

2. Technische Daten

2.1 Maschinen

	TrumaBend	V 50	V 85	V 85 S	V 130	V 170	V 200	V 230	V 320
Leistungen	Presskraft [kN]	500	850	850	1300	1700	2000	2300	3200
	Abkantlänge [mm]	1275	2050	2550	3060	4080	4080	3060	4080
Maße Maschine	Gewicht [kg]	4750	8160	8960	10650	14900	18000	18210	24500
	Breite [mm]	1930	2680	3190	3640	4620	4620	3660	4650
	Tiefe [mm]	2030	2100	2100	2210	2210	2210	2310	2310
	Freier Ständer- durchgang [mm]	1040	1750	2260	2690	3680	3680	2690	3680
	Ausladung [mm]	410	410	410	410	410	410	410	410
	Breite Arbeitstisch [mm]	100	120	120	120	200	200	200	200
Arbeitshöhe	Einbauhöhe [mm]	385	385	385	385	385	535	535	535
	Arbeitshöhe mit Unterwerkzeug 100 mm [mm]	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050
Geschwindigkeiten Y-Achse	Y-Eilgeschwindigkeit [mm/s]	200	200	200	200	200	200	200	150
	Y-Arbeitsgeschwin- digkeit [mm/s]	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10	1 bis 10
	Y-Rückzugge- schwindigkeit [mm/s]	135	135	135	135	135	135	135	125
Y-Achse (Pressbalken)	Ausführung	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert	CNC- ge- steuert
	Hub [mm]	215	215	215	215	215	365	365	365
	Positionier- genauigkeit [mm]	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
	Schrägstellung [mm]	±10	±10	±10	±10	±10	±10	±10	±10
	Max. Anschlag- bereich X [mm]	860	860	860	860	860	860	860	860
Anschlusswerte	Elektrik [kW]	8	10	14	18.7	29	29	37	45
	Pneumatik [bar]	6±1	6±1	6±1	6±1	6±1	6±1	6±1	6±1
	Hydraulikölmenge [l]	80	200	200	250	350	350	400	500

Tab. 3-1

Ausführung mit vergrößerter Einbauhöhe:

Alle nicht angegebenen Maße entsprechen den Maßen der Maschinen ohne vergrößerte Einbauhöhe.

	V 85	V 85 S	V 130	V 170
Gewicht [kg]	8400	9800	12950	18000
Höhe [mm]	2885	2885	2885	2885
Einbauhöhe [mm]	535	535	535	535
Hub [mm]	365	365	365	365

