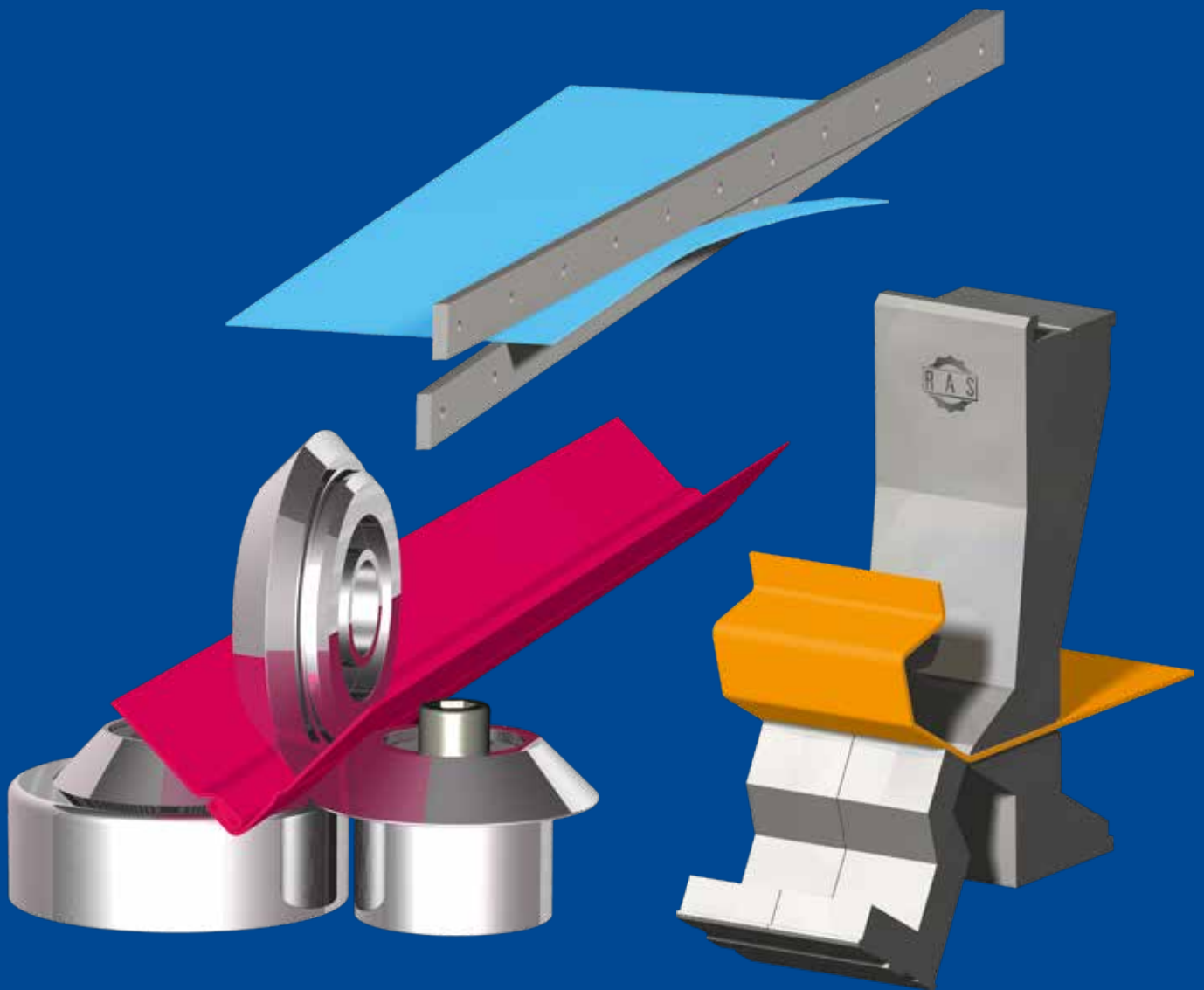


INNOVATION MADE IN GERMANY



Fertigungsprogramm



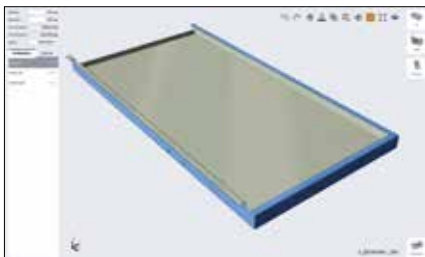
SCHNEIDEN

BIEGEN

FORMEN

SOFTWARE

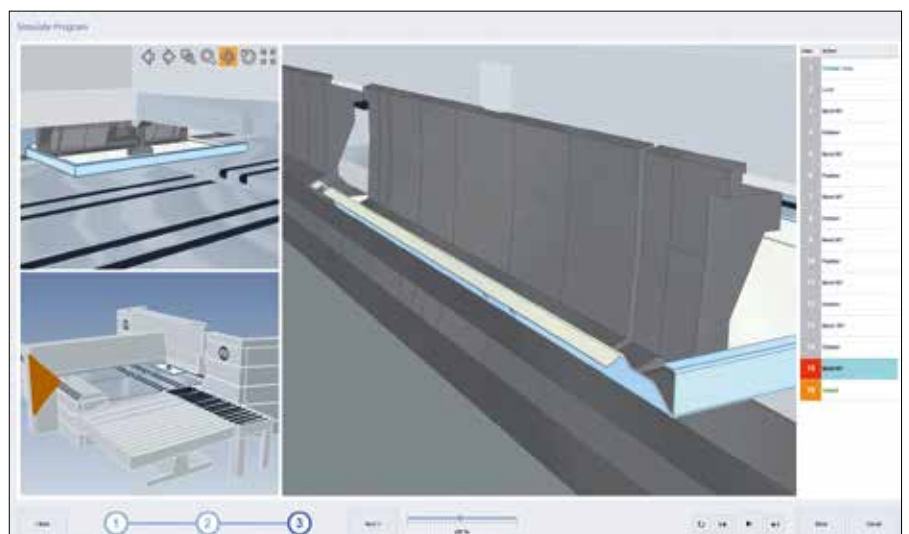
Multibend-Center



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.



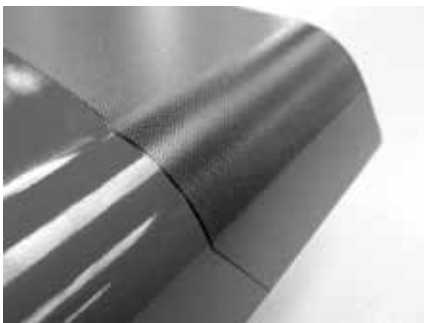
Die 3D Simulation zeigt den Biegeablauf und eventuelle Kollisionen. Neue Produkte lassen sich schon in der Konstruktion auf Machbarkeit prüfen.



