automatische Beladungshilfe: Die untere Biegewange wird bei geöffneter Maschine in eine waagerechte Position gebracht.
- Elektronisch gesteuerter Präzisionsanschlag, auf Wunsch mit Greifern.
- Antrieb durch wartungsfreie Zahnriemen
- Alle Anschlagfinger sind über die gesamte Biegelänge individuell positionierbar.
- Das Blech wird sicher fixiert und anschließend mit der integrierten Blechschere millimetergenau auf Maß geschnitten.
- Durch den frei positionierbaren Fußschalter bleiben beide Hände frei.

3 Exakter Zuschnitt

Nach dem ersten Fixieren wird das Blech durch die integrierte Schere millimetergenau zugeschnitten.

- Antrieb des Schneidapparates durch wartungsfreien Zahnriemen
- Schneidleistungen bis 3 mm Stahl
- Durch Befestigung am Maschinenkorpus ist die Biegewange frei von Führungsschienen und Krafteinflüssen durch Schneiden

4 Kraftvolles und präzises Biegen

Alle Schritte im Biegeprozess sind auf Präzision und Geschwindigkeit ausgelegt.

- Hydraulisch oder elektrokinematisch angetriebene Biegegelenke
- Biegen in 1 oder 2 Richtungen
- Durch die optimale Spannwangengeometrie werden große Biegewinkel (150°) bei gleichzeitig viel Freiraum im Inneren der Maschine ermöglicht.
- Spannwangenverstellung (Luftspaltverstellung) zum Ausgleich verschiedener Blechstärken
- Automatisches Öffnen und Neupositionieren des Blechs zwischen den einzelnen Biegeschritten
- Jedes Biegegelenk wird einzeln und direkt angetrieben.
- Robuste, steife Konstruktion für gleichmäßige Biegeleistung über die gesamte Länge.

5 Viele nützliche Zusatzfunktionen

Biegemaster optimiert den Biegeprozess laufend weiter. Für unsere Maschinen erhalten Sie verschiedene Steuerungen, Ausstattungsvarianten und Zusatzfunktionen. Mehr dazu ab Seite 32.



BM BENDTRON

- Stabile Schneideinrichtung
- Flexible Blechroste
- BMS Multi-Touch-Steuerung
- Elektrokinematisch angetriebene Biegegelenke
- Elektronischer Tiefenanschlag
- Schräg gestellte Biegewange
- Optimierte Spannwangengeometrie

Elektrokinematisch angetriebene Biegegelenke

Stabile Schneideinrichtung

Flexible Blechroste

BMS Multi-Touch-Steuerung

Optimierte Spannwangengeometrie

Schräg gestellte Biegewange

Elektronischer Tiefenanschlag

Die Biegemaschine weitergedacht.

Der Biegemaster BendTron ist die erste Generation, die vollständig mit Elektromotoren arbeitet. Mit dem BendTron biegen Sie in gewohnter Zuverlässigkeit und Präzision alle gängigen Profile von 4 bis 15 Meter Biegelänge mit Materialstärken bis zu 1,5 mm (Stahl 400N/mm²).

Präzise Positionierung: Computergesteuerte Anschlagfinger ermöglichen eine einfache und präzise

Positionierung der Bleche. Per Fußschalter wird das Blech für den Zuschnitt oder den Biegeprozess fixiert.

Robuste Schneideinrichtung:

Elektrische Ausführung. Durch die Befestigung am Maschinenkorpus ist die Biegewange frei von Störkonturen und Krafteinwirkungen. Der Antrieb erfolgt durch einen wartungsfreien Zahnriemen.

Wellengesteuertes Biegen: Jede Ständer-/Spannarmeinheit verfügt über ein elektrokinematisch angetriebenes Biegegelenk. Die robuste und steife Konstruktion ermöglicht eine gleichmäßige Biegeleistung über die gesamte Länge.

Anspruchsvolle Biegeteile: Für perfekte Falze ist die Spannwange präzise und millimetergenau steuerbar. Alle gängigen Profile von 4 bis 15 Meter Biegelänge mit Materialstärken bis zu 1,5 mm können exakt gekantet werden.

