

NEXT GENERATION LIGHTNING FAST TUBE BENDING

350^{RL}

HERBER 350 RL



Our CNC Control system is offered in many different languages and has an incorporated simulation software/offline programming package along with an extensive database for tooling and stock materials.

Unser CNC-Kontrollsystem welches in vielen Sprachen angeboten wird hat eine integrierte Simulations-Software/offline Programmierungs-paket mit einer umfangreichen Datenbank für Werkzeuge und Materialien.

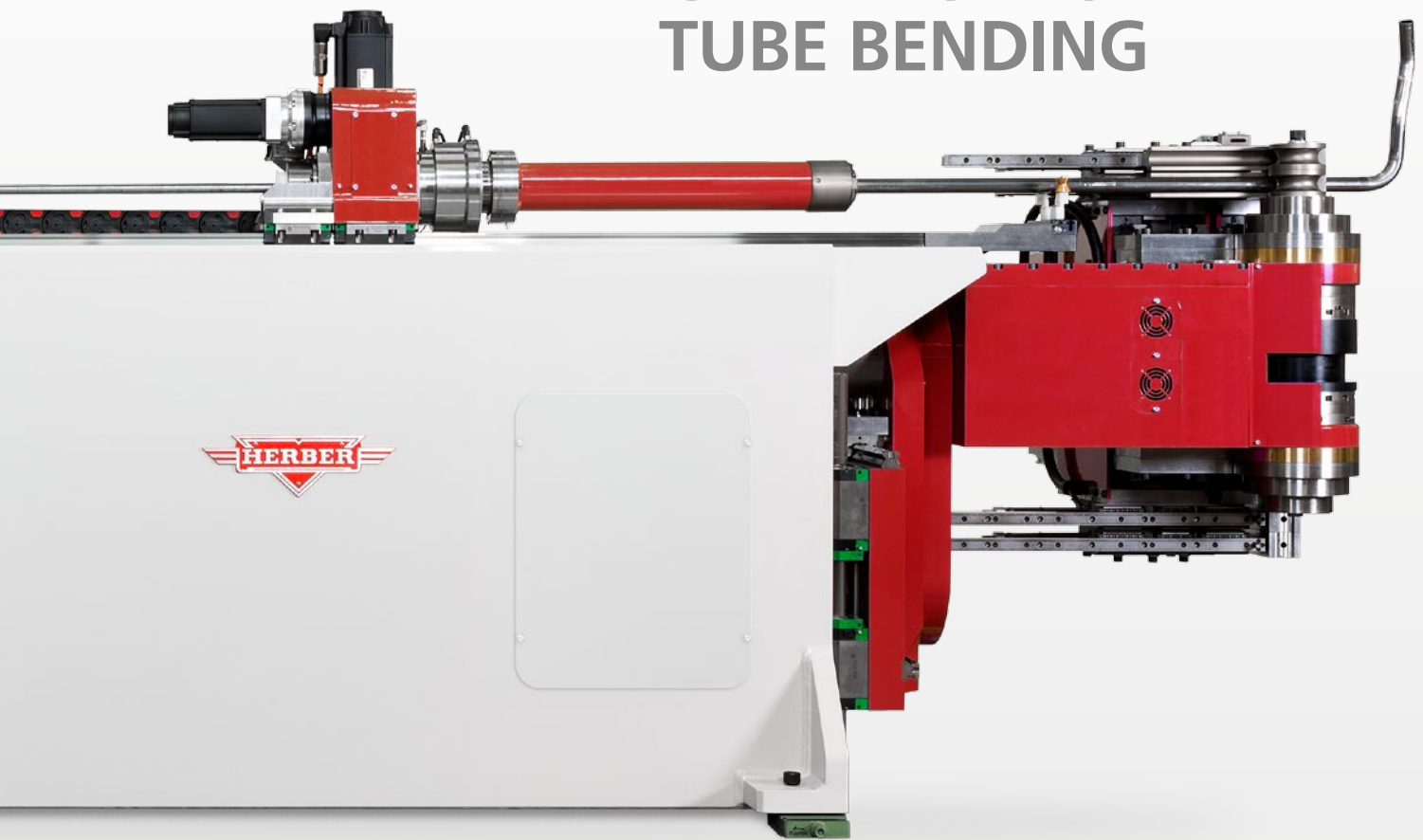
ENGLISH The 350 RL is the fastest left and right hand bender in its class. It is all-electric, which minimizes maintenance costs, energy consumption and sound level. The lack of oil greatly reduces the environmental impact and the heat generated. It also allows for fewer components in the build to improve the serviceability and long term operating costs of the machine.