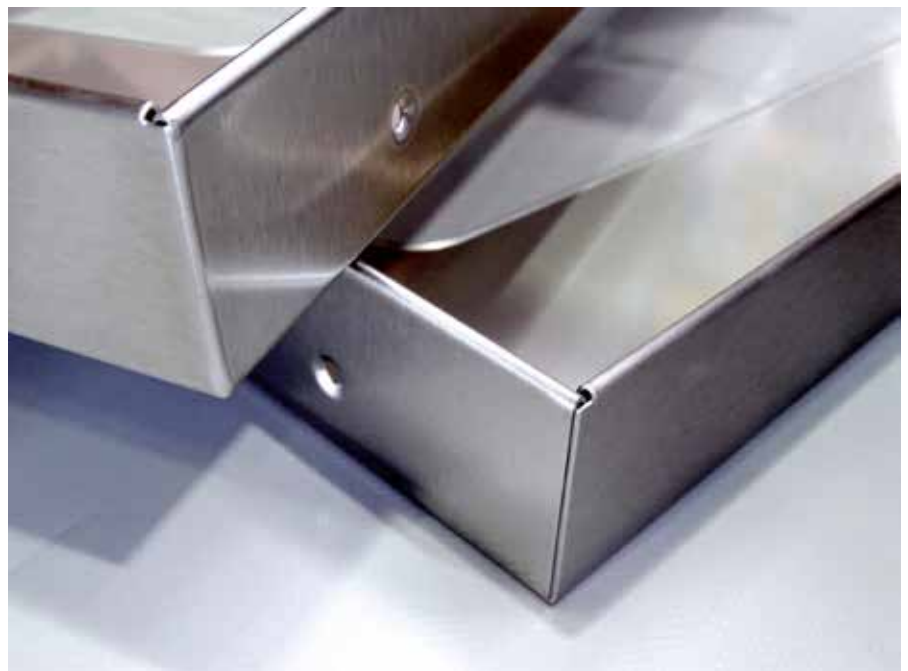
Geschwindigkeit und höchste Produktivität zeichnen das Multibend-Center aus.



Vollautomatische Biegeabläufe: Positionieren, Drehen, Biegen und Werkzeugwechsel.



Kratzfreies Biegen von empfindlichen Materialien. Kein Werkzeugverschleiß.



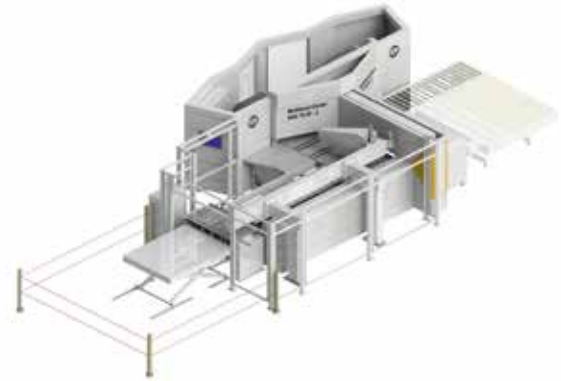
Durch höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit eignen sich die Biegeteile zum Laserschweißen.



Vierseitige Boxen können bis 203 mm hoch sein.

Be- und Entladen

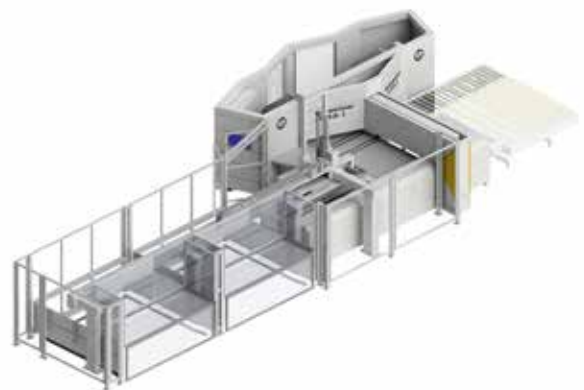
Neben der manuellen Be- und Entladung stehen die unterschiedlichsten Möglichkeiten für eine automatische Be- und Entladung der Maschine zur Auswahl. Abhängig vom gewünschten Automatisierungsgrad und den fertigungstechnischen Gegebenheiten können die Handlingsysteme auf der Belade- und Entladeseite individuell kombiniert werden.



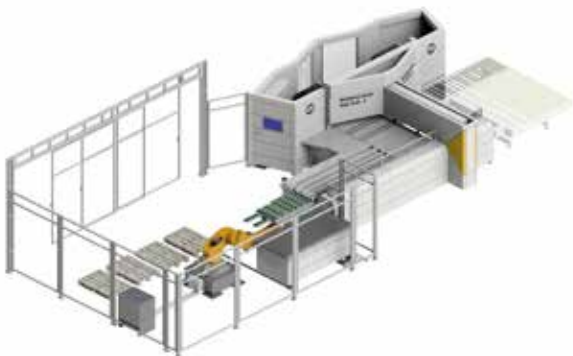
Multibend-Center mit Beladung durch MiniFeeder. Bereitstellung der Platinen auf einem Scherenhubtisch.



