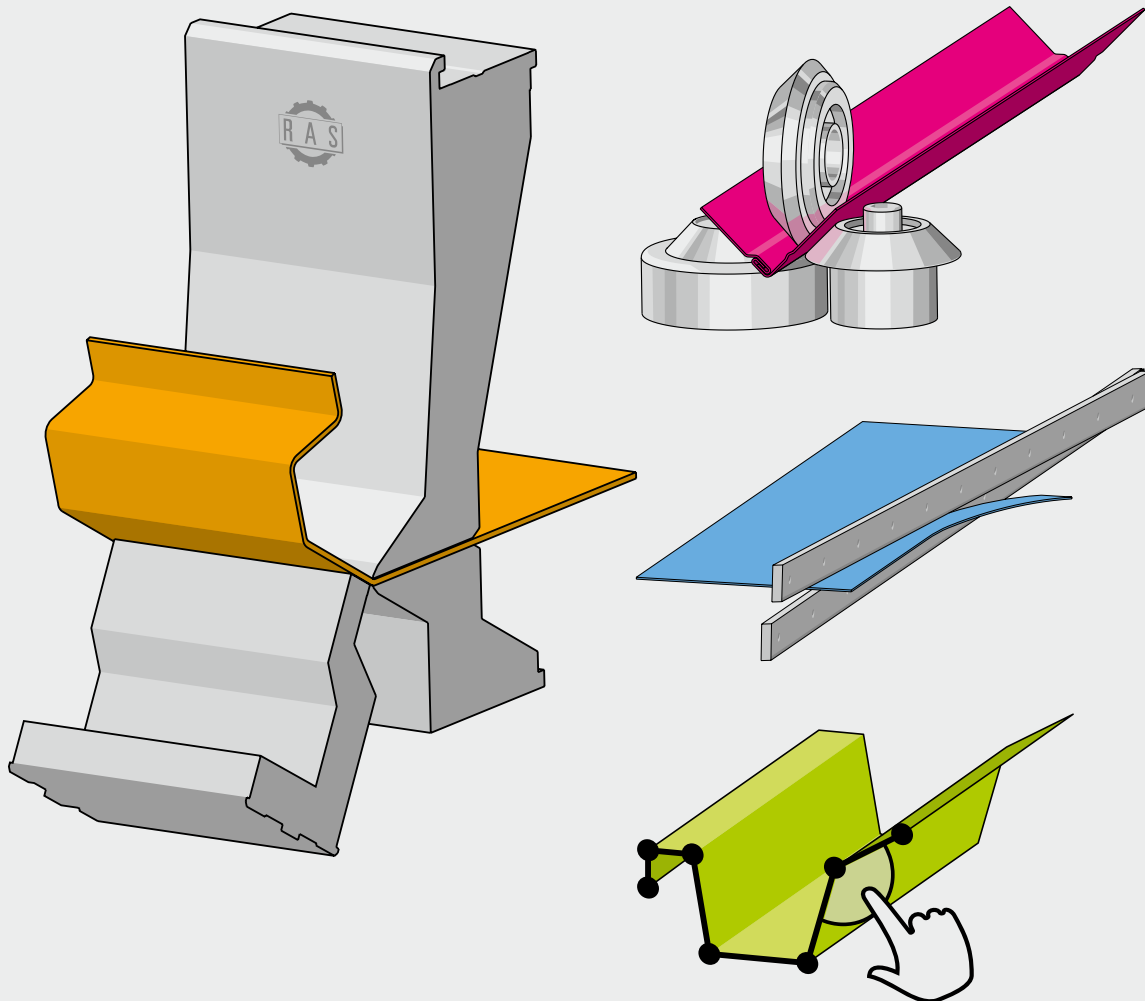


Fertigungsprogramm



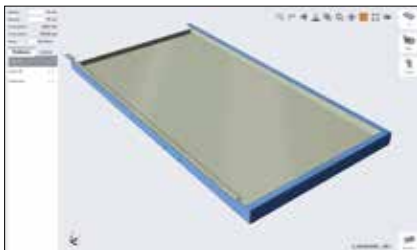
SCHNEIDEN

BIEGEN

FORMEN

SOFTWARE

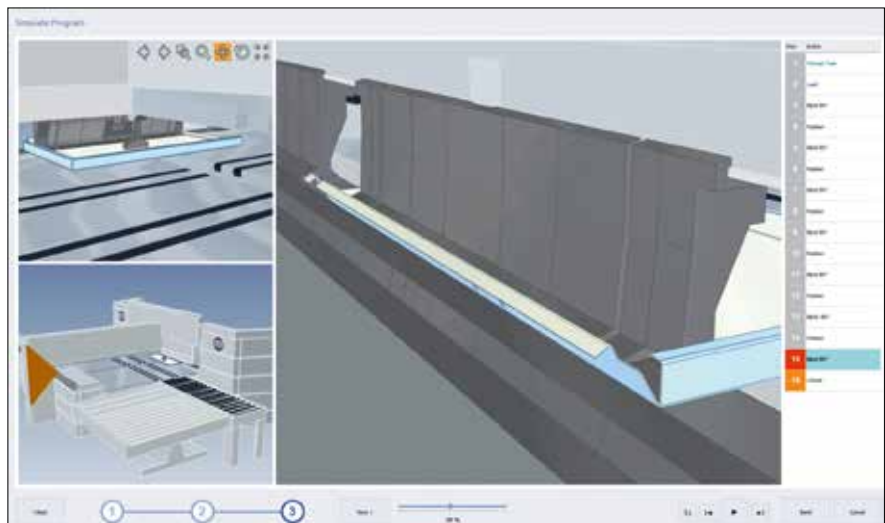
Multibend-Center



Office Software mit Ein-Klick-Programmierung ausgehend von einer STEP, DXF, GEO-Datei des Biegeteils. Keine Expertenkenntnisse erforderlich. Schnell, sicher, präzise.



Der beste Biegeablauf erhält die höchste Wertung im 5-Sterne Ranking.



