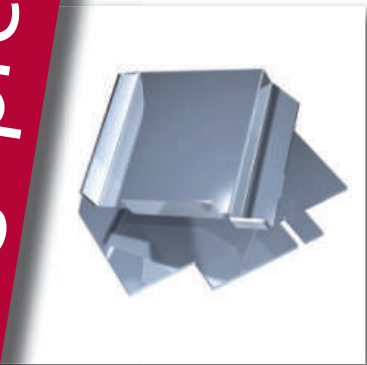


HQPB Gesenkbiegepresse

Die gesamte Fertigung, vom Hydraulikzylinder bis zum Schaltschrank, findet komplett im eigenen Haus statt.



Die Vorteile:

- Modernste Technik
- Hohe Zuverlässigkeit und Effizienz
- Höchste Genauigkeit
- Funktionell einfach
- ecoMODE - Die Start-Stopp-Automatik
- Individuell an Ihre Bedürfnisse angepasst
- Perfekter Service



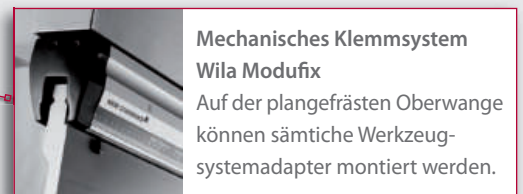
Auf p folgt Q
placke = Qualität

placke GmbH
Werkzeug-
Blecbearbeitungsmaschinen

Serienmäßige Grundausrüstung: CNC-Steuerung Delem DA66 T

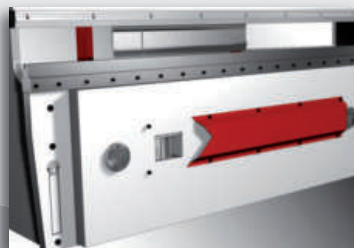


- Grundmaschine, gefertigt aus Stahl S355 N
- Konstruktion auf FEM-Basis
- Seitenständer mit zwei Druckrohren und oben liegender Tanktraverse verschweißt
- Unterwange verschraubt
- Freiliegender Oeltank (keine Wärmeausdehnung)
- Automatische Auffederungskompensation der Seitenständer
- Doppelte Oberwangenführung
- Eintauchtiefenmessung über Heidenhain-Maßstab, Lesekopf über Kugelrollenführung geführt, Elektrische Schräglauferüberwachung
- Maschinenständer in einer Aufspannung auf modernstem Bohrwerk bearbeitet
- Überflur-Ausführung
- Schmalen Tisch, versehen mit Einzel-V-Werkzeugaufnahme
- X-Achse, gesteuert
- R-Achse, gesteuert
- Z-Achse, manuell
- TFS Sicherheits-Laserlichtschranke
- Mechanisches Klemmsystem Wila Modufix
- Optional 3 D Steuerung DA 69T incl. DA offline Programmiersoftware Profile - T - 3D

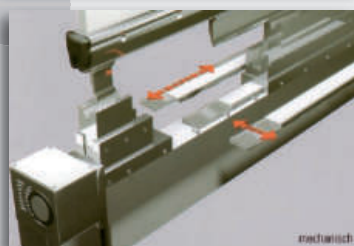


Mechanisches Klemmsystem Wila Modufix
Auf der plangefrästen Oberwange können sämtliche Werkzeugsystemadapter montiert werden.

Kompensation der Durchbiegung von Ober- und Unterwange



- Zentral einstellbare Bombiervorrichtung System hydraulisch, CNC-gesteuert
- Die vordere und hintere Vorsatzwange sind zusammen mit der Mittelwange auf einem Drehpunkt gelagert, zur Kompensation der Durchbiegung



- Zentral einstellbare Bombiervorrichtung System WILA, CNC-gesteuert
- Zwei mechanisch verstellbare Keilleisten dienen zur Kompensation der Durchbiegung

Hinteranschlag >> 2-Achsen-gesteuert

X-Achse

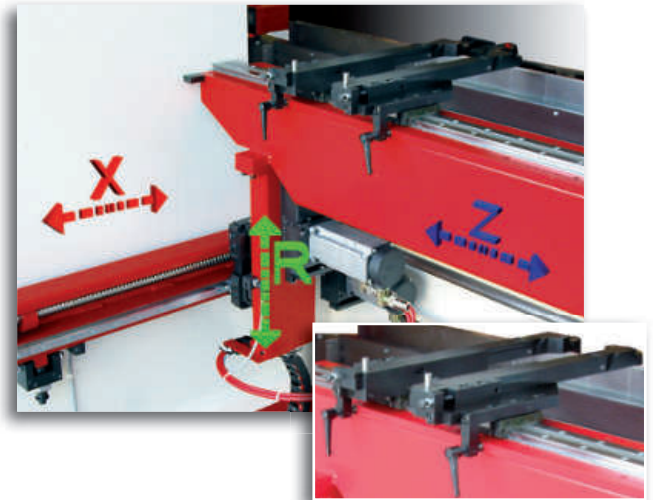
- Verfahrbereich 600 mm + 500 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