BM BendTron				
Verfügbare Längen	4-14 m			
Biegeleistung	1,5 mm (Stahl 400N/mm²)			
Anschlag	Schieber			
Biegerichtungen	1			
Schere	Optional			
Angetriebene Biegegelenke	Alle Gelenke elektrokinematisch			
Steuerung	BMS Multi-Touch-Steuerung			





Detaillierte Informationen finden Sie im Datenblatt auf Seite 26



BM XBEND

Stabile Schneideinrichtung

Schräg gestellte Biegewangen

BMS Multi-Touch-Steuerung

- 1 Stabile Schneideinrichtung
- Schräg gestellte Biegewangen
- 3 BMS Multi-Touch-Steuerung
- 4 Hydraulisch angetriebene Biegegelenke
- 5 Elektronischer Tiefenanschlag



Hydraulisch angetriebene Biegegelenke

Vollautomatisiert in beide Richtungen biegen

Der Biegemaster XBend biegt ohne Wenden Materialstärken bis zu 2 mm Stahlblech. Profitieren Sie von einer hohen Produktivität und einfachem Handling.

Präzise Positionierung: Computergesteuerte Anschlagfinger ermöglichen eine einfache und präzise Positionierung der Bleche. Per Fußschalter wird das Blech dann für den Zuschnitt oder den Biegeprozess fixiert.

Robuste Schneideinrichtung: In elektrischer Ausführung bis 2 mm Schnittleistung. Durch die Befestigung am Maschinenkorpus ist die Biegewange frei von Störkonturen und Krafteinwirkungen. Der Antrieb erfolgt durch einen wartungsfreien Zahnriemen.

Stabile Konstruktion: Jede Ständer-/Spannarmeinheit verfügt über zwei hydraulisch angetriebene Biegegelenke. Eine robuste und steife Konstruktion für gleichmäßige Biegeleistung über die gesamte Länge.

Programmierung und Steuerung:
Die BMS Multi-Touch-Steuerung ermöglicht die einfache und effiziente
Bedienung, die in puncto Bedienerfreundlichkeit kaum Wünsche offen
lässt. Mehr zu den Steuerungen

finden Sie auf Seite 28 und den Folgeseiten.

Automatische Beladungshilfe

Die untere Biegewange wird bei geöffneter Maschine in eine waagerechte Position gebracht. Dadurch wird das Einlegen langer und großer Zuschnitte erheblich vereinfacht.

Schräg gestellte Biegewangen erlauben hohe Flexibilität und kurze Gegenkantungen.

Vollautomatisches Biegen ohne händisches Eingreifen: Mit den optional erhältlichen Greifern biegt der XBend vollautomatisch und ohne händisches Eingreifen. Dadurch schließen Sie Anwendungsfehler aus.

BM XBend	
Verfügbare Längen	3-12 m
Biegeleistung	1,25-2mm (Stahl 400N/mm²)
Anschlag	Schieber/Greifer
Biegerichtungen	2
Schere	Optional
Angetriebene Biegegelenke	2 Hydraulikzylinder pro Ständer-/Spannarmeinheit
Steuerung	BMS Multi-Touch-Steuerung
Spannwangenverstellung	Optional
	Verfügbare Längen Biegeleistung Anschlag Biegerichtungen Schere Angetriebene Biegegelenke Steuerung



