MASCHINEN-KATALOG

Ausgabe Herbst 2025

WELEBIL GmbH
Maschinen - Werkzeuge
Metallchemie

Wir sind seit über 35 Jahren Ihr Partner,
wenn es um die Blech- und Profilbearbeitung geht!

PlasmaCut CNC

Firmenhauptsitz
A-6305 Itter; Obere Nasensiedlung 4

Telefon: (+43) 05332 / 71459
office@welebil.at www.welebil.at

Ausstellungs- und Vorführzentrum
A-7423 Grafenschachen; Gewerbepark 24

Telefon (+43) 0664 / 1276659
office@welebil.at www.welebil.at

WELEBIL

WELEBIL

Hydraulische Abkantpressen OL 40

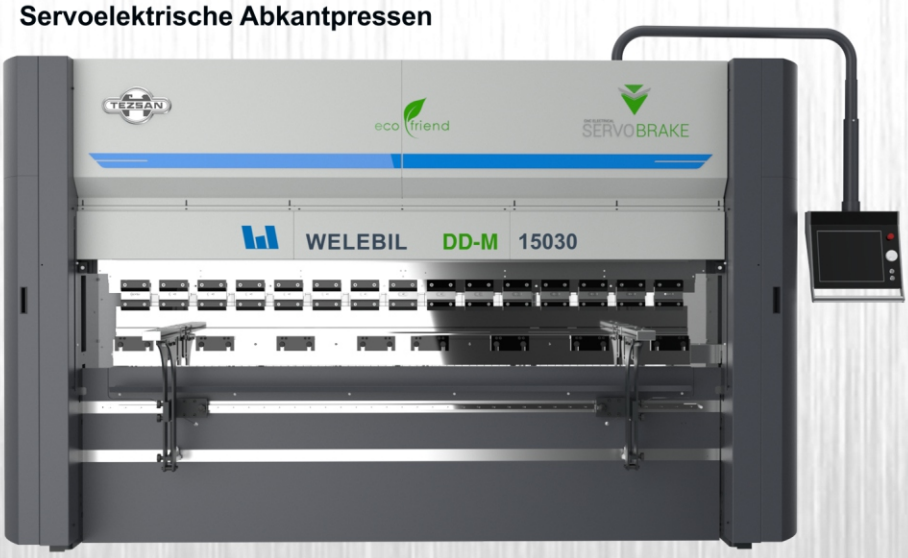
Diese hydraulischen Abkantpressen sind in 2 Ausführungen erhältlich:

- ► OL-40 M
  Der Biegewinkel lässt sich über eine Tastatur einstellen. Auf dem LCD-Display ist der Verfahrweg ablesbar und für künftige Biegeaufgaben wiederholbar.
- ► OL-40 NC
  Die NC-Steuerung unterstützt die Betriebsarten einfaches und mehrfaches Biegen, welche jeweils im manuellen als auch im automatischen Modus ausgeführt werden können. Beim mehrfachen Biegen können bis zu 10 Biegewinkel und 10 Hinteranschlagpositionen programmiert werden. Die erstellten Programme können auf 2 x 99 Speicherplätzen abgelegt werden.

MASCHINE	OL-40 850	OL-40 1250	OL-40 1500
Biegelänge	835 mm	1250 mm	1500 mm
Druck	40 to	40 to	40 to
Hub	100 mm	100 mm	100 mm
Einbauhöhe	300 mm	300 mm	300 mm
Arbeitsgeschwindigkeit	10 mm/sec	10 mm/sec	10 mm/sec

WELEBIL

Servoelektrische Abkantpressen



Servoelektrische Abkantpresse

- ► servoelektrischer Antrieb
- ► intuitive Bedienung
- ► umweltfreundlich
- ► geringer Wartungsaufwand
- ► niedriger Stromverbrauch
- ► schnell und genau

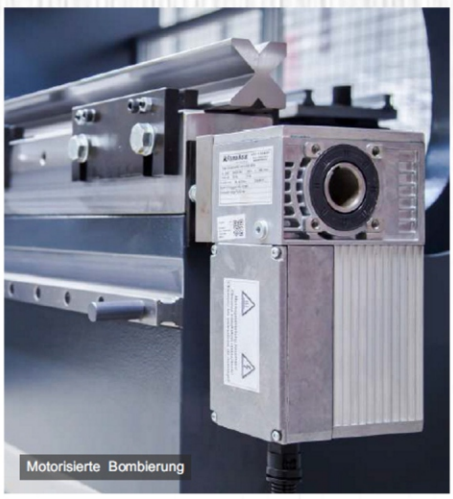
- ☑ ESA 675 Steuerung
- ☑ gesteuerte Achsen X - R
- ☑ unterteilte Werkzeugklemmung
- ☑ linear geführte Auflagearme
- ☑ CE Sicherheitslichtschranke
- ☑ Fußschalter für Not-Aus

MASCHINE	DD-M 4015	DD-M 5020	DD-M 8025	DD-M 13030	DD-M 15030	DD-M 17535	DD-M 20040
Biegelänge	1530 mm	2040 mm	2550 mm	3050 mm	3050 mm	3570 mm	4080 mm
Druck	40 to	50 to	80 to	130 to	150 to	175 to	200 to
Hub	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm
Einbauhöhe	590 mm	590 mm	590 mm	590 mm	590 mm	590 mm	590 mm
Motor	11 kW	11 kW	11 kW	12,5 kW	22 kW	22 kW	22 kW

WELEBIL

Hydraulische Abkantpressen XL

Manuelle Bombierung


Motorisierte Bombierung

Steuerung ESA S 640

Auflagearm leichte Ausführung <135 to Presskraft

Auflagearm schwere Ausführung >135 to Presskraft

Hinteranschlag X-Achse

Hydraulische Abkantpressen WELEBIL XL

- ► Y1, Y2, X - 3-Achsen
- ► Steuerung Esa S 640
- ► 2D offline-Programmierung
- ► DSP-AP Laser Fingerschutz
- ► vordere Auflagearme
- ► Werkzeugaufnahme Typ Promecam
- ► verschiebbare Auflagearme