Die 3D Simulation zeigt den Biegeablauf und eventuelle Kollisionen. Neue Produkte lassen sich schon in der Konstruktion auf Machbarkeit prüfen.



Geschwindigkeit und höchste Produktivität zeichnen das Multibend-Center aus.



Vollautomatische Biegeabläufe: Positionieren, Drehen, Biegen und Werkzeugwechsel.



Kratzfreies Biegen von empfindlichen Materialien. Kein Werkzeugverschleiß.



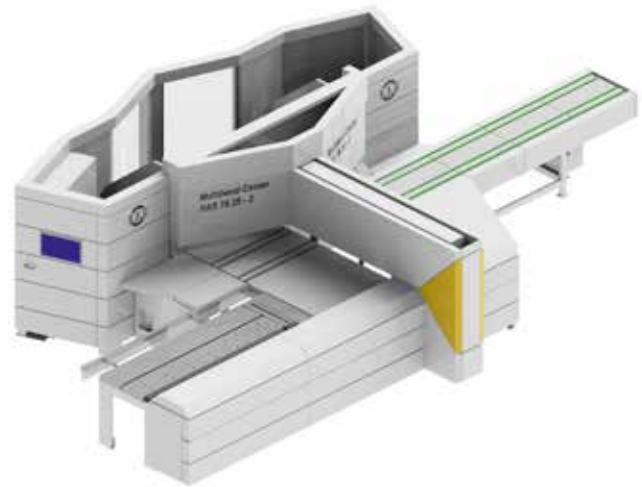
Durch höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit eignen sich die Biegeteile zum Laserschweißen.



