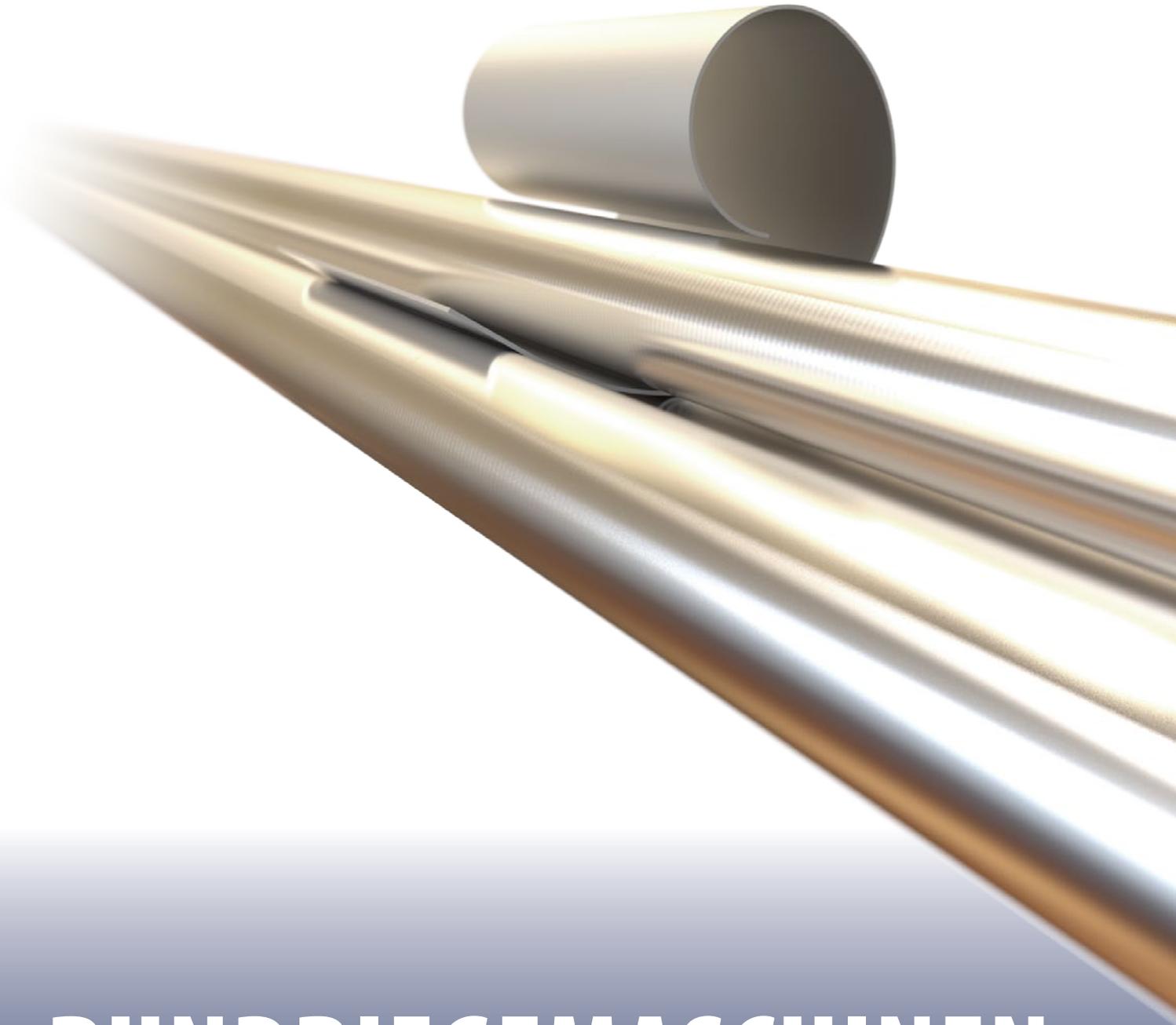




nosstec



RUNDBIEGEMASCHINEN

MANUELLER BETRIEB • MIT ANTRIEB • CNC



ÜBER DAS UNTERNEHMEN

Nosstec AB gehört wie die mechanische Werkstatt Nossebro Mekaniska Verkstad und andere Unternehmen zur Nossebro Holding. In unserer Gruppe wird mit folgenden Marken gearbeitet: Nosstec, Titan Rolls und Agromaskiner.