■ MADE ■ IN ■ GERMANY

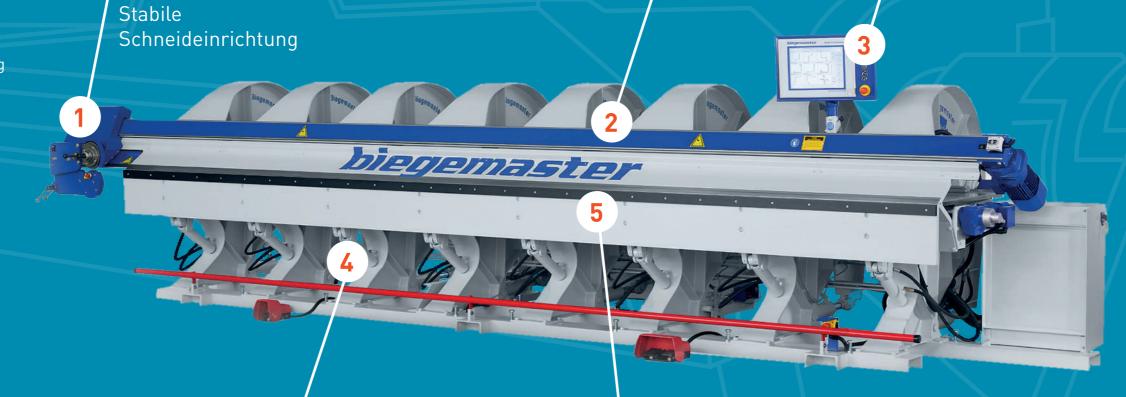
Detaillierte Informationen finden Sie im Datenblatt auf Seite 27



BM DURA

BMS Multi-Touch Steuerung

- 1 Stabile Schneideinrichtung
- 2 Flexible Blechroste
- 3 BMS Multi-Touch-Steuerung
- 4 Hydraulisch angetriebene Biegegelenke
- 5 Elektronischer Tiefenanschlag



Hydraulisch angetriebene Biegegelenke

Bewährte Biegetechnik

Der Biegemaster Dura ist unsere Biegemaschine mit dem breitesten Anwendungsspektrum. Biegen Sie zuverlässig und präzise alle gängigen Profile von 3 bis 15 Meter Biegelänge mit Materialstärken bis zu 3 mm (Stahl 400N/mm²).

Präzise Positionierung: Computergesteuerte Anschlagfinger ermöglichen eine einfache und präzise Positionierung der Bleche. Per

Fußschalter wird das Blech dann für den Zuschnitt oder den Biegeprozess fixiert.

Robuste Schneideinrichtung: In manueller oder elektrischer Ausführung. Durch die Befestigung an der Spannwange ist die Biegewange frei von Störkonturen und Krafteinwirkungen. Der Antrieb erfolgt durch einen wartungsfreien Zahnriemen.

Hydraulisches Biegen: Jede

Hydraulisches Biegen: Jede Ständer-/Spannarmeinheit verfügt über ein hydraulisch angetriebenes Biegegelenk. Die robuste und steife Konstruktion ermöglicht eine gleichmäßige Biegeleistung über die gesamte Länge.

Hydraulische Spannwangenverstellung: Der Biegemaster Dura ist optional mit einer hydraulischen Spannwangenverstellung zum Ausgleich verschiedener Blechstärken ausgestattet. Die manuell einstellbare Spannwangenvorspannung dient zur Verminderung von Überbiegungen bei Unterlängen.

Elektronischer Tiefenanschlag

Flexible Blechroste

BM Dura	
Verfügbare Längen	3-15 m
Biegeleistung	1,25-3mm (Stahl 400N/mm²)
Anschlag	Optional Schieber
Biegerichtungen	1
Schere	Optional
Angetriebene Biegegelenke	1 Hydraulikzylinder pro Ständer-/Spannarmeinheit
Steuerung	Alle Steuerungen möglich (siehe S. 32)
Spannwangenverstellung	Optional, ab 2mm Serie
•	





Detaillierte Informationen finden Sie im Datenblatt auf Seite 28.