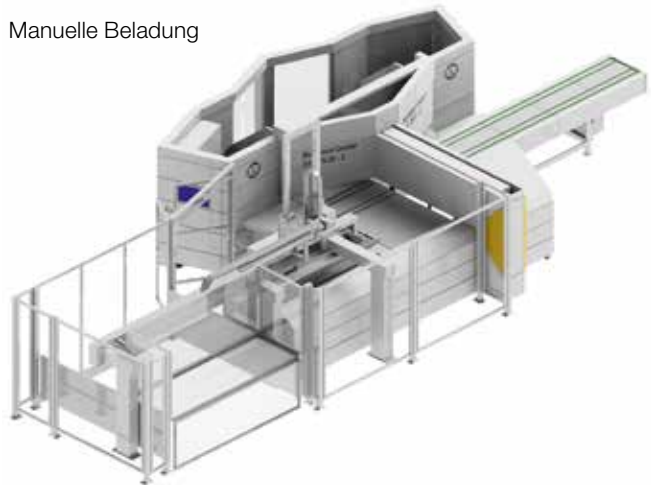
Vierseitige Boxen können bis 203 mm hoch sein.

Beladen

Neben der manuellen Be- und Entladung stehen die unterschiedlichsten Möglichkeiten für ein automatisches Beladen der Platinen und Entladen der gebogenen Teile zur Auswahl. Abhängig vom gewünschten Automatisierungsgrad und den fertigungstechnischen Gegebenheiten können die Handlingsysteme auf der Belade- und Entladeseite individuell kombiniert werden.