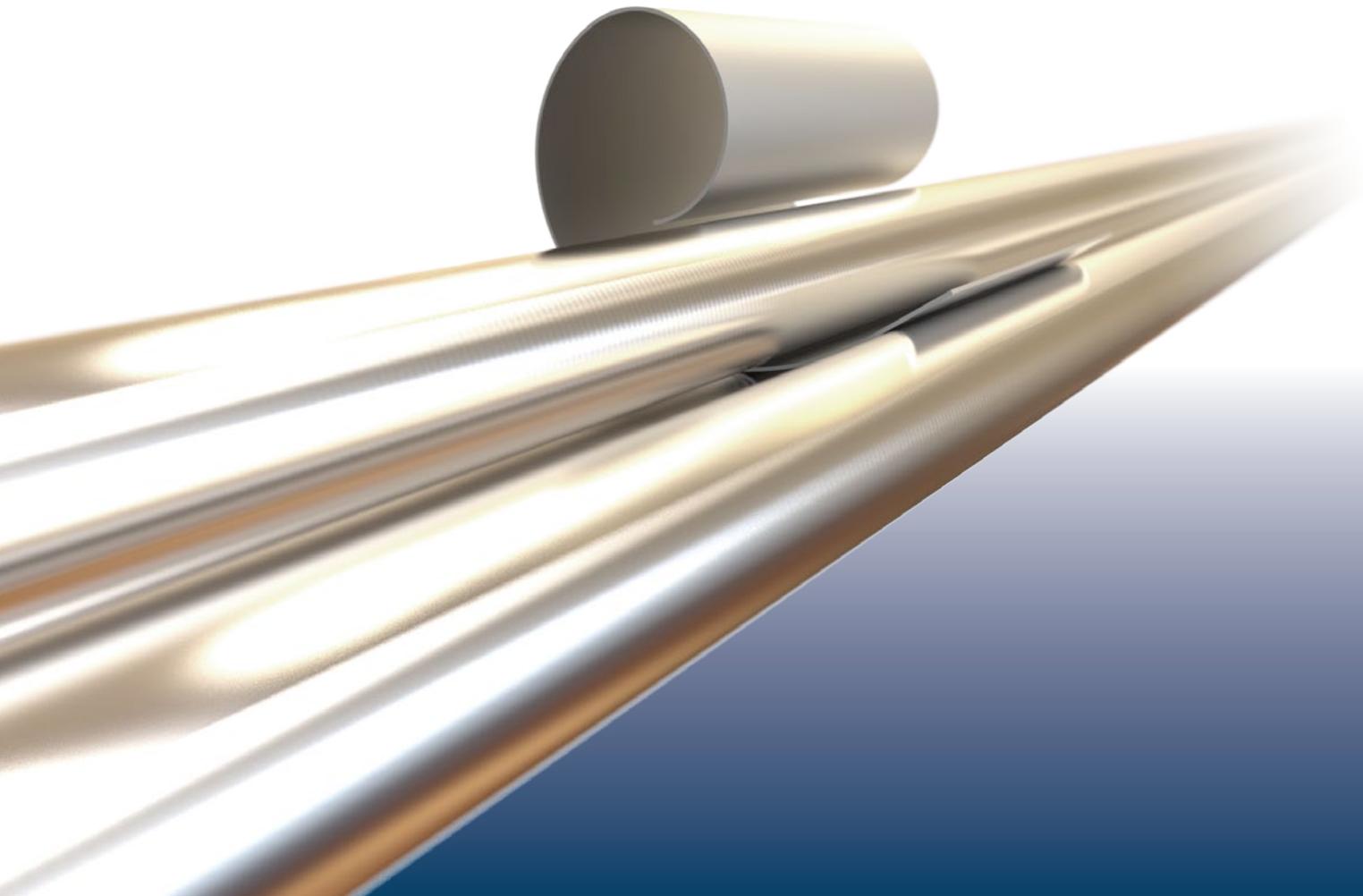
Unser Ursprung liegt im Unternehmen Nossebro Mekaniska Verkstad, das 1923 als Dienstleister für die landwirtschaftliche Industrie im Großraum der schwedischen Ortschaft Nossebro gegründet wurde. Die Firma wuchs schnell und nahm auch die Produktion verschiedener Produkte für die Landwirte der Gegend auf. Später, als Lindahl & Nermark (mittlerweile Luna) in die Organisation eintraten, wurde die Produktion von Blechbearbeitungsmaschinen Anfang der 1970-er Jahre aufgenommen. Luna war ab dem Zeitpunkt der weltweit wichtigste Marketing-Partner. Ein Produkt mit besonders guten Wachstumsziffern war die Rundbiegemaschine, die bis heute auf ein komplettes Programm mit manuellen, angetriebenen oder CNC-gesteuerten Maschinen ausgeweitet wurde. Unsere Maschinen mit CNC-Steuerung wurden bereits im Jahr 1994 entwickelt und sind mittlerweile

Inbegriff hoher Präzision und belastbarer Konstruktionen für anspruchsvolle Kunden dieser Branche.

Zum 1. Oktober 2012 wurde Nosstec als Vertriebsgesellschaft gegründet, die Blechbearbeitungsmaschinen unter der Marke Nosstec weltweit mit Unterstützung eines kompetenten Händlernetzwerks exklusiv vermarktet. In der Vergangenheit waren die Maschinen unter den Marken Luna und HM bekannt.

Nosstec ist von der großen Bedeutung des engen Kontakts zwischen Produktionsanlage und Kunden überzeugt. Vor diesem Hintergrund kann das Unternehmen den Kunden schnellen Support ebenso anbieten wie Anpassungen und dem jeweiligen Bedarf entsprechende Entwicklungen.