The user-friendly software simplifies the operator's work. The touch screen (or keyboard) gives a clear overview of machine parameters such as speeds, detector status, shaft positions and tube data. The 350 RL is a tube forming machine with very high precision, high performance and work envelope for achieving the highest amount of flexibility.

DEUTSCH Die 350 RL ist die schnellste rechts-links Rohrbiegemaschine in seine Klasse. Sie ist voll elektrisch mit minimierten Wartungskosten, Energieverbrauch und Lärmpegel. Die Ölfreiheit verringert die Umweltbelastung und reduziert die Hitzeentwicklung. Weniger Bauteile erhöhen die Laufzeit der Maschine.

Die bedienerfreundliche Software vereinfacht die Arbeit des Benutzers. Der touch screen gibt einen klaren Überblick der Parameter wie Geschwindigkeiten, Statusmeldungen, Achsenposition und Rohrdaten. Die 350 RL ist eine Rohrbiegemaschine mit sehr hoher Präzision, hoher Leistungsfähigkeit mit dem Ziel die höchste Flexibilität zu erreichen.

NEXT GENERATION LIGHTNING FAST TUBE BENDING



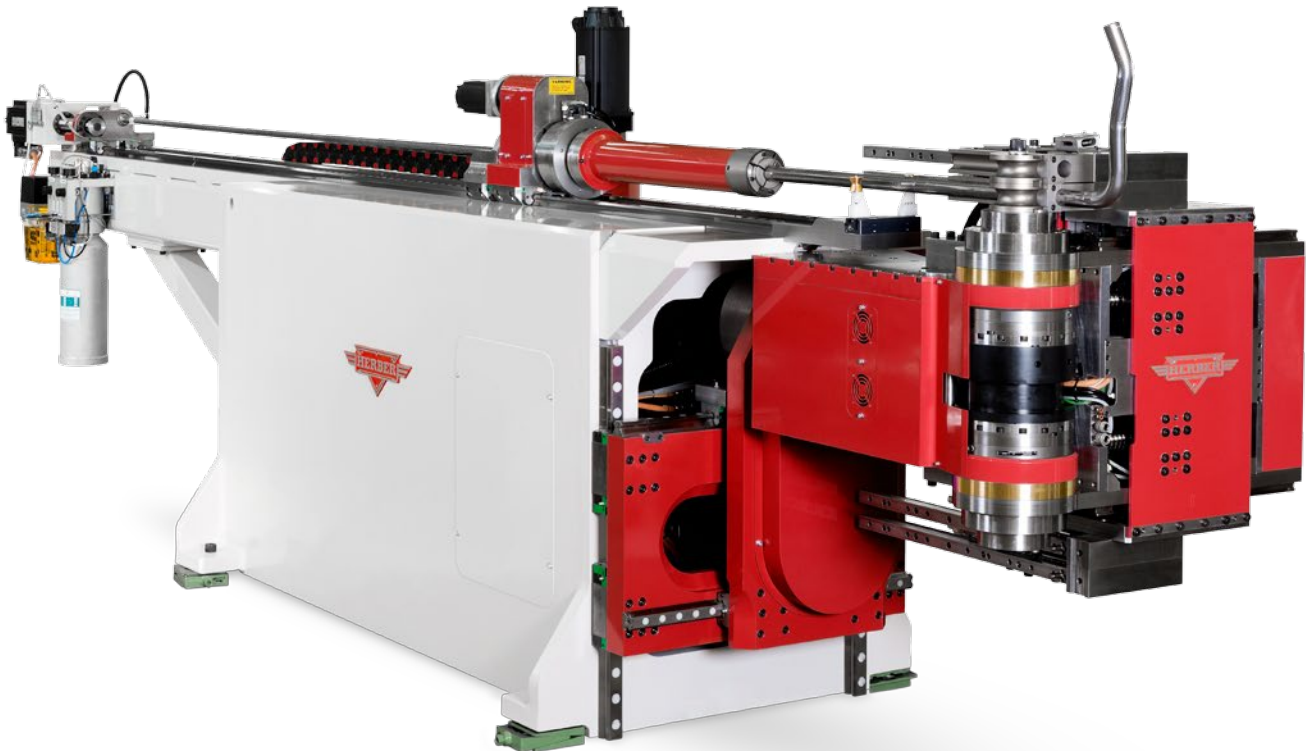
Standard

- ▶ Combination of left and right hand bending capability
- ▶ Automatic tube clamping in collet
- ▶ Laser scanner for the safety of the operator
- ▶ Programmable tube clamping support die setting
- ▶ Fully programmable positioning and force of clamp die and pressure die
- ▶ Helical geared rack and pinion for quiet movement and accuracy
- ▶ Remote troubleshooting and support
- ▶ Possibility to pick/leave tubes from integrated magazine loader with bending head
- ▶ Electrical servo axis
- ▶ Programmable position for the collet in front of the bending center line for ease of autoloader integration

Standard

- ▶ Rechts-links Biegung
- ▶ Automatische Rohrspannung im Spannfutter
- ▶ Laserscanner für die Sicherheit des Bedieners