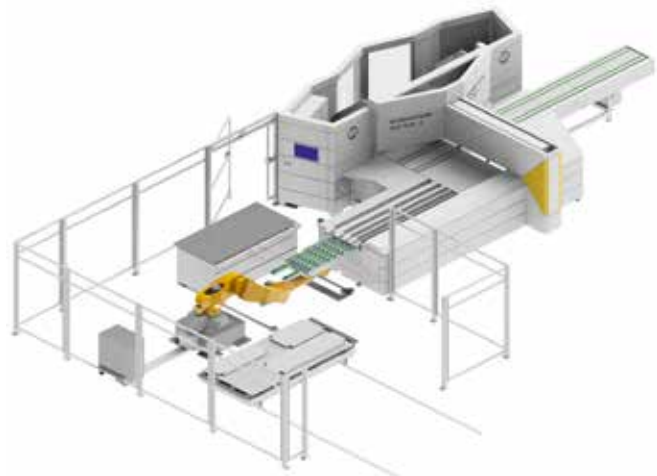
Manuelle Beladung



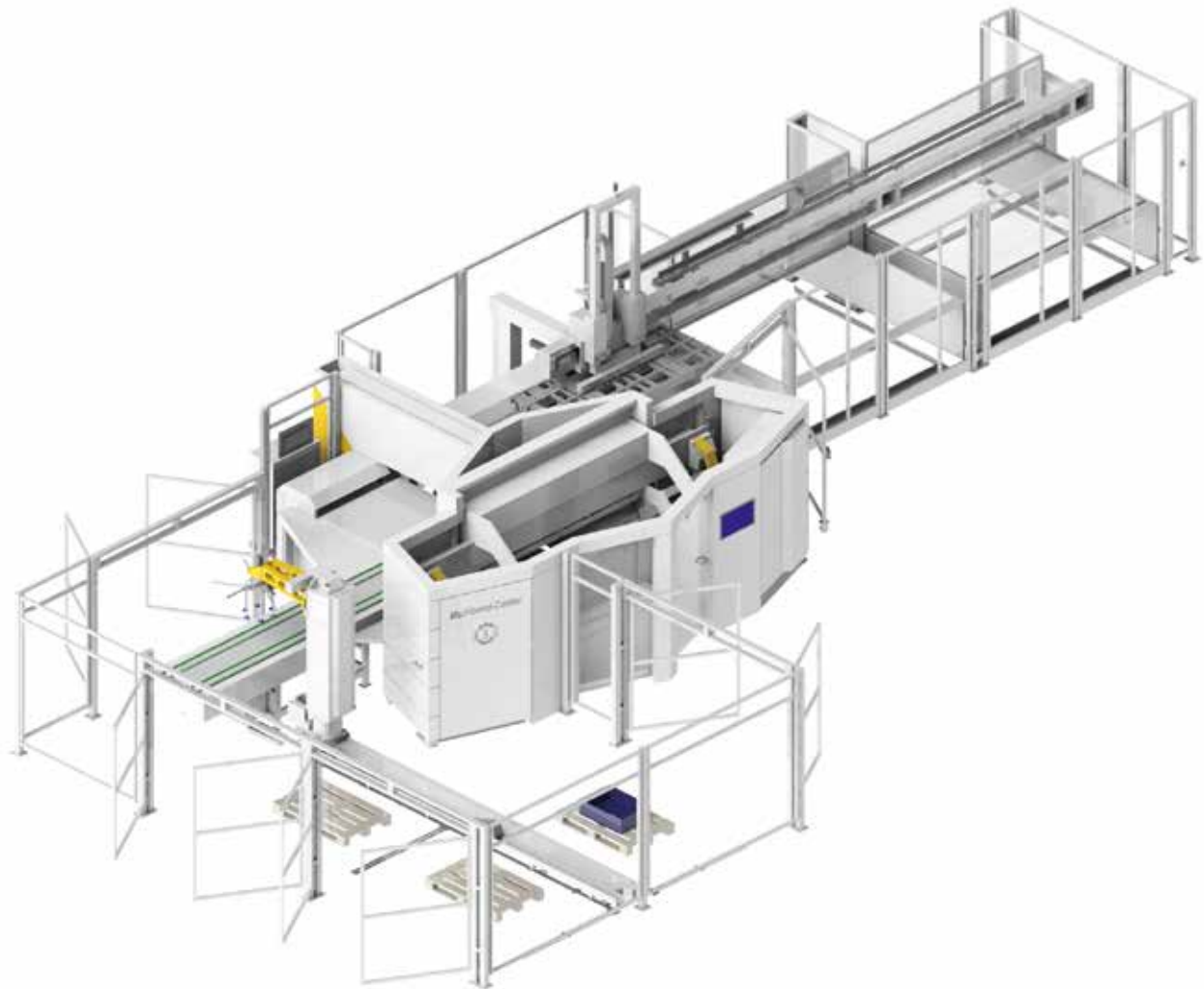
Multibend-Center mit Ein-Platz-Portalbeladung (optional 2-Platz-Beladung).



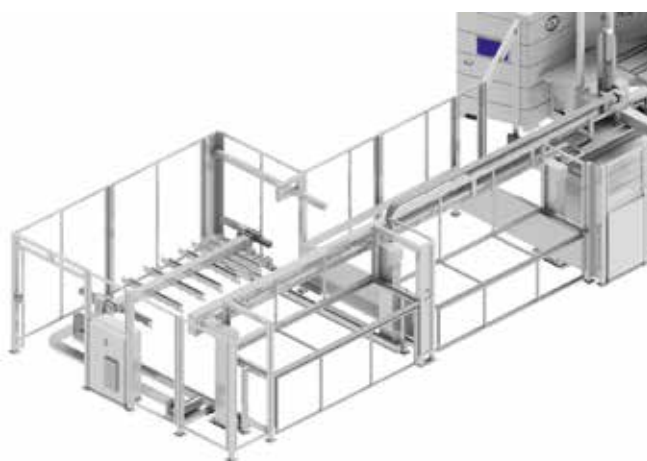
Multibend-Center mit Roboterbeladung. Bereitstellung der Platinen auf Europaletten. Der Roboter kann die Platinen auch wenden. Kein Programmieren/Teachen des intelligenten Roboters erforderlich.