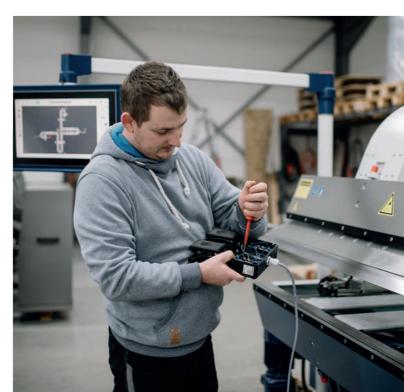
15

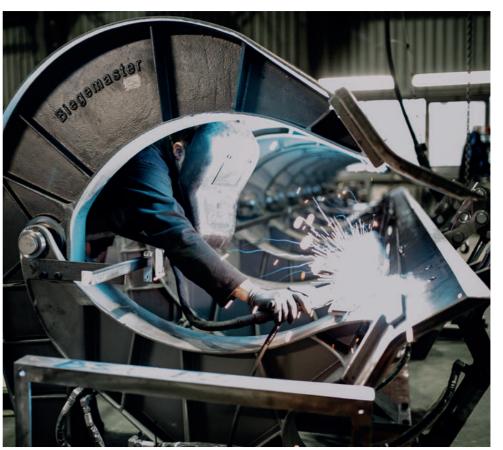


























BM BENDTRON

TECHNISCHE DATEN

BM XBEND

TECHNISCHE DATEN

- 1 Stabile Schneideinrichtung
- 2 Flexible Blechroste
- 3 BMS Multi-Touch Steuerung
- Elektrokinematisch angetriebene Biegegelenke
- 5 Elektronischer Tiefenanschlag
- 6 Schräg gestellte Biegewange
- 7 Optimierte Spannwangengeometrie



- 1 Stabile Schneideinrichtung
- 2 Schräg gestellte Biegewangen
- 3 BMS Multi-Touch Steuerung
- 4 Hydraulisch angetriebene Biegegelenke
- 5 Elektronischer Tiefenanschlag



Modell- bezeichnung	Arbeits- länge	Ständer/ Spannarme	Biege- leistung		
	mm		ST/AL		
BENDTRON 4.1,50	4100	4	1,50/2,00 mm		
BENDTRON 6.1,50	6400	6	1,50/2,00 mm		
BENDTRON 8.1,50	8100	8	1,50/2,00 mm		
BENDTRON 10.1,50	10020	10	1,50/2,00 mm		
BENDTRON 12.1,50	12020	12	1,50/2,00 mm		
Sonderlängen und weitere Materialstärken auf Anfrage					

Modell- bezeichnung	Arbeits- länge	Ständer/ Spannarme	Biege- leistung	Ŀ
	mm		ST/AL	
XBEND 3.2,00	3100	3	2,00/3,00 mm	
XBEND 4.1,50	4100	3	1,50/2,00 mm	
XBEND 4.2,00	4100	4	2,00/3,00 mm	
XBEND 5.1,50	5200	4	1,50/2,00 mm	
XBEND 5.2,00	5.200	5	2,00/3,00 mm	>
XBEND 6.1,50	6400	5	1,50/2,00 mm	>

Modell- bezeichnung	Arbeits- länge	Ständer/ Spannarme	Biege- leistung
	mm		ST/AL
XBEND 6.2,00	6400	6	2,00/3,00 mm
XBEND 8.1,50	8100	6	1,50/2,00 mm
XBEND 8.2,00	8100	8	2,00/3,00 mm
XBEND 9.1,50	9020	7	1,50/2,00 mm
XBEND 10.1,50	10020	8	1,50/2,00 mm
XBEND 12.1,50	12020	10	1,50/2,00 mm

Sonderlängen und weitere Materialstärken auf Anfrage

BM DURA

TECHNISCHE DATEN

IHR ANSPRECHPARTNER



- 2 Flexible Blechroste
- 3 BMS Multi-Touch Steuerung
- Hydraulisch angetriebene Biegegelenke
- 5 Elektronischer Tiefenanschlag