R-Achse

- Verfahrbereich 200 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

Z-Achse

- 2 Anschlagfinger mit 3 Anschlagpositionen
- seitlich verschiebbar und mit Schnellklemmung fixierbar



Hinteranschlag >> 4-Achsen-gesteuert

X-Achse

- Verfahrbereich 600 mm + 500 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

R-Achse

- Verfahrbereich 200 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

Z-Achse

- 2 Anschlagfinger mit 3 Anschlagpositionen
- motorisch angetrieben über Zahnstange



Hinteranschlag >> 5-Achsen-gesteuert

X-Achse

- Verfahrbereich 600 mm + 500 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

X1-Achse

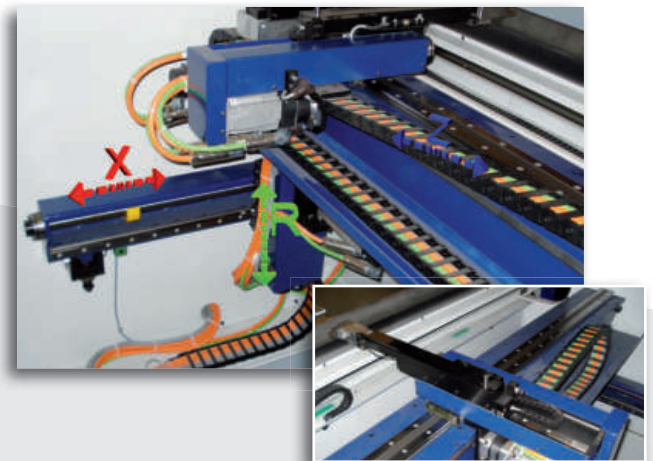
- Verfahrbereich ± 100 mm
- motorische Tiefenverstellung eines Anschlagfingers

R-Achse

- Verfahrbereich 200 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

Z-Achse

- 2 Anschlagfinger mit 5 Anschlagpositionen
- motorisch angetrieben über Zahnstange



Hinteranschlag >> 6-Achsen-gesteuert

X1- und X2-Achse

- Verfahrbereich 600 mm + 500 mm
- motorisch angetrieben über Kugelumlaufspindeln

R1- und R2-Achse

- Verfahrbereich 225 mm
- motorisch angetrieben über Zahnstange

Z1- und Z2-Achse

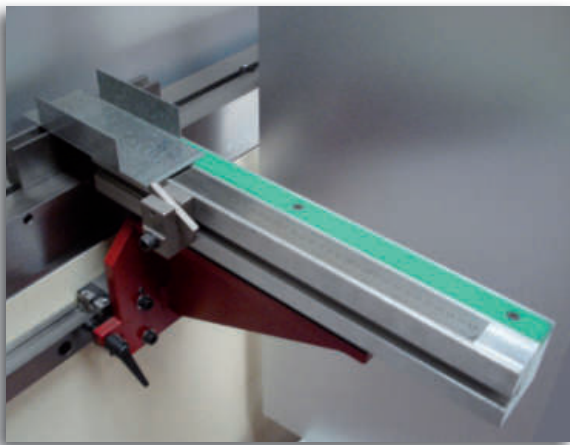
- 2 Anschlagfinger mit 5 Anschlagpositionen
- motorisch angetrieben über Zahnstange
- 6 Freiheitsgrade bieten optimale Anschlagmöglichkeiten





- Automatische Auffederungskompensation der Seitenstände
- Doppelte Oberwangenführung
- Kompensation der temperaturbedingten Ständerausdehnung
- Automatische dynamische Pressdrucksteuerung
- Konkav und konvex gelagerter Anschluss an Pressbalken

Zubehör vorne - Die nützlichen Hilfen für den Bediener



Einfache Auflagearme, seitlich verschiebbar auf massiver Linearführung, inkl. Schnellklemmung