Optionen

- ☑ Steuerung: ESA 675 W 3D
- ☑ R Achse
- ☑ manuelle Bombierung
- ☑ CNC-gesteuerte Bombierung
- ☑ Z1, Z2 Achsen und weitere möglich
- ☑ zusätzlich Anschlagfinger
- ☑ Ölkühlung

MASCHINE	XL 2060	XL 30135	XL 30175	XL 30220	XL 30320	XL 40220	XL 40400
Biegelänge	2050 mm	3020 mm	3020 mm	3020 mm	3020 mm	4050 mm	4050 mm
Druck	60 to	135 to	175 to	220 to	320 to	220 to	400 to
Hub	220 mm	320 mm	350 mm	350 mm	450 mm	350 mm	400 mm
Einbauhöhe	410 mm	550 mm	600 mm	600 mm	650 mm	600mm	650 mm
Motor	7,5 Kw	15 kW	22 kW	22 kW	30 kW	22 kW	30 kW

WELEBIL

Hydraulische Tafelscheren

Hydraulische kulissengeführte Tafelscheren WELEBIL AS

- ► Steuerung ESA S 630
- ► automatische Schnittwinkeleinstellung
- ► automatische Schnittspalteinstellung
- ► automatische Einstellung der Schnittlänge
- ► 3 Auflagearme 1000 mm
- ► gehärtete Scherenmesser
- ► Schnittlinienbeleuchtung

Optionen

- ☑ pneumatische Hochhaltevorrichtung für dünne Bleche
- ☑ Lichtvorhang für Fingerschutz
- ☑ Winkelanschlag 0° - 180°
- ☑ Ölkühlung
- ☑ Ersatzmesser
- ☑ Zentralschmierung (manuell oder motorisch)

MASCHINE	AS 3106	AS 3110	AS 3113	AS 3116	AS 4106	AS 4110	AS 4113
Schnittlänge	3035 mm	3040 mm	3040 mm	3060 mm	4065 mm	4065 mm	4065 mm
Schnittleistung	6 mm	10 mm	13 mm	16 mm	6 mm	10 mm	13 mm
Schnittwinkel	0,5° - 3°	0,5° - 3°	0,5° - 3°	0,5° - 3°	0,5° - 3°	0,5° - 3°	0,5° - 3°
Motor	11 kW	22 kW	30 kW	30 kW	11 kW	22 kW	30 kW

Hydraulische Schwingschnitt-Tafelscheren WELEBIL BS

- ► Steuerung HT 071
- ► manuelle Schnittspalteinstellung
- ► motorischer Hinteranschlag
- ► Blechauflagearme
- ► einfache Bedienung

Optionen

- ☑ pneumatische Hochhaltevorrichtung für dünne Bleche
- ☑ Auflagearme bis zu 3 m Länge
- ☑ Winkelanschlag 0° - 180°
- ☑ Ölkühlung
- ☑ Ersatzmesser

MASCHINE	BS 3106	BS 3110	BS 3113	BS 4106	BS 4110	BS 4116	BS 6110
Schnittlänge	3120 mm	3120 mm	3120 mm	4160 mm	4160 mm	4160 mm	6240 mm
Schnittleistung	6 mm	10 mm	13 mm	6 mm	10 mm	16mm	10 mm
Schnittwinkel	1,39°	2°	2,5°	1,33°	2°	2°	1,5°
Motor	11 kW	22 kW	30 kW	11 kW	22 kW	30 kW	22 kW

HATEC

Made in Austria

Rohrschneidanlage P-Cut220

MASCHINE	P-Cut220
Rohrlänge max.	6000 mm
Rundrohr max. Da	220 mm
Rechteck-Rohr. max.	150 x 150 mm
Wandstärke max.	6 mm
Werkstückgewicht max.	300 kg

- Das Grundgestell der Maschine besteht aus einer stabilen Rohr- und Flachstahl-Konstruktion, ist auf eine Standardlänge von 6m ausgelegt, und ist hochwertig pulverbeschichtet.
- Die CNC-Rohrbearbeitungsmaschine verfügt über 4 gesteuerte Achsen, die mit Servoantrieben ausgestattet sind.
  Dieses Antriebskonzept garantiert exakte Positionierungen sowie die Langlebigkeit der Anlage. Kombiniert werden die Motoren auf der Y-Achse (Vorschub) und W-Achse (Verdrehung) mit hochwertigen Planetengetrieben.
- Das Werkstück mit einer Länge von 6m kann seitlich oder von vorne zugeführt werden. Die Fixierung im Laufwagen erfolgt durch ein 4-Backen-Futter. Für Sonderprofile liefern wir gerne angepasste Adapter.

Dornbiegemaschine

Dornbiegemaschinen ECO-Line

Lieferbar mit Aufschublänge 2000 mm / 4000 mm / 6000 mm
Biegeleistung Rundrohr D 48,3 mm / 60,3 mm
Grundausstattung:

- Längenvorschub und Verdrehung manuell

Optionen:

- ☑ Verdrehung gesteuert
- ☑ Dornschmierung
- ☑ Faltenglätter-Halter

Dornbiegemaschinen Profi-Line

Lieferbar mit Aufschublänge 2000 mm / 4000 mm / 6000 mm
Biegeleistung Rundrohr D 48,3 mm / 60,3 mm
Maschinenausstattung:

- gesteuerter Vorschub
- gesteuerte Verdrehung
- Dornschmierung
- Faltenglätter-Halter

FIBERLASER

Durch die von oben aufgehängte Y-Achs-Brücke entsteht ein komplett neuartiges System im Gegensatz zu herkömmlichen Laserschneidanlagen. Das geringe Gewicht in Kombination mit der hohen Stabilität sorgt für hohe Dynamik und Beschleunigungswerte. Die beidseitig notwendigen Antriebe der klassischen Bauweise konnten durch diese neuartige Konstruktion auf einen Antriebsmotor reduziert werden. Dadurch werden auch weniger zusätzliche Teile für den Antrieb benötigt und die Betriebskosten werden reduziert.