Modell- bezeichnung	Arbeits- länge	Ständer/ Spannarme	Biege- leistung	Modell- bezeichnung	Arbeits- länge	Ständer/ Spannarme	Biege- leistung
	mm		ST/AL		mm		ST/AL
DURA 3.1,25	3100	3	1,25/2,00 mm	DURA 7.1,25	7020	6	1,25/2,00 mm
DURA 3.1,50	3100	4	1,50/2,00 mm	DURA 7.1,50	7020	8	1,50/2,00 mm
DURA 3.2,00	3100	3 H	2,00/3,00 mm	DURA 7.2,00	7020	7 H	2,00/3,00 mm
DURA 3.3,00	3100	4 H	3,00/4,00 mm	DURA 7.3,00	7020	10 H	3,00/4,00 mm
DURA 4.1,25	4010	4	1,25/2,00 mm	DURA 8.1,25	8020	7	1,25/2,00 mm
DURA 4.1,50	4010	5	1,50/2,00 mm	DURA 8.1,50	8020	10	1,50/2,00 mm
DURA 4.2,00	4100	4 H	2,00/3,00 mm	DURA 8.2,00	8020	8 H	2,00/3,00 mm
DURA 4.3,00	4010	6 H	3,00/4,00 mm	DURA 8.3,00	8020	11 H	3,00/4,00 mm
DURA 5.1,25	5020	5	1,25/2,00 mm		10020	9	1,25/2,00 mm
DURA 5.1,25	5020	6	1,50/2,00 mm	DURA 10.1,23	10020	12	1,50/2,00 mm
DURA 5.2,00	5020	5 H	2,00/3,00 mm	DURA 10.2,00	10020	10 H	2,00/3,00 mm
DURA 5.3,00	5020	7 H	3,00/4,00 mm	DURA 10.3,00	10020	14 H	3,00/4,00 mm
DURA 6.1,25	6200	5	1,25/2,00 mm	DURA 12.1,25	12020	10	1,25/2,00 mm
DURA 6.1,50	6200	7	1,50/2,00 mm	DURA 12.1,50	12020	14	1,50/2,00 mm
DURA 6.2,00	6200	6 H	2,00/3,00 mm	DURA 12.2,00	12020	12 H	2,00/3,00 mm
DURA 6.3,00	6200	8 H	3,00/4,00 mm	DURA 12.3,00	12020	16 H	3,00/4,00 mm
				Sonderlängen und weitere Materialstärken auf Anfrage			f Anfrage



Der Biegemaster Enthusiast Mario Traub ist seit 2011 Vertriebsleiter beim Familienunternehmen.

Seine tägliche Herausforderung ist das sich ständig verändernde Puzzle, welches der Kunde ihm aufgibt: Den besten Weg finden, die richtige Lösung zusammen zu stellen, den perfekten Biegemaster für den individuellen Gebrauch zu erarbeiten.

Ihre Fragen zu den Biegemaster Produkten, zu Gebrauchtmaschinen oder zu den weitreichenden Serviceleistungen beantwortet Mario Traub gerne. Rufen Sie an oder senden Sie Ihre Nachricht per E-Mail.

Biegemaster

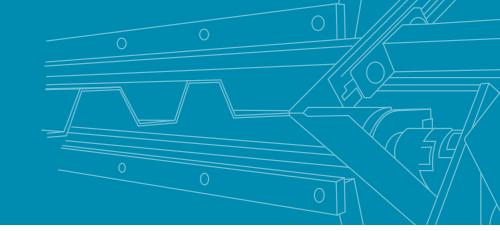
Sperr & Lechner GmbH & Co. KG Hertlingweg 26 74613 Öhringen-Ohrnberg, Germany

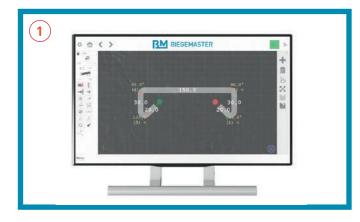
Mario Traub

Tel: +49 (0) 7948 94 19 97 - 0 Fax: +49 (0) 7948 94 19 97 - 30 E-Mail: sales@biegemaster.de

DIE VERSCHIEDENEN STEUERUNGEN

FÜR DOPPELBIEGER & LANGABKANTMASCHINEN











1 BMS Multi-Touch-Steuerung

mit Datenaustauschmöglichkeit

Die BMS Multi-Touch-Steuerung ermöglicht eine intuitive Bedienung durch Berühren des Bildschirms. So können schnell neue Profile erstellt oder mit Touch-Screen-Painting erstellt werden. Die Steuerung kann auf gespeicherte Profile zurückgreifen. Automatische Biegefolgeberechnungen mit grafischer Simulation und Darstellung runden den Allrounder ab.

Für eine hoch effiziente Arbeitsvorbereitung ist die einfache Profilerstellung auch vorab mit unserer Software am Büro-Arbeitsplatz möglich und im Anschluss auf die Maschine transferierbar.