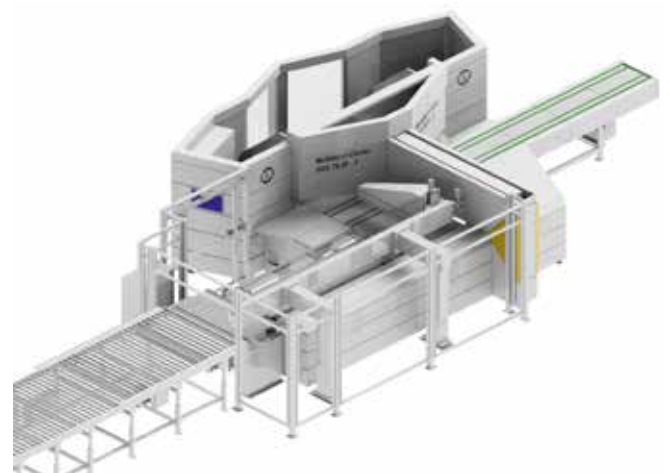
Multibend-Center mit Roboterbeladung. Bereitstellung der Platinen vom Regallager. Der Roboter kann die Platinen auch wenden. Kein Programmieren/Teachen des intelligenten Roboters erforderlich.



Multibend-Center mit Zwei-Platz-Portalbeladung und Stapeln über 3-Platz-Palletizer (max. 11 Stapel) oder 5-Platz-Palletizer (max. 15 Stapel).



Zwei-Platz-Portalbeladung mit SheetFlipper zum Wenden der Platinen.

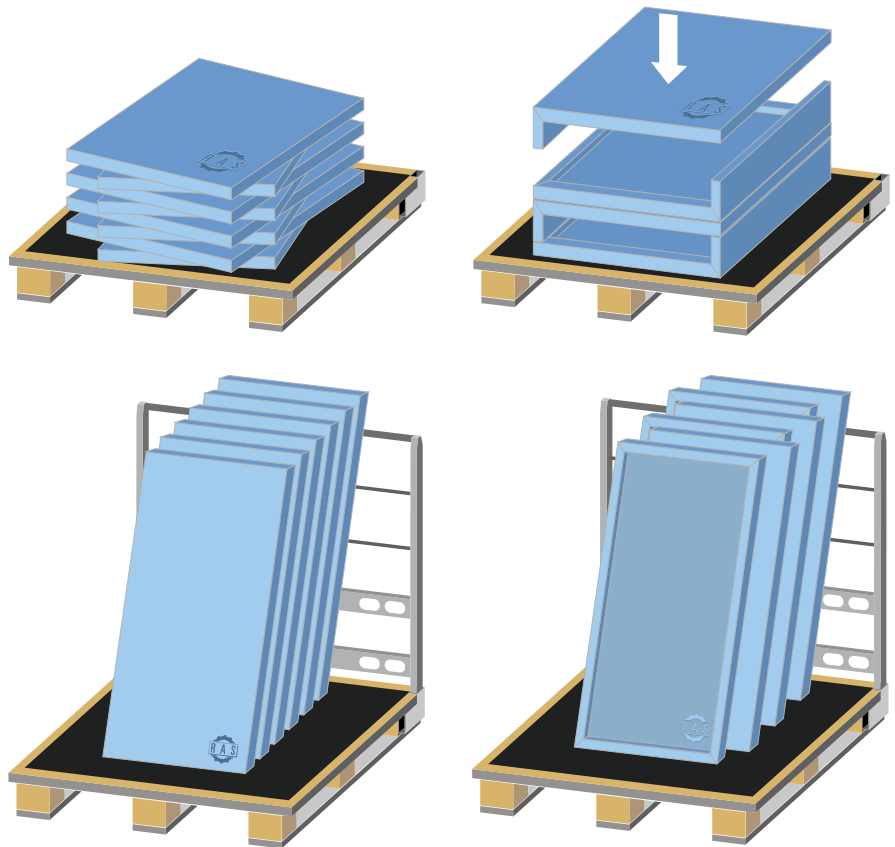


Multibend-Center mit Teilezufuhr über Rollengang und Beladung durch MiniFeeder.