Um den Platzbedarf so gering wie möglich zu halten gibt es verschiedene Aufstellungsvarianten.
Die Maschinen der Dener FL Serie sind als Queraufstellung mit dem Palettenwechsler auf der vorderen Seite oder in Längsaufstellung mit Palettenwechsler auf der hinteren Seite erhältlich.

Vorteile des Schneidens mit Fiberlaser:

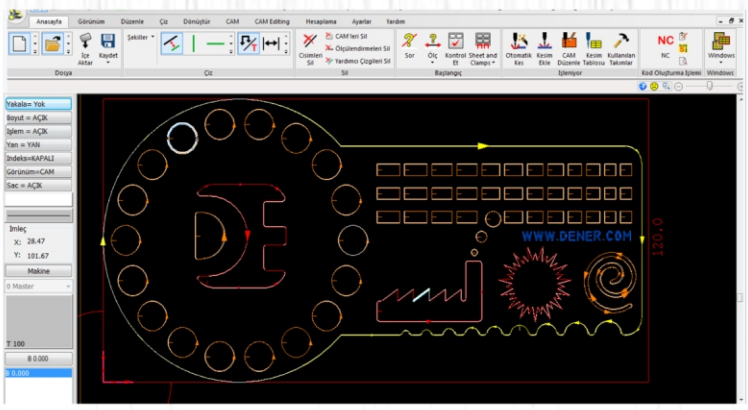
- Fiberlaser-Schneidanlagen haben einen geringeren Wartungsbedarf.
- Die kurze Wellenlänge des Fiberlasers ermöglicht das Schneiden von hochreflektierenden Werkstoffen wie Aluminium, Kupfer und Messing.
- Hohe Strahlqualität
- Fiberlaser haben einen geringeren Kühlungsbedarf
- Der Laserstrahl wir per Glasfaserkabel verlustarm zum Schneidkopf geführt
- Der Faserlaser hat einen Wirkungsgrad von bis zu 40% (Vgl: CO2-Laser 10%)
- Es sind höhere Bearbeitungsgeschwindigkeiten möglich im Vergleich zu CO2-Lasern gleicher Stärke, insbesondere im Dünnblechbereich
- Weniger Gasverbrauch
- Geringere Zykluszeiten
- Lebensdauer der Dioden bis zu 100.000 Stunden
- Keine Wartungskosten des Fiberlaserresonators
- Druckluftschneiden möglich

MASCHINE	FA-3015-S	FL-4020-L	FL-6020-L
max. Arbeitsbereich	1530 x 3050 mm	2040 x 4050 mm	2040 x 6050 mm

Gilt für alle Modelle:
Laserleistung: 1000 W / 2000 W / 3000 W / 4000 W / 5000 W / 6000 W / 8000 W
X-, Y-Achs-Antrieb: Zahnstangensystem
Z-Achs-Antrieb: Kugelumlaufspindel
Gase: Sauerstoff, Stickstoff, Druckluft
Wiederholgenauigkeit: 0,02 mm
Schneiden von Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing möglich

FANUC CNC-Steuerung
Die Laserschneidanlagen der Dener FL Serie sind mit der CNC-Steuerung Fanuc 31i-LB ausgestattet. Durch die Verarbeitung von mehr Datensätzen pro Sekunde im Gegensatz zu anderen Steuerungen wird eine hohe Kommunikationsgeschwindigkeit erreicht. Dadurch können mehr Teile pro Zeiteinheit bearbeitet werden. Da mit dieser CNC Steuerung bis zu 24 Achsen simultan geregelt werden können, ist es möglich, zusätzliche Optionen wie z.B. Beladung, zusätzliche Rohrachse etc. in die Steuerung zu integrieren.
Durch die Ausstattung der Fanuc CNC Steuerung mit den für den Laser einsatzspezifischen Funktionen können Effizienz und Qualität der Bearbeitung in den Laserschneidmaschinen optimiert werden.

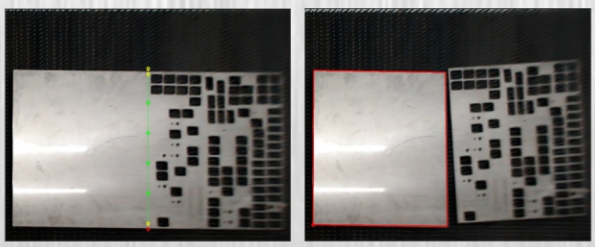
CNC Handrad
Erleichterte Handhabung für den Bediener bei manueller Achsbewegung



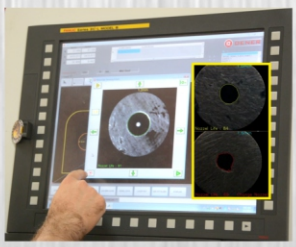
Programmierung METALIX CAD/CAM
Metalix bietet mit “cncKad” vielseitige CAD/CAM Funktionen für die Blechbearbeitung. Die fortschrittliche Technologie vereint Zeichnen, automatische und manuelle Bearbeitung, automatische Verschachtelung, leistungsfähige NC Erstellung, Grafiksimulation und Maschinenkommunikation (DNC).

Laserschneidkopf
Precitec ist ein führender Hersteller von Fiberlaser Schneidköpfen. In den dynamischen Laserschneidanlage setzt Dener den leichten und intelligenten Schneidkopf ProCutter ein. Der ProCutter bietet auf kleinstem Raum integrierte Sensorik, die den Schneidprozess überwacht und den Anwender mit relevanten Informationen versorgt. Die im Schneidkopf integrierten Linsen werden durch ein Schutzglas vor Partikeln geschützt. Das robuste und staubdichte Gehäuse ermöglicht dem Schneidkopf eine lange Lebenszeit.