- ▶ Positionierung und Druck der Stützschiene und Klemmbacke voll programmierbar
- ▶ Klemmbacken- und Stützschieneinstellung
- ▶ Stirnradgetriebe Zahnstange und Ritzel für leises Verfahren und Genauigkeit
- ▶ Remote Support für Wartung und Störungsbehebung
- ▶ Die Möglichkeit um Rohre vom Magazin mit dem Biegekopf zu be- und entladen
- ▶ Elektrische Servo-Achsen
- ▶ Programmierbare Position der Spannzange vor dem Biegezentrum

350^{RL}



Technical specifications / Technische Daten

	350 RL	Options	Optionen
Capacity, Ø Kapazität, Ø	40 × 1,5 mm	▶ Online connection with CAD system and measuring machine	▶ Online Verbindung mit CAD-System und Messmaschine
Radius, min/max Biegeradius, min/max	20/160 mm	▶ Automatic tube magazine with free programmable robot or loading arm	▶ Automatisches Rohrmagazin mit frei programmierbarem Roboter-bestückungsarm
Radius difference Radiusunterschied	140 mm	▶ Weld seam detector and tube positioner electromagnetic or optic detection	▶ Schweißnahterkennung und Rohr-positionierer Elektromagnetische oder optische Erkennung
Bending speed/repeatability Biegeschwindigkeit/ wiederholgenauigkeit	370°/s. ±0,05°	▶ Free radius bending	▶ Freiradius biegen
Tube length Rohraufnahmelänge	2 000–∞ mm	▶ Simulation/Collision Control	▶ Simulation/Kollisionskontrolle
Weight Gewicht	4 400 kg	▶ Bed length extension	▶ Maschinenverlängerung
Machine dimensions Maschinenabmessung	4,3 × 1,1 × 1,6 m		
Tube rotation Rohrverdrehung	0–600°/sec		
Length feeding Längen Vorschub	Standard 0–1 800 mm/sec Booster 0–1 000 mm/sec		
Degree of tolerance Toleranzgrad	0,05°/mm		
Bending head rotation Biegekopffrotation	180°/sec		

Standard components conform to VDMA, ISO and DIN standards.
Standardkomponenten laut VDMA, ISO und DIN standard.

HERBER ENGINEERING AB

PO Box 203, SE-331 22 Värnamo, Sweden.
Phone: +46 (0)370-69 95 50, Fax +46 (0)370-156 25, info@herber.se
www.herber.se