Mit der BMS Multi-Touch-Steuerung stellen selbst ungeübte Anwender in kurzer Zeit Profile selbst her. Über eine Fernwartungsfunktion kann Biegemaster die Anwender des BMS Multi-Touch bei der Erstellung von Profilen unterstützen oder Parameter für eine nachfolgende Analyse auslesen.

Elektronischer Tiefenanschlag inklusive.

Erhältlich für: Alle Modelle

2 BMS 150 / BMS 100 Steuerung

mit elektr. Tiefenanschlag TAZ 1000 (nur BMS 150)

Mit der programmierbaren SPS-Steuerung BMS 150 können bis zu 100 Profile mit jeweils bis zu 10 Winkeln und jeweiliger Tiefenanschlagposition abgespeichert werden. Die tabellarische Übersicht erfolgt auf einem 10-Zoll Touch-Bildschirm.

Der Tiefenanschlag wird elektronisch über Zahnriemen angetrieben und ist mit mehreren Anschlagfingern ausgestattet. Die Finger sind über die gesamte Maschinenlänge stufenlos verstellbar.

Erhältlich für: Dura

BMS 10(

Wie BMS 150 jedoch ohne Tiefenschlag.

Erhältlich für: Dura

3 BMS 10

Mit der programmierbaren Steuerung BMS 10 können bis zu 10 Biegewinkel für das Profil programmiert werden. Tabellarische Übersicht in einem 7-Zoll Bildschirm.

Anschlag: Optional mit manuellem Tiefenanschlag

Erhältlich für: Dura

4 Standard-Steuerung

Die klassisch funktionale Steuerung für einfache Profile, und gelegentliches Biegen. Der Biegewinkel wird durch Drehanzeiger voreingestellt.

Nach dem Biegen öffnet die Spannwange automatisch. Öffnungshöhen sind stufenlos einstellbar.

Anschlag: Optional mit manuellem Tiefenanschlag

Erhältlich für: Dura

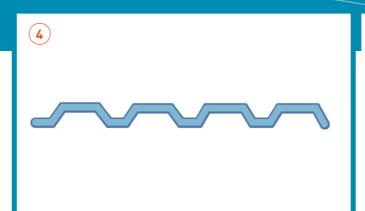
EXTRAS & ERWEITERUNGEN

FÜR DOPPELBIEGER & LANGABKANTMASCHINEN















1 Vom Tablet direkt auf die Maschine

Schnell und effizient: Mit der Biegemaster-Software können Sie auf der Baustelle das geforderte Abkantprofil auf Ihrem Tablet einzeichnen und später via Bluetooth direkt auf Ihre Biegemaschine transferieren.

Erhältlich für: Alle BMS-Multi-Touch-Steuerungen

2 Automatisches Greifersystem

Die automatisch gesteuerten Greifer fixieren und positionieren das Blech während der Profilerstellung. Dadurch ist das manuelle Eingreifen im Biegeprozess auf ein Minimum reduziert.

Erhältlich für: XBend

3 Konischer Tiefenanschlag

Ermöglicht die Anfertigung von Kantteilen mit stark unterschiedlichen Tiefen (individuelles, konisches Biegen) sowie Profile mit enger und weiter Profilseite (Zusammensteck-Funktion).

Um die konischen Blechzuschnitte passend anlegen zu können, zeigt eine Laserlinie an der Blechauflage die millimetergenaue Position

Erhältlich für: XBend und BendTron

4 Einlegetiefe von 1250 mm

Für lange Zuschnitte, wie z.B. Trapezbleche können alle unsere Maschinen mit einer Einlegetiefe von bis zu 1250 mm geliefert werden.

Erhältlich für: Alle Modelle

5 Automatische Spannwangenverstellung

Die hydraulische Spannwangenverstellung (Luftspaltenverstellung) ermöglicht den automatischen Ausgleich verschiedener Blechstärken.

Erhältlich für: Alle Modelle

6 Blechschonende Auflage

Polyethylen-Auflagen ermöglichen das kratzfreie und blechschonende Verarbeiten sensibler, lackierter oder empfindlicher Materialien.

Standard für: XBend und BendTron