Anzeige der Betriebszustände über LED
(Temperatur, Druck, Zustand der Linse und des Schutzglases)



Halbautomatischer Trennschnitt
Blechtafeln, welche nur zum Teil genutzt worden sind, können mit einem einfachen Schnitt getrennt werden. Über den Touchscreen-Bildschirm kann der Bediener den Trennschnitt manuell einfügen.



Düsenüberwachung in Echtzeit
Die Düse kann jederzeit auf dem Touchscreen angezeigt werden. So haben Sie ständig den Zustand im Überblick.

Fernzugriff über das Internet
Bei Bedarf kann online auf die Maschinendaten und Fehlermeldungen zugegriffen und damit auch Störungen aus der Ferne behoben werden.

PlasmaCut CNC

Die PlasmaCut CNC-Serie ist speziell für die Anforderungen kleiner und mittlerer Unternehmen konzipiert, die einen großen Bedarf an individuellen Zuschnitten und Kleinserien haben. Durch die einfach zu erlernende Software, die kompakte Bauweise und die durchdachten Optionen ist die Anlage idelal für eine flexible Fertigung. Die Maschinen bestehen aus einer stabilen Rahmenkonstruktion mit integrierter Wasserwanne und erneuerbarem Auflagerost. Die Arbeitsfläche ist auf Standard-Blechformate optimiert und reicht bis 3000 x 1500 mm.

MASCHINE	2010 cnc	2512 cnc	3015 cnc
Max. Blechgröße	2000 x 1000 mm	2500 x 1250 mm	3000 x 1500 mm

Plasmastromquelle Hypertherm Powermax

- ► sehr gute Schnittqualität im Druckluft-Plasmabereich
- ► lange Lebensdauer der Verschleißteile
- ► Einstechleistung bis 25 mm
- ► Schnittgeschwindigkeit 2700 mm/min (10 mm)
- ► Schneidstrom bis 125 A
- ► solide, komplett geschweißte Stahlkonstruktion
- ► beidseitig angetriebenes Portal für hohe Genauigkeit
- ► massiv dimensionierter HTD-Zahnriemen
- ► Klein-, Mittel- und Großformat

Optionen

- ☑ elektronische Höhenregelung (THC) über Lichtbogenspannung
- ☑ Laserpointer zum Einrichten und Simulieren
- ☑ Anreißdorn oder Gravierstift für Markierungen, Kantlinien, usw.
- ☑ Wassertank zum schnellen Füllen und Entleeren der Wasserwanne
- ☑ PlasmaScan zum Scannen von Teilen und Zeichnungen
- ☑ automatisches Nesting
- ☑ Portalerhöhung 200 mm; 300 mm

PlasmaCut ECO

Lieferbar in der Größe 2000 x 1000 mm
Maschinenausstattung:

- ► Software CNC-Workbench
- ► automatische Höhenregelung (THC)
- ► Einrichtlaser
- ► Schneidstrom bis 125 A

PlasmaCut PRO

MASCHINE	2010 PRO	2512 PRO	3015 PRO
Max. Blechgröße	2000 x 1000 mm	2500 x 1250 mm	3000 x 1500 mm

- ► solide, komplett geschweißte Stahlkonstruktion
- ► Zahnstangenantrieb mit Closed-Loop-Motoren
- ► geschützt montiertes Antriebssystem
- ► hohe Dynamik
- ► auch mit klappengesteuertem Absaugtisch möglich
- ► Schneidstrom bis 200 A
- ► automatisches Nesting

Optionen

- ☑ elektronische Höhenregelung (THC) über Lichtbogenspannung
- ☑ Laserpointer zum Einrichten und Simulieren
- ☑ Anreißdorn oder Gravierstift für Markierungen, Kantlinien, usw.
- ☑ Wassertank zum schnellen Füllen und Entleeren der Wasserwanne
- ☑ PlasmaScan zum Scannen von Teilen und Zeichnungen
- ☑ Portalerhöhung 200 mm; 300 mm

LŒWER
Innovative Schleiftechnik

SwingGrinder

Maschine zum Entgraten u. Verrunden von CNC-geschnittenen Laser-, Stanz- oder Plasmateilen

- Schwenkarm mit Gewichtsausgleich
- Parallelführung, Schleifdisc ist stets parallel zum Auflagetisch
- Schleifmotor 0,75kW, 1400Upm mit zwei Wellenenden
- stufenlose Spindeldrehzahl 600-2000UPM über Frequenz-umformer mit Potentiometer
- Ein/Aus Taster direkt am Kopf
- zwei Discwerkzeuge
- Drehkopf mit Rastbolzen für schnelles Wechseln zwischen den Discwerkzeugen
- bei Werkzeugwechsel mittels Schwenkkopf schaltet sich Motor automatisch ab
- Plexiglas Schutzhaube
- Auflagetisch 800 x 1400mm
- gelochter Tisch mit hochwertigem gelochten Haftbelag
- Schleifstaubschublade unter dem Tisch, zum Herausziehen, mit Absaugstutzen Ø120mm
- per Magnetventil angesteuerte Bremsen für Schwenkarm (bei eingeschaltetem Motor sind Bremsen gelöst, bei ausgeschaltetem Motor ist der Schwenkarm gebremst)
- seitliche Schutzbleche mit Langlöchern zum Wegstellen bei großen Teilen
- versenkter Schaltkasten mit Hauptschalter und Potentiometer

DiscMaster 2TD-500

Entgraten und Verrunden im Durchlaufverfahren
Der DiscMaster 2TD-500 ist ausgestattet mit einer großen Entgratdisc und einer großen Verrundungsdisc, welche im Durchlauf mehrmals über das komplette Werkstück oszillieren.
Diese einzigartige Technologie ermöglicht die kostengünstige Verrundung von Stanz- und Laserteilen und bietet entscheidende Vorteilegegen über herkömmlichen Maschinen:

