



TRUMPF auf der EuroBLECH 2006
Halle 11, Stand-Nr. C32/1-3

Postfach 14 50
71252 Ditzingen

Mit TruBend automatisch schneller biegen **Neu: Greifertechnologie und Förderanbindung**

Martin Lober
Fon: +49 (0) 7156 303 – 428
Fax: +49 (0) 7156 303 – 6115
Martin.Lober@de.trumpf.com

24.10.2006 - Blatt 1 von 2

Zwei Messeneuheiten zur EuroBLECH unterstreichen die Marktführerschaft von TRUMPF beim automatisierten Biegen.

Mit dem neuen Zangengreifer als Zusatzmodul zur Automatisierungskomponente BendMaster können nun auch Biegeteile bis zu einer Größe im Format DIN A4 und einem Gewicht von maximal 2,0 Kilogramm automatisch gekantet werden. Die Anbindung erfolgt über die pneumatische Greiferkupplung. Dabei reduziert eine zusätzliche Verschiebeachse die Umgreifzeit beträchtlich – pro gespartem Umgreifen um 15 Sekunden. Die neue Greifertechnologie ergänzt die Vakuumtechnik des BendMasters. Diese Kombination macht die Biegemaschinen der TruBend Serie 5000 zu Universal-Biegezellen für kleine und große Werkstücke.

Förderbandanbindung und Palettenförderer komplettieren die Logistik rund um die Biegezone. Das Förderband schleust schlecht stapelbare Bauteile wie Schachteln oder komplexe Biegeteile aus der Biegezone aus. Die hauptzeitparallele Entsorgung der Fertigteile unterbricht den Biegeprozess nicht.

Der Palettenförderer erlaubt das Aus- und Einfahren von Europaletten ohne Unterbrechung des Biegevorgangs. Große Serien können ohne Stillstandzeiten – durch das hauptzeitparallele Beladen mit neuen Platinen und Entladen der fertigen Teile – reibungslos abgearbeitet werden. Eine



Martin Lober
Fon: +49 (0) 7156 303 – 428
Fax: +49 (0) 7156 303 – 6115
Martin.Lober@de.trumpf.com

24.10.2006 - Blatt 2 von 2

einzigste Steuereinheit bedient dabei Förderband und Palettenförderer.

Auf der EuroBLECH zeigt TRUMPF beide Innovationen im Zusammenspiel mit der bewährten TruBend 5130 und dem BendMaster. Die TruBend 5130 bietet auf einer Abkantlänge von 3230 Millimeter eine maximale Presskraft von 1.300 KN.

TRUMPF ist der einzige Hersteller, der den Sechs-Achs-Hinteranschlag im automatisierten Betrieb anbietet. Die Biegezellen erreichen durch das ACB Winkelmesssystem im Zusammenspiel mit hohen Achsgeschwindigkeiten höchste Prozesssicherheit und Winkelgenauigkeit. Mit einer Fahrbahnlänge von bis zu 14 Metern und dem Einsatz von maßgeschneiderten Fördertechnikkomponenten bietet TRUMPF ein Höchstmaß an Flexibilität und Produktivität in der Biegezelle.



TRUMPF ist eine Hochtechnologiegruppe mit den Schwerpunkten in der Fertigungs- und Medizintechnik. Weitere Informationen zum Unternehmen finden Sie unter www.trumpf.com/Unternehmen/Presse/Medienservice