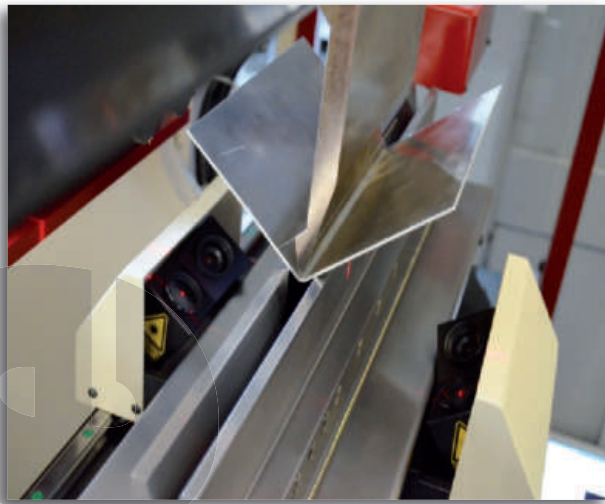
Höhenverstellbare Auflagearme, zur Anpassung an verschiedene Werkzeughöhen

Höhenverstellbare Auflagearme in schwerer Ausführung für hohe Belastungen



CNC-gesteuerte Biegeunterstützung zur Entlastung des Maschinenbediener und der Vermeidung von Kontrabiegungen

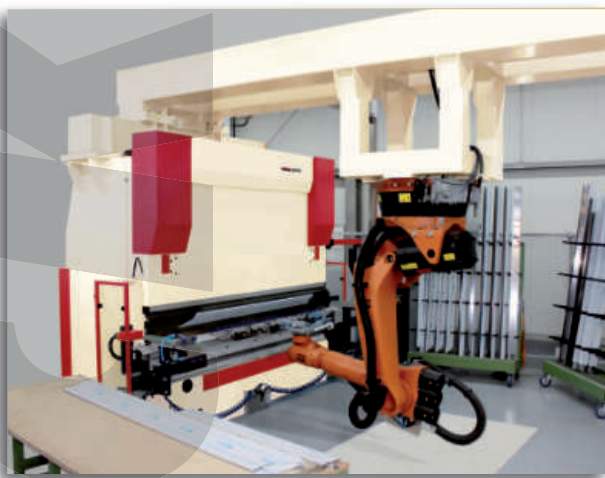




Winkelkorrektursystem LaserCheck

Vollautomatisches **kamera-laser-gestütztes** Winkelkorrektursystem

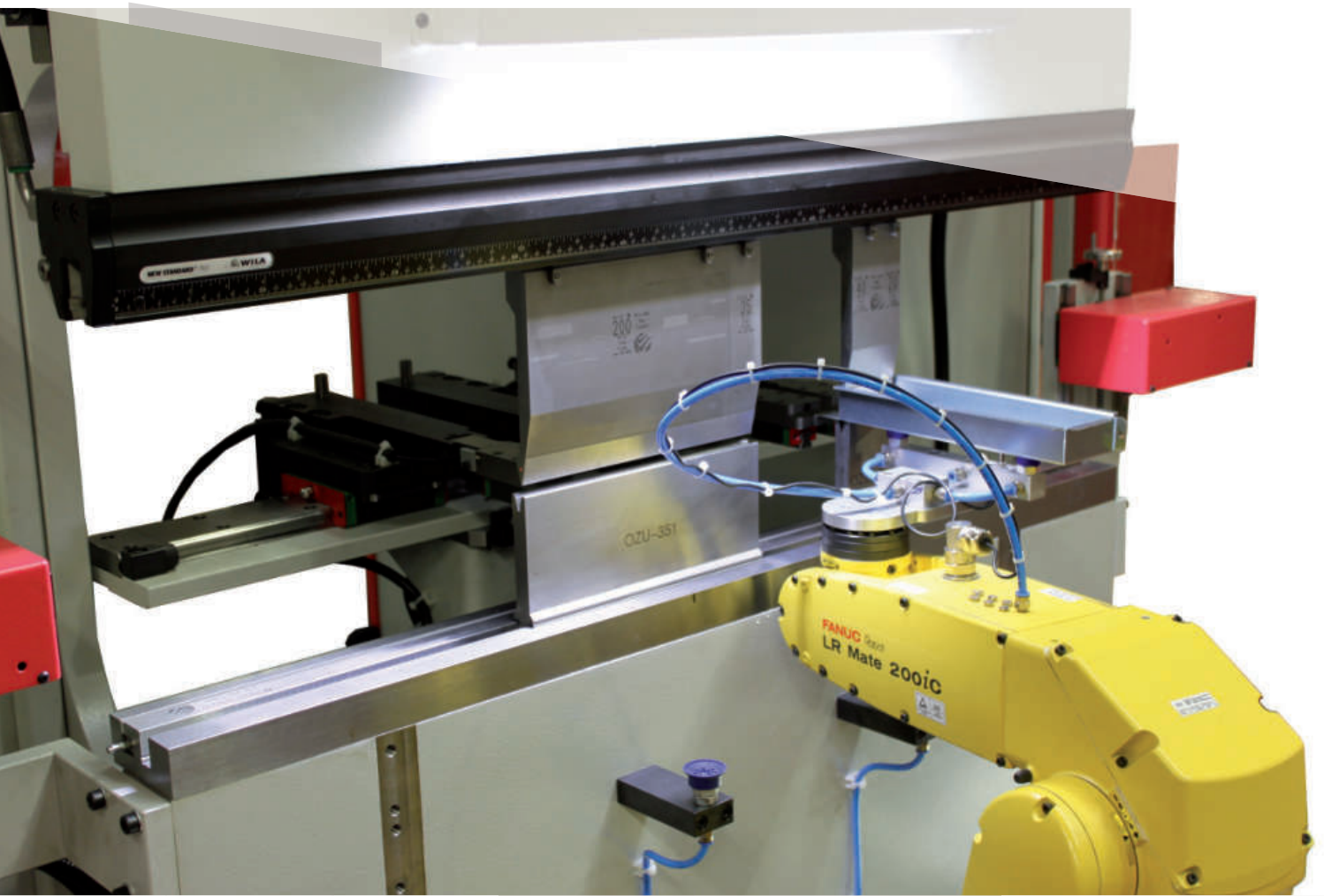
- Außenwinkelmessung am Blech
- Bestehend aus vorderer und hinterer Kamera-Sensor-Einheit
- Das System verfügt über zwei Kraftsensoren an den Seitenständern zur Rückfederungsmessung



