

# MASCHINEN FÜR DIE BLECHBEARBEITUNG

## RUNDEN



## 3-WALZEN EINROLLMASCHINE MG3R

hydraulische 3-Walzen Rundbiegemaschine

**MG3R2510**

Stand: 02.05.2024

# Beschreibung Rundbiegemaschine Hezinger-BendingLine Baureihe MG3R

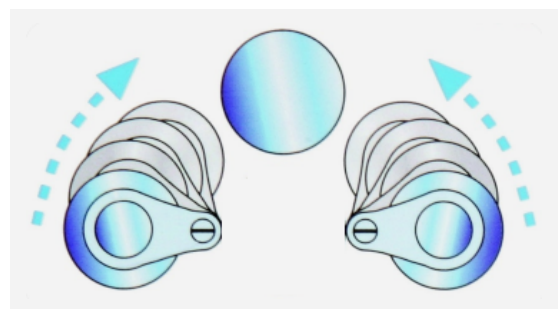


## Maschinenkonzept

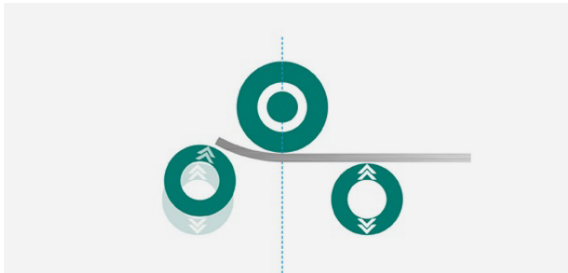
Die 3-Walzen Rundbiegemaschinen der Baureihe MG3R arbeiten nach dem Prinzip der beidseitigen Anbiegung. Von beiden Seiten kann das Blech in die Maschine eingeführt und gebogen werden. Die Zustellung der beiden Seitenwalzen erfolgt halbkreisförmig über Kniehebel.

Das hat gleich mehrere Vorteile:

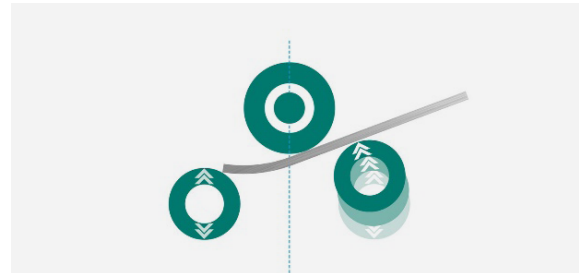
- ▶ viel Kraft bei sparsamer Motorleistung
- ▶ Biegekraft bei großen Durchmessern
- ▶ kleinste Durchmesser
- ▶ 1,1 mal Oberwalze



