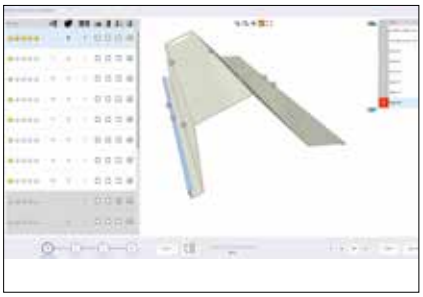
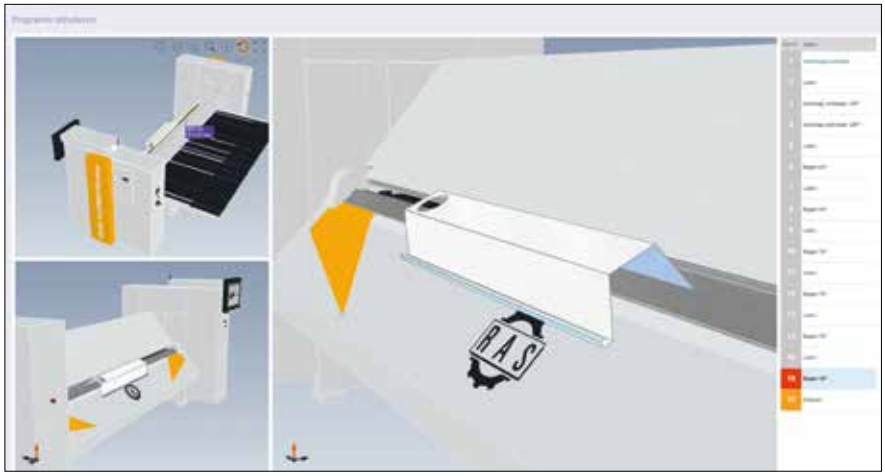
TURBO2plus

Eingabe der Biegeteile durch Zeichnen, Tabellenwerte oder STEP/ DXF-Import.



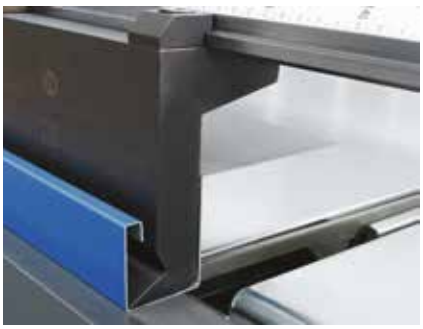
Der beste Biegeablauf erhält die höchste Wertung.



Die 3D Simulation zeigt den Biegeablauf und wann das Biegeteil gedreht oder gewendet werden soll.

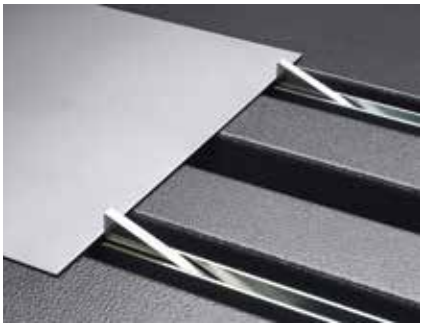
Werkzeuge mit Radius für das Biegen von Aluminium.

Geißfußwerkzeuge vorne frei



Geißfußwerkzeuge hinten frei

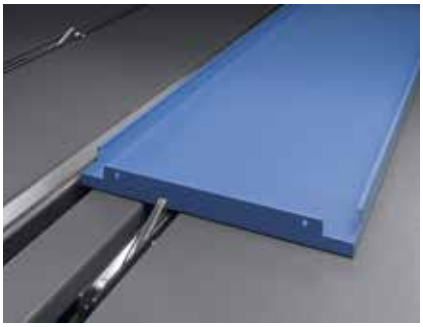
Werkzeuge mit Schnellspannsystem



Präzises Positionieren der Platine durch massive Anschlagfinger.

Ein Laser ermittelt automatisch die exakte Werkzeughöhe.

Einstellung des CrownTools zum Bombieren des Biegewangen-Werkzeugs (speziell beim Stepbiegen von Radien).



Lange, schmale Biegeteile am Winkelanschlag ausgerichtet.

Mittig verlängerter T-Anschlag für optionale Biegeergebnisse bei großen Paneelen.

Technische Daten	Biegelänge max.	Blechdicke max.
TURBO2plus RAS 62.30-2	3200 mm	2.0 mm
TURBO2plus RAS 62.25-2	2540 mm	2.5 mm