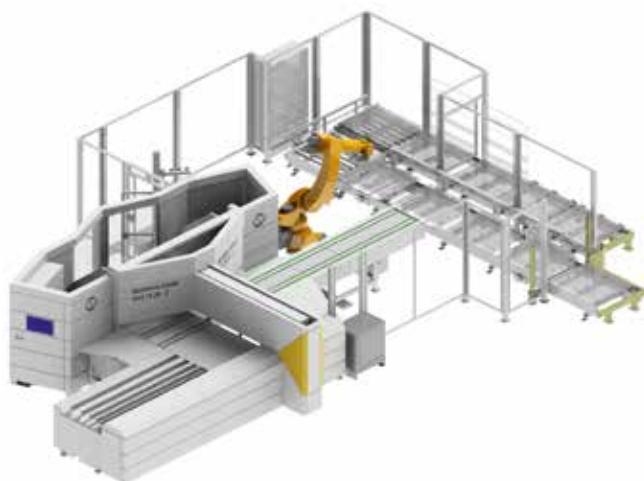
Entladen



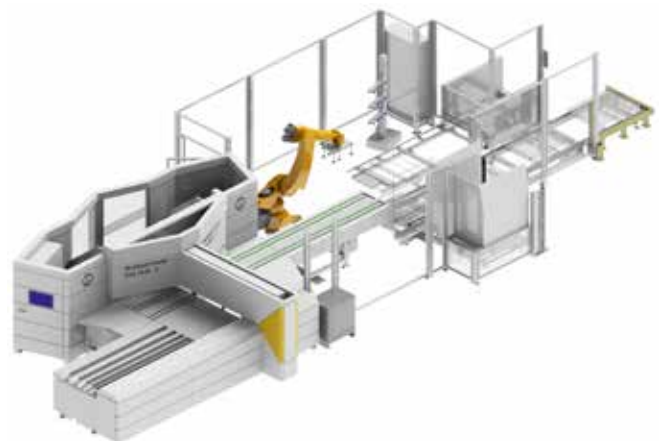
Wendestation für Fertigteile



Stapelarten durch den Entlade-Roboter (Beispiele).

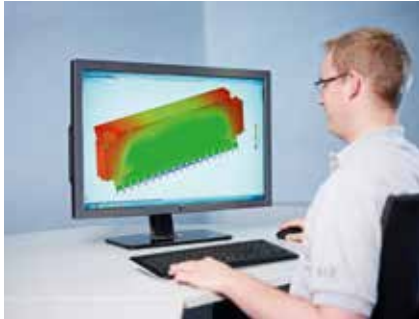


Multibend-Center mit intelligentem Entlade-Roboter. Optionales Wenden der Fertigteile vor dem Stapeln. Bereitstellung der Paletten durch U-förmigen Palettenbahnhof.



Multibend-Center mit intelligentem Entlade-Roboter. Optionales Wenden der Fertigteile vor dem Stapeln. Bereitstellung der Paletten durch ein Palettenmagazin. Rückwände zum vertikalen Stapeln von einem Rückwand-Magazin.

Technische Daten	Biegelänge max.	Blechdicke max.	Biegeteilhöhe max.
Multibend-Center RAS 79.31-2	3060 mm	2.0 mm	203 mm
Multibend-Center RAS 79.26-2	2560 mm	2.0 (2.5) mm	203 mm
Multibend-Center RAS 79.22-2	2160 mm	2.0 (2.5) mm	203 mm



Konstruktion



Sägen



Plasmaschneiden



Fräsen



Drehen



Verschleifen



Schweißen



Pulverbeschichten



Montage



Elektro-Montage



Qualitätskontrolle



RAS - Regionale Produktion für globale Nachhaltigkeit



Hauptsitz in Sindelfingen. Im Vordergrund Kunstwerk „Stahlobjekt“.



Efringen - Werk und Kunstobjekt



RAS Systems LLC in Georgia, USA

Alle Blechdickenangaben beziehen sich auf 400 N/mm² Zugfestigkeit. Änderungen vorbehalten. Abbildungen können Optionen enthalten.



Gründer Wilhelm Reinhardt



Geschäftsführer Rainer Stahl und Willy Stahl