- entgraten und verrunden in einem Arbeitsgang
- entfernen hochstehender Grate und Spritzer sowie gleichmäßige Kantenverrundung
- bearbeitet Kanten und Durchbrüche sauber aus allen Richtungen und Winkeln 360°
- 500mm maximale Materialbreite sowie für Kleinteile ab 20 x 20mm
- gleichmäßige Werkzeugabnutzung unabhängig von Werkstückgröße und Platzierung auf dem Transportband, dadurch keine Probleme beim Bearbeiten breiter Werkstücke
- sehr einfache Handhabung und schnelle Umrüstung bei Materialwechsel, da nur zwei Werkzeuge gewechselt werden müssen
- große Vielfalt an verfügbaren Discwerkzeugen, auch für Werkstücke mit 3D-Prägungen

DiscMaster 4TD

Der DiscMaster 4TD ist ausgestattet mit vier rotierenden Discs, die über die ganze Werkstückbreite oszillieren. Mit ihrer Disc-Only Technologie garantiert die Maschine einzigartig niedrige Betriebskosten. Die Überlagerung von Rotation und Oszillation sorgt für hervorragende Resultate und die Vielzahl unterschiedlicher Discwerkzeuge macht die Maschine extrem vielseitig einsetzbar.

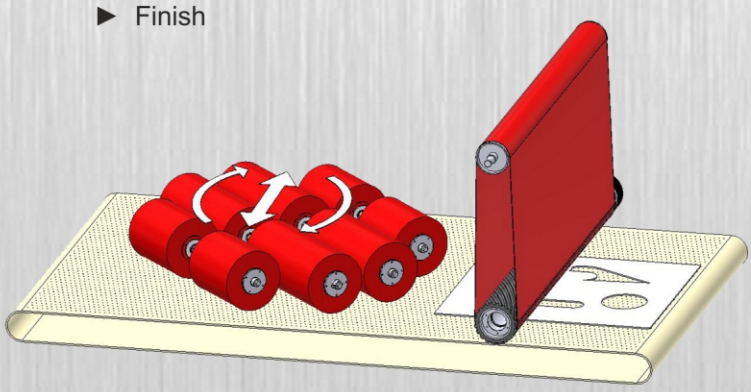
- ► zwei Discaggregate an Einlaufseite, zwei Discaggregate an Auslaufseite
- ► Oszillation über komplette Transportbandbreite
- ► bearbeitet Kanten und Durchbrüche sauber aus allen Richtungen und Winkeln 360° durch Überlagerung Rotation mit Oszillation
- ► gleichmäßige Werkzeugabnutzung unabhängig von der Platzierung des Werkstückes auf dem Transportband
- ► einfacher und schneller Werkzeugwechsel bei Materialmix, da nur 4 Werkzeuge gewechselt werden müssen
- ► vielseitige Anwendungsmöglichkeiten aufgrund großer Vielfalt an verfügbaren Schleifmitteln
- ► entgraten und verrunden in einem Arbeitsgang von Stanzteilen sowie wasserstrahl-, laser- oder plasmageschnittenen Blechen
- ► entgraten und verrunden von 3D-Stanzteilen
- ► verrunden und Oxidschichtentfernung in einem Arbeitsgang

MASCHINE	4TD 1000	4TD 1500	4TD 2000
Arbeitsbreite	1000 mm	1500 mm	2000 mm
Blechstärke	0,3 mm - 80 mm	0,3 mm - 80 mm	0,3 mm - 80 mm
kürzestes Werkstück	20 mm	20 mm	20 mm

RotoMaster KR 1500

Das Herzstück beim RotoMaster 1500 ist das neu entwickelte Rotoraggregat mit einzigartigen Features. Acht gegenläufig rotierende Bürsten drehen zusätzlich um eine Hochachse und oszillieren dabei quer zur Vorschubrichtung. Somit erzielt man eine sehr gleichmäßige Kantenverrundung aus allen Richtungen bis zu einem Radius von 2mm.
Zusätzlich zu dem Rotoraggregat kann der RotoMaster mit ein oder zwei Schleifbandaggregaten ausgeführt werden, um stärkere Grate und Spritzer zu entfernen oder ein gerichtetes Finish zu erzeugen. Dabei kommt die zum Patent angemeldete Toleranzschleifeinrichtung zum Einsatz, welche es dem Schleifbandaggregat ermöglicht, bei Dickentoleranzen oder krummen Werkstücken nach oben auszuweichen.

- ► entgraten und Kanten verrunden
- ► entgraten, verrunden und Oxidschicht entfernen
- ► Finish



MASCHINE	KR-1500
max. Arbeitsbreite	1500 mm
kleinstes Werkstück	50 x 50 mm
Blechdicke	0,8 - 80 mm

Getriebesäulenbohrmaschinen

- der Bohrkopf ist 360° um die Säule drehbar und höhenverstellbar; beim Modell I 45 ist der Bohrkopf fest an der Säule montiert
- schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.
- die Spindel ist aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbare Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges. Die Maschinen hat eine einstellbare Spindelrückholfeder. Dadurch kann die Rückstellkraft dem Gewicht des Werkzeuges angepasst werden.
- automatischer Vorschub
  Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

MASCHINE	I 28M	I 32M	I 38M	I 45M
Bohrleistung in Stahl	25 mm	30 mm	35 mm	40 mm
Spindelaufnahme	MK3	MK3	MK4	MK4
Drehzahlbereich U/min	105 - 2900	75 - 3010	75 - 3010	90 - 1500
Gewicht	200 kg	260 kg	290 kg	320 kg

CMA-Gewindeschneidmaschinen

CMA ist ein Hersteller von Gewindeschneidmaschinen mit Parallelarmen. Neben der einfachen Art damit Gewinde zu schneiden bieten die Maschinen weitere Einsatzmöglichkeiten und vor allem Flexibilität.