Automatisierung

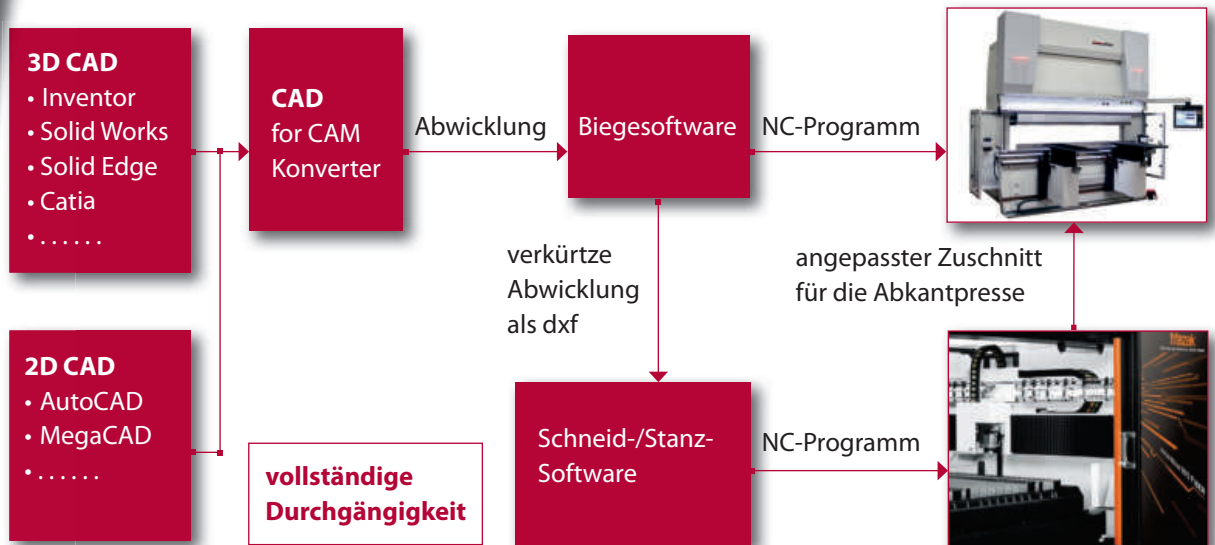
Unsere Erfahrung für Ihren Erfolg

- Der Roboter händelt das Blech
- Die Presse liefert die Qualität
- Die Komplettlösung aus einer Hand



Placke - CAM-Software

Vom CAD zum Fertigteil - unser know how sichert ihre Qualität



Auch Gesenkbiegemaschinen von Fremdfabrikaten können problemlos angesteuert werden!

Vorteile Biegesoftware:

- Werkzeugverwaltung
- Biegefolgeberechnung
- Biegesimulation
- Kollisionsprüfung
- Erstellung des Einrichtplans
- Erstellung des NC-Programms