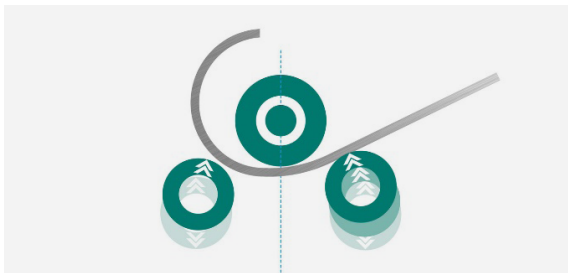
## Biegeprinzip



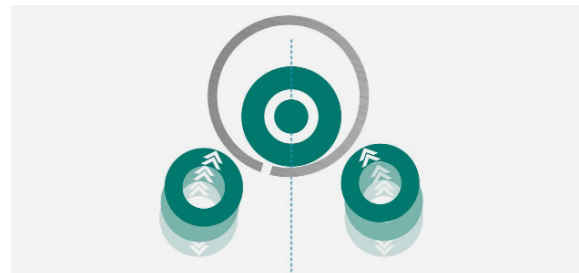
1. Blech Einlegen und Ausrichten



2. Anbiegung, das Blech wird zwischen den Seitenwalzen geklemmt



3. Einrunden bis zur Übergabe an die andere Seitenwalze



4. Zweite Anbiegung am Ende der Rundung

## Technische Ausstattungsvarianten

### Parallelität der Seitenwalzen

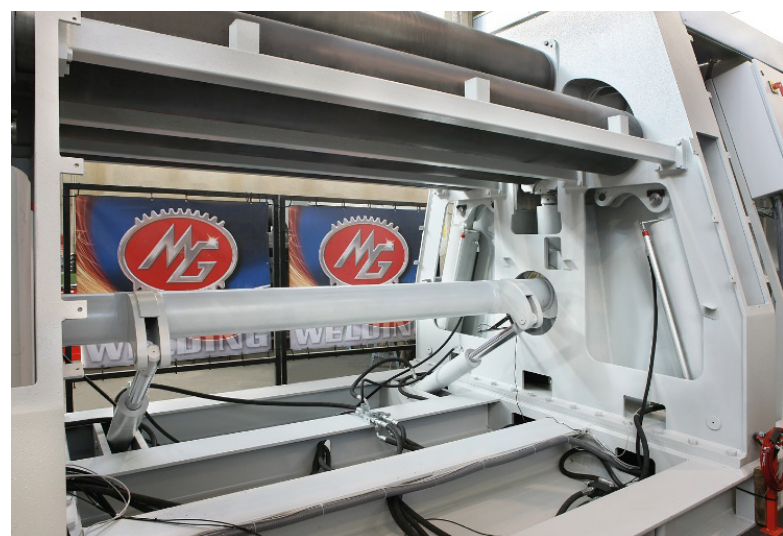
Die 3-Walzen Rundbiegemaschinen der Baureihe MG3R werden mit zwei Systemen für die Parallelität ausgeliefert:

#### 1. Torsionswellen

Die Seitenwalzen werden über Kniehebel zugestellt, welche jeweils über eine massive Torsionswelle gekoppelt sind.

#### 2. Elektronische Synchronisation

Optional können die Seitenwalzen über ein Mess-System im master-slave-Verfahren parallel gesteuert werden.





## Walzenantrieb, Bremse und Lagerung

Die geschmiedeten Walzen aus C45 Alloy-Stahl werden mit Induktion an der Oberfläche auf 50 – 55 HRC gehärtet. Diese Härtung eignet sich für ST-Stahl, Edelstahl und Hardox und reduziert den Verschleiß beim Runden und Konischbiegen.

Die Walzen werden direkt angetrieben. Ein Hydro-Motor auf einem Planeten-Getriebe ist direkt auf der Walze aufgef lanscht – ohne Kräfteverlust durch Ketten oder Kardanwellen.

Zusätzlich kann für große Abwicklungen eine Bremse verbaut werden, welche das Nach-Rotieren durch den Schub-Druck des Materials ausschließt.

Alle Walzen sind beidseitig in groß-dimensionierten Pendelrollenlagern eingebracht. Die Walze ist spannungsfrei gelagert, auch bei Aufbiegung oder einseitiger Belastung (Konischbiegen).



## Fahrbares Bedienpult

Alle Maschinen der Baureihe MG4RE werden mit einem fahrbaren Bedienpult ausgeliefert. Alle Walzenbewegungen und alle angebaute Stützeinrichtungen werden über Joysticks angesteuert. Mit Digitalanzeigen haben Sie die Position der Seitenwalzen unter Kontrolle.

# Modell MG3R2510

hydraulische 3-Walzen Rundbiegemaschine



## Technische Daten

|                       |            |
|-----------------------|------------|
| Arbeitslänge          | 2.600,0 mm |
| Anbiegen ST           | 8,0 mm     |
| Anbiegen VA           | 6,5 mm     |
| Anbiegen ALU          | 9,0 mm     |
| Oberwalze             | 220 mm     |
| Seitenwalze           | 170 mm     |
| Unterwalze            | k.A.       |
| Motorleistung         | 3,5 kW     |
| Ölfüllung ca.         | 80 l       |
| Maschinen Länge ca.   | 4.000 mm   |
| Maschinen Breite ca.  | 1.500 mm   |
| Maschinen Höhe ca.    | 1.400 mm   |
| Maschinen Gewicht ca. | 5.000 kg   |

## Grundausrüstung

- ▶ Steuerung über joy-sticks auf einem fahrbaren Bedienpult
- ▶ Umschaltbare Biege-Geschwindigkeit: ca. 2 oder ca.5 m/min (Rotations-Geschwindigkeit der beiden Zentralwalzen)
- ▶ Digitalanzeigen (2-Stück) für die Seitenwalzenposition
- ▶ Hydraulisches Klapplager zur Entnahme geschlossener Rohre
- ▶ Direktantrieb aller drei Walze (Planetengetriebe)
- ▶ Parallelität der Seitenwalzen über Torsionswellen
- ▶ Dauerschmierung aller Lager
- ▶ Hydraulik-Kreislauf mit Sicherheits-Ventil
- ▶ Sicherheitsleine um den Gefahrenbereich mit Auslösung der Notaus-Funktion
- ▶ CE-Konformitätserklärung
- ▶ CE-Zeichen
- ▶ Deutsche Bedienungsanleitung