Das Gewindeschneiden mit der Hand ist grundsätzlich sehr zeitaufwendig. Mit einer CMA Gewindeschneidmaschine verkürzen Sie die Zykluszeit für ein Gewinde auf ca. 3-5 Sekunden und erreichen eine viel größere Genauigkeit (Gewinde garantiert rechtwinklig). Sie sparen viel Zeit durch kürzere Umstellzeiten und die Möglichkeit Bohren und Gewindeschneiden zeitgleich an zwei Arbeitsplätzen durchzuführen (Gewindeschneiden während die Bohrmaschine automatisch bohrt). Weiterer Vorteil ist, dass der Gewindebohrer einfach und schnell über dem Bohrloch positioniert werden kann (flexible Einstellung) und nicht das Werkstück unter dem Gewindebohrer positioniert werden muss (starre Einstellung, wobei es zu Positionierfehlern und somit zum Gewindebohrerbruch kommen kann).

Beim Einsatz einer Gewindeschneidmaschine in Kombination mit einem Bearbeitungszentrum sparen Sie:

- Zykluszeit
- Einstellzeit der Werkzeuge
- Programmierzeit

Die hydraulischen Gewindeschneidmaschinen sind in mobiler Ausführung lieferbar, so dass sie an jedem Arbeitsplatz eingesetzt werden können, sogar für große/schwere und schwierig zu bewegende Werkstücke (Arbeitsbereich R = 1800 mm!).

Hydraulische Modelle sind mit stufenlos einstellbarer Drehzahl und zum Teil mit Getriebe ausgestattet. So ist diese optimal einstellbar anhand der Gewinde-bohrergröße und des zu bearbeitenden Materials. Die Arbeits- und Rücklauf-geschwindigkeiten sind unabhängig voneinander stufenlos einstellbar (Rücklauf im Eilgang).

Sunrise Profilstahlscheren K-Serie

Die Sunrise K-Serie verfügt an allen Arbeitsstationen über eine senkrechte Bewegung der Werkzeuge.
Der Arbeitszylinder ist zentral in der Mitte angebracht und bewegt sich gerade und direkt auf dem Werkzeugschlitten und sorgt somit für die optimale Kraftübertragung beim Stanzen, Schneiden und Ausklinken.
Der großzügige und schnelle, einstellbare Zylinderhub sorgt für größte Effizienz.

MASCHINE	IW 45K	IW 60K	IW 85KD
Stanzkraft	45 To	60 To	85 To
Ausladung	165 mm	200 mm	410 mm
max. Stanzdurchmesser	40 mm	40 mm	50 mm

Sunrise Lochstanzen PM-Serie

Der Hydraulikzylinder ist eine Sonderkonstruktion, der einen besonders schnellen Rückhub ermöglicht. Der Zylinder ist schlanker, was den Einbau von Sonderwerkzeugen erleichtert.
Die PM-Baureihe umfasst den Leistungsbereich von 35 bis 200 TO Stanzkraft. Innerhalb dieser Leistungsspanne können Sie bis zu drei verschiedene Ausladungsvarianten wählen. Wir bieten Ihnen für jede Anforderung die geeignete Maschine.

Das komplette Zubehörprogramm für die Stanzstation der S/SD Serie kann auch an den Maschinen der PM-Baureihe eingesetzt werden.

Ihre Stanzmaschine wird so zur Universalmaschine.

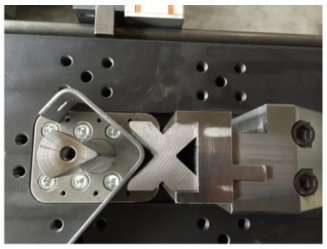
MASCHINE	PM 35T/LT/XT	PM 55T/LT/XT	PM 80T/LT/XT	PM 120LT/XT	PM 160LT/XT	PM 200 LT/XT
Stanzkraft	35 To	55 To	80 To	120 To	160 To	200 To
Ausladung	310/ 510/ 760 mm	310/ 510/ 760 mm	310/ 510/ 760 mm	510/ 760 mm	510/ 760 mm	510/ 760 mm
max. Stanzdurchmesser	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm

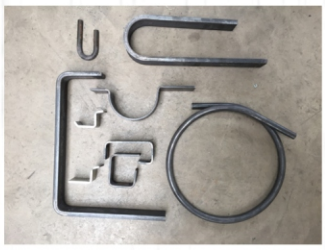
GELBER-BIEGER GmbH

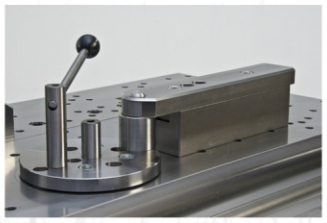
Mobi-Bieger

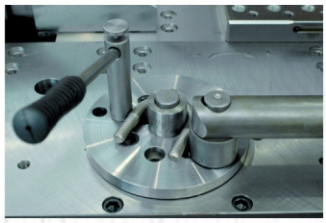
Der hydraulische Bieger ist besonders leicht und kompakt – und damit auch mobil. Er lässt sich leicht transportieren, zum Beispiel auf die Baustelle, denn er ist nur 80 cm lang, 25 cm breit und hoch.
Trotz seiner handlichen Maße drückt die Horizontalpresse 10 Tonnen. Dies entspricht einer Biegeleistung von 100 x 15mm bei Baustahl. Ein einfach einzustellender Anschlag ermöglicht eine Biegegenauigkeit im 0,1 mm Bereich.
Das Hydraulikgerät wird immer separat aufgestellt und mit 2 Schnellverschlüssen mit der Presse verbunden.
Das Besondere am „Mobi-Bieger“ ist, dass er mit dem Stempel in die Matrize drückt. Dies ist bei kleinen Maschinen nicht die Regel. Um ein geschlossenes Teil zu biegen, besteht die Möglichkeit, den Stempel mit der Matrize auszutauschen.