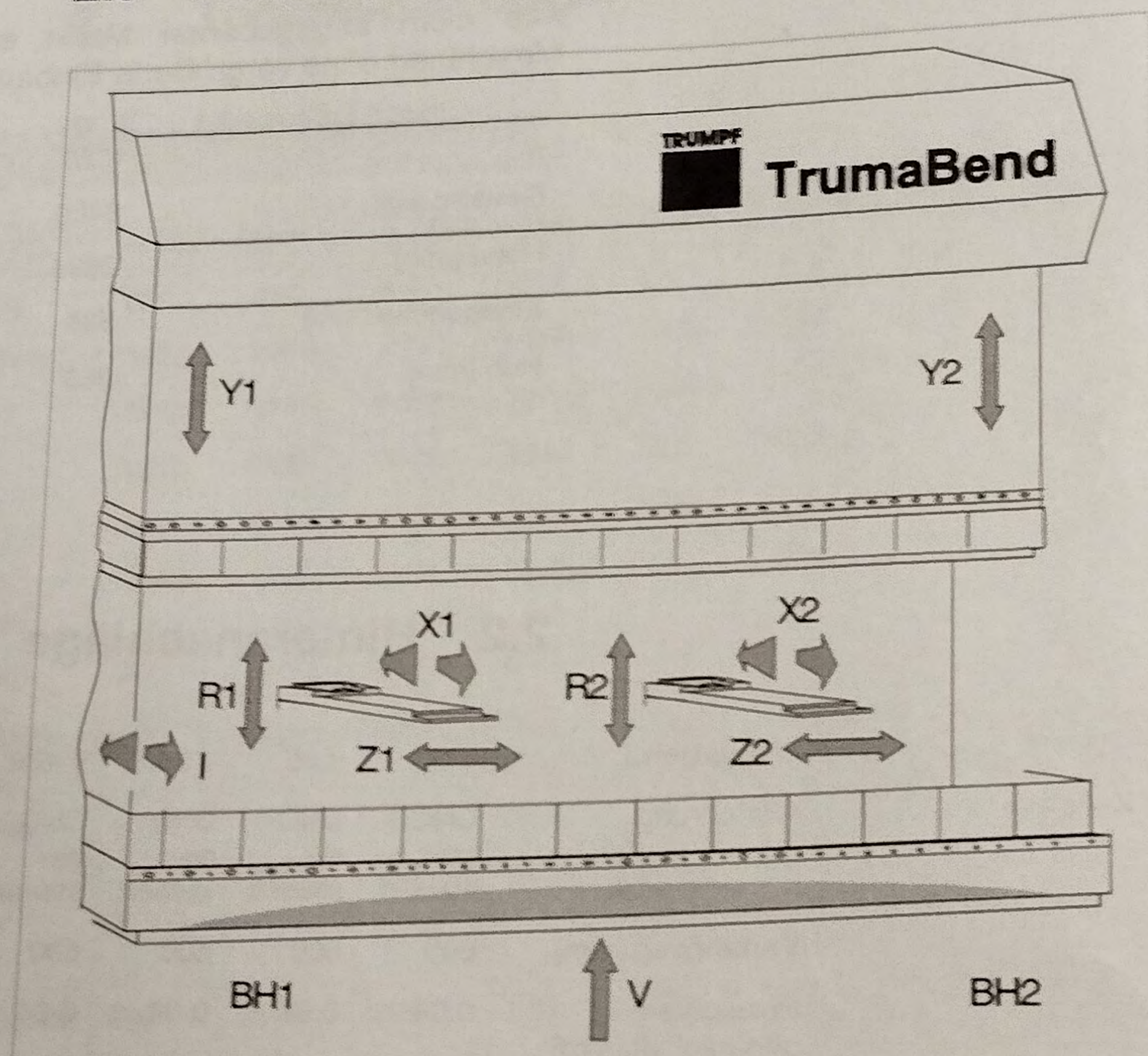
Tab. 3-2

2.2 Hinteranschlüsse

	TrumaBend	V 50	V 85	V 85 S	V 130	V 170	V 200	V 230	V 320
X-Achse	Ausführung	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert
	Verfahrweg [mm]	600	600	600	600	600	600	600	600
	Positionier-genauigkeit [mm]	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
	Verfahrgeschwin-digkeit [mm/s]	500	500	500	500	500	500	500	500
R-Achse	Ausführung	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert	CNC-ge-steuert
	Verfahrweg [mm]	250	250	250	250	250	250	250	250
	Positionier-genauigkeit [mm]	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08
	Verfahrgeschwin-digkeit [mm]	300	300	300	300	300	300	300	300
Z-Achse	Ausführung	manu-ell	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert	manu-ell oder CNC-ge-steuert
	Verfahrweg [mm]	-	1370	1810	2310	3260	3260	2310	3260
	Positionier-genauigkeit [mm]	-	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
	Verfahrgeschwin-digkeit [mm/s]	-	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Tab. 3-3

2.3 Achsen der Maschine



Verfahrachsen TrumaBend V-Serie

Fig. 12764

Achse	Beschreibung	V 50 - V 320
I-Achse	Verschiebung Unterwerkzeug vor und zurück	pneumatisch
R-Achse	Höhenverstellung Anschlagfinger	CNC-gesteuert
V-Achse	Bombierung	manuell oder CNC-gesteuert
X-Achse	Verfahrweg Hinteranschlag vor und zurück	CNC-gesteuert
Y-Achse	Hub und Schrägstellung des Pressbalkens	CNC-gesteuert
Z-Achse	Verschiebung Anschlagfinger links und rechts	manuell oder CNC-gesteuert
Biegehilfe (BH1/BH2)	Werkstückunterstützung	CNC-gesteuert

Tab. 3-4