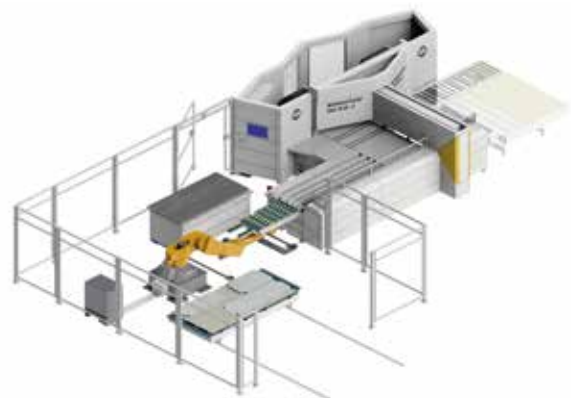
Automatischer Biegeprogramm-Aufruf bei MiniFeeder- oder Portal-Beladung durch Scannen eines Bar- oder QR-Codes auf der Platine.



Multibend-Center mit Ein- oder Zwei-Platz-Portalbeladung.



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



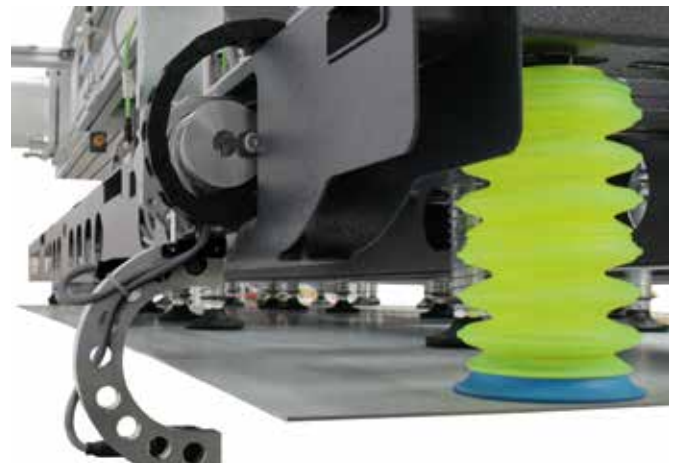
Multibend-Center mit Roboterbeladung. Bereitstellung der Platinen vom Regallager. Der Roboter kann die Platinen auch wenden. Kein Programmieren/Teachen des intelligenten Roboters erforderlich.



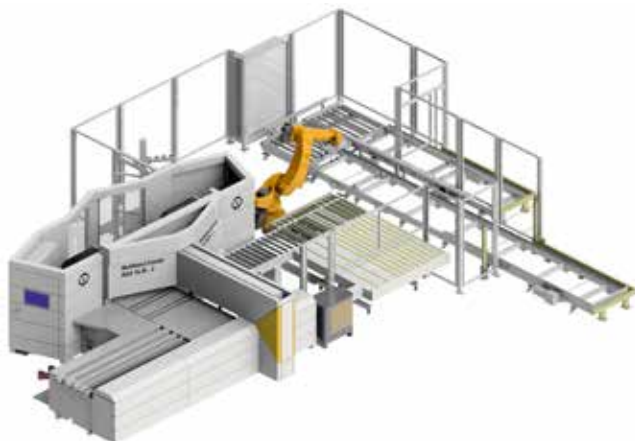
Der Beladeroboter wendet die Platinen.



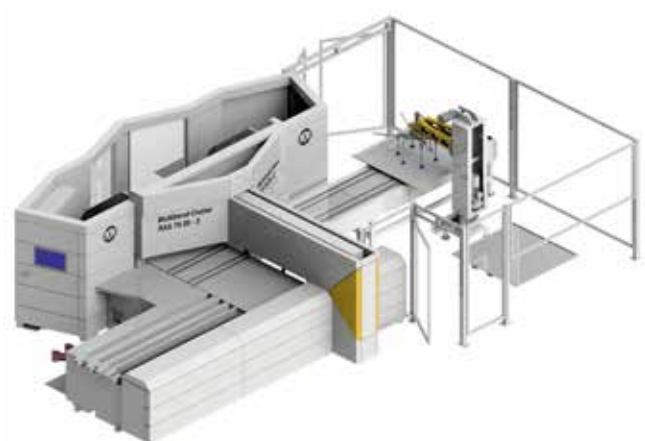
Saugrahmen der Portalbeladung mit 6 Vorsaugern und 45 frei positionierbaren Saugern.



Berührungslose Doppelblechkontrolle am Saugrahmen nach Ansaugen der Platine.

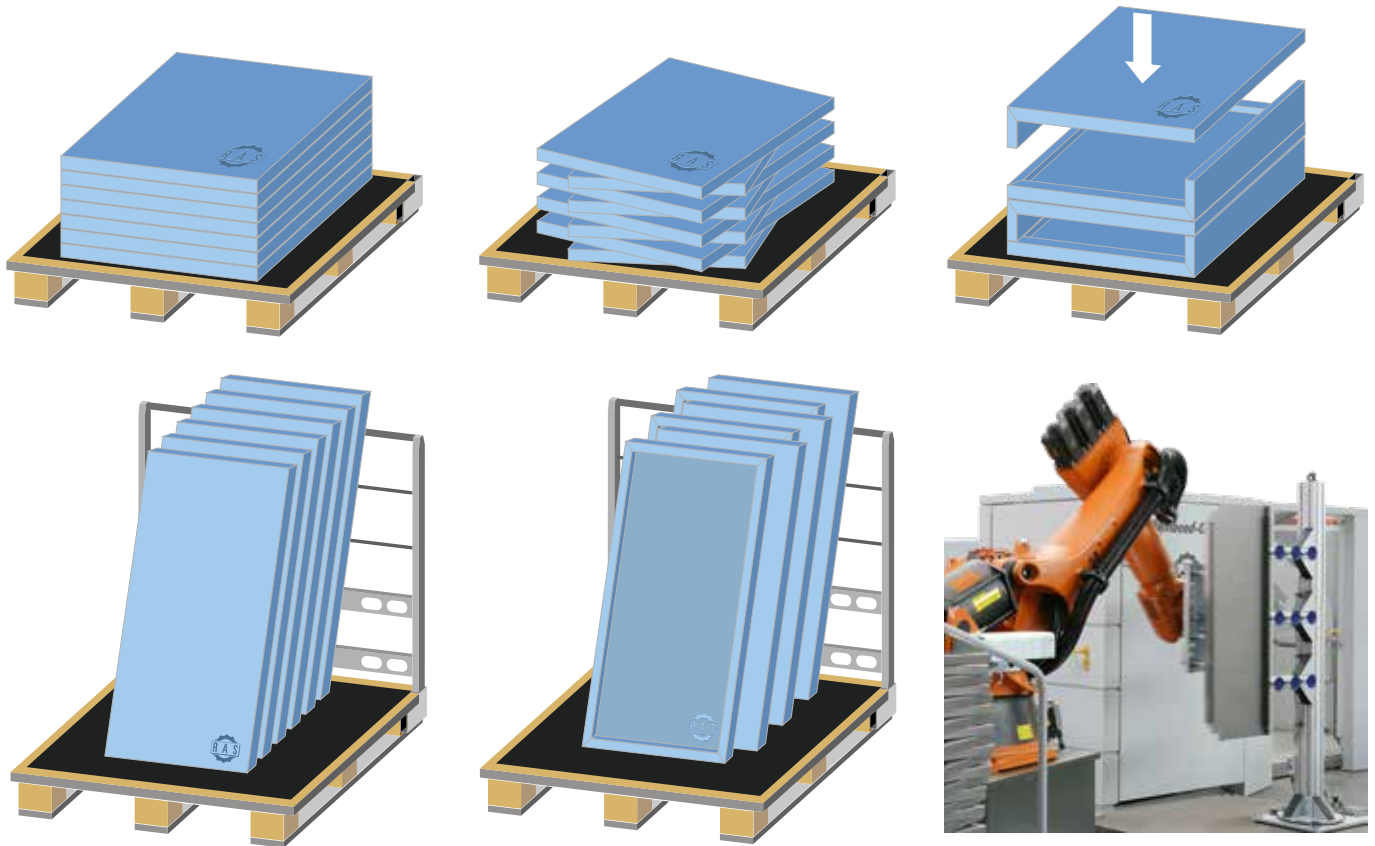


Multibend-Center mit Entladung manuell über Fertigteil-Puffertisch oder automatisch durch intelligenten Roboter. Wendestation für Fertigteile. Bereitstellung der Paletten durch U-förmigen Palettenbahnhof.



Multibend-Center mit automatischer Entladung durch RAS Palletizer.

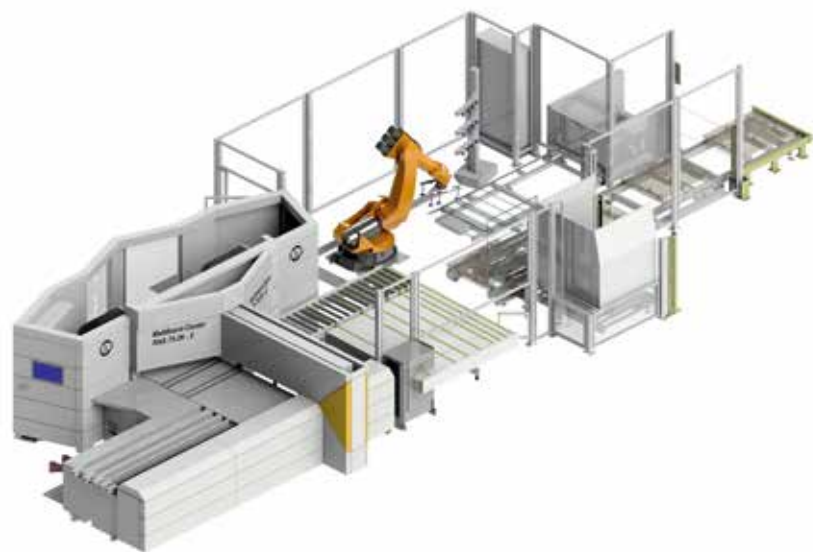
Biegezentren



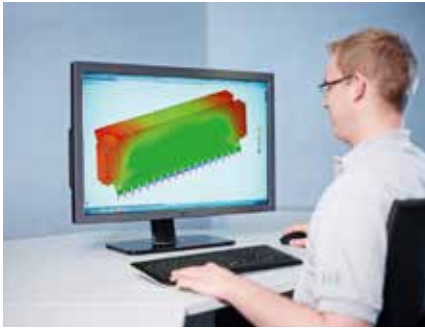
Stapelarten durch den Entlade-Roboter.

Wendestation für Fertigteile

Multibend-Center mit Entladung manuell über Fertigteil-Puffertisch oder automatisch durch intelligenten Roboter. Wendestation für Fertigteile. Palettenspeicher zur Bereitstellung der Paletten. Rückwandspeicher für Palettenrückwände, die der Roboter selbstständig in die Palette einsetzt.



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



INNOVATION MADE IN GERMANY



08. 2018



Hauptsitz in Sindelfingen. Im Vordergrund Kunstwerk „Stahlobjekt“.



Effringen - 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

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH

Richard-Wagner-Straße 4-10 | 71065 Sindelfingen

Fon: + 49-7031-863-0 | info@RAS-online.de

www.RAS-online.de