MASCHINE	Mobi-Bieger
Presskraft	10 To
Werkzeughöhe	100 mm
Gewicht	80 kg









MASCHINE	XL-Plus 30 T
Presskraft	30 To
Werkzeughöhe	165 mm
Gewicht	1350 kg

Gelber Bieger XL-Plus 30 T

Beachtlich ist die Biegekraft von bis zu 30 Tonnen, die der im Tisch integrierte Zylinder in seiner Ausführung als Gleichlaufzylinder mit gleicher Kraftintensität sowohl nach rechts als auch nach links drückend bietet. Außerdem verfügt dieser Universalbieger über drei Arbeitsstationen, die je nach Konstellation sogar auf vier unabhängige Arbeitsvorgänge erweitert werden können.
Generell besteht die Möglichkeit, an zwei Arbeitsstationen zu arbeiten. Man kann rechts und links Werkzeuge aufbauen oder den ersten Arbeitsschritt auf der einen und den zweiten auf der anderen Seite durchführen.
Vorbildlich sind auch die weiteren Arbeitsalternativen:
So ermöglicht ein integrierter Drehteller 25 mm Rundstahl um 270° zu biegen.
Neben der optimalen technischen Ausstattung ist der Gelbe-Bieger XL auch in der Bedienung ausgezeichnet.
Mit Hilfe eines Touch Screen kann das Werkzeug mit einem Finger nach links oder rechts bewegt werden.
Durch die eingesetzte Proportionaltechnik können auch die Geschwindigkeit und der Druck durch Fingerdruck eingestellt werden. Einzelne Teile können individuell gerichtet oder bereits gebogene Teile je nach Vorgabe nachgebessert beziehungsweise korrigiert werden. Die zweite, perfekte Bedienmöglichkeit ist die spezifische Programmierung. Bis zu 30 Programmschritte können nacheinander abgearbeitet werden. Diese Programme werden entweder direkt eingegeben oder im »Touch-in« Verfahren, das heißt von Hand auf eine Position fahren und diese abspeichern, gesteuert. Unendlich viele Programme können alphanumerisch abgespeichert werden.

carif
SAWING MACHINES

Halbautomatische Bandsägen Serie BSA

Bandsäge mit eigener patentierter Hydrauliksteuerung zur Einstellung von Vorschub und Schneiddruck. Hiermit fertigen Sie schneller und mit einer höheren Qualität. Zusätzlich wird die Lebensdauer vom Sägeband erhöht.

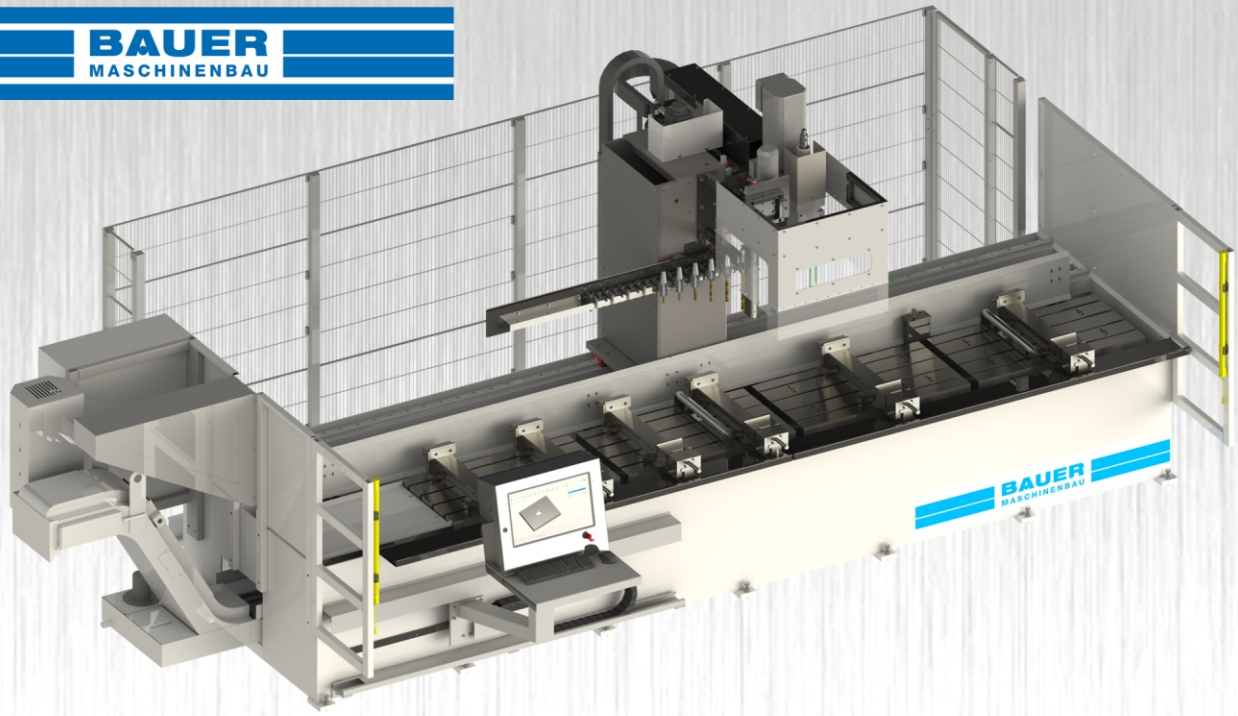
- ► robuste Industriemaschinen - made in Italy
- ► Gehrungsschnitte -45/+60; Bogendrehung durch Kugellager, von Flächen unabhängig für Stückauflage
- ► patentiertes hydraulisches System, für eine feinere Zuführung des Materials und Schneiddruckeinstellung
- ► 33 oder 66 m/min. (1,1 oder 1,4 kW Antriebsleistung)
- ► komplettes Kühlsystem: 50 Lt. Behälter, mit Elektropumpe 3 Phasen, im Sockel Bereich
- ► beweglicher Schaltschrank für die beste Ergonomie
- ► Materialanschlag L=500mm mit Höhenregulierung

MASCHINE	260 BSA	320 BSA	450 BSA
Sägebandabmessung	2450 x 27 x 0,9 mm	3025 x 27 x 0,9 mm	3660 x 34 x 1,1 mm
Schnittleistung Ø bei 90°	220 mm	275 mmm	330 mm
Gehrungsbereich	- 45° / + 60°	- 45° / + 60°	- 45° / + 60°

Vollautomatische Bandsägen Serie BA CNC und CNC Touch

- ► bedienerfreundliche numerische CNC-Steuerung 2 Achsen mit USB-Anschluss für Aktualisierung; einfaches und schnelles Speichern von bis zu 100 Schneidprogrammen mit Visualisierung aller Parameter
- ► Hydraulikssteuerung für eine exakte Einstellung von Zustellgeschwindigkeit und Schneiddruck
- ► 2 hydraulische Vorrichtungen für vertikales Spannen des Materials. Gehärtete Backen für starkes Klemmen der Stäbe
- ► 2,2 kW-Inverter für stufenlose Einstellung der Bandgeschwindigkeit von 20 – 100 m/min
- ► LED-Arbeitsleuchte und Spülschlauch
- ► Rollenbahn L=1m für Schienenträger
- ► komplettes Kühlsystem (50 Liter-Behälter mit elektrischer Pumpe)

MASCHINE	260 BA CNC / BA CNC Touch	320 BA CNC / BA CNC Touch	450 BA CNC / BA CNC Touch
Sägebandabmessung	2450 x 27 x 0,9 mm	3025 x 27 x 0,9 mm	3660 x 34 x 1,1 mm
Schnittleistung Ø bei 90°	220 mm	275 mmm	330 mm
Gehrungsbereich	+ 60°	+ 60°	+ 60°



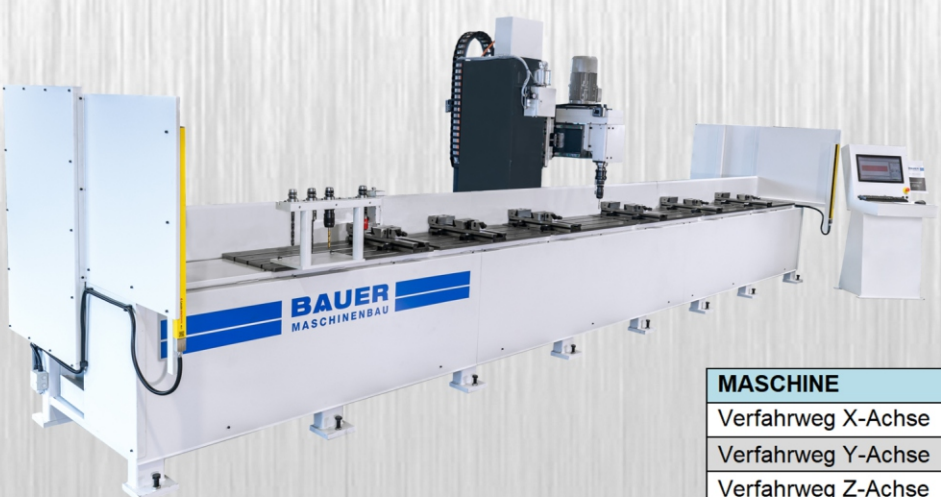
BAUER BOHRMAX

Durch die einzigartige, einfache Steuerung in Verbindung mit den robusten Mitsubishi Antrieben ist es jetzt auch für Schlossereien, Stahlbau- und Maschinenbauunternehmen möglich, OHNE CNC-Kenntnisse CNC-Teile herzustellen.
Auf der neu entwickelten sehr einfachen und übersichtlichen BAUER Bedienoberfläche werden nur die X und Y Positionen eingeben. Die Parameter für Standardbearbeitungen Kreis, Langloch,… sind bereits vorgegeben. Im Hintergrund arbeitet die zuverlässige, schnelle und bewährte Mitsubishi-CNC die Befehle ab.

- ► Datenimport DXF und DSTV
- ► Aufteilung des Maschinentischs in mehrere Arbeitsbereiche
- ► Bildschirm 21“ mit Windows 10, netzwerkfähig
- ► einfaches Anlegen von Werkzeugen und Nullpunkten
- ► intuitive und sehr einfache Bedienung
- ► Programmierung von CNC-Teilen ohne CNC-Kenntnisse nach wenigen Minuten Einweisung
- ► zusätzliche Bürolizenz inklusive
- ► schnelles "palettieren" der Werkstücke

Die BOHRMAX Maschinen sind robust, klar und langlebig aufgebaut

MASCHINE	Z 20	Z 30	Z 40	Z 60	Z 80	Z 120
Verfahrweg X-Achse	2050 mm	3200 mm	4200 mm	6300 mm	8100 mm	12000 mm
Verfahrweg Y-Achse	580 mm	580 mm	580 mm	580 mm	580 mm	580 mm
Verfahrweg Z-Achse	700 mm	700 mm	700 mm	700 mm	700 mm	700 mm



Bohrmax Light

Der Bohrmax Light ist im Unterschied zum Bohrmax etwas leichter aufgebaut und nur mit dem Werkzeugschnell-wechselsystem LAIP ausgerüstet.
Er ist damit hauptsächlich zum Bohren geeignet, im Gegensatz zum BOHRMAX der durch einen anderen Aufbau und anderen Getriebekopf sehr gut zum Fräsen geeignet ist.

MASCHINE	Light 30 L	Light 60 L
Verfahrweg X-Achse	3050 mm	6050 mm
Verfahrweg Y-Achse	400 mm	400 mm
Verfahrweg Z-Achse	400 mm	400 mm

Technische Änderungen sowie Irrtum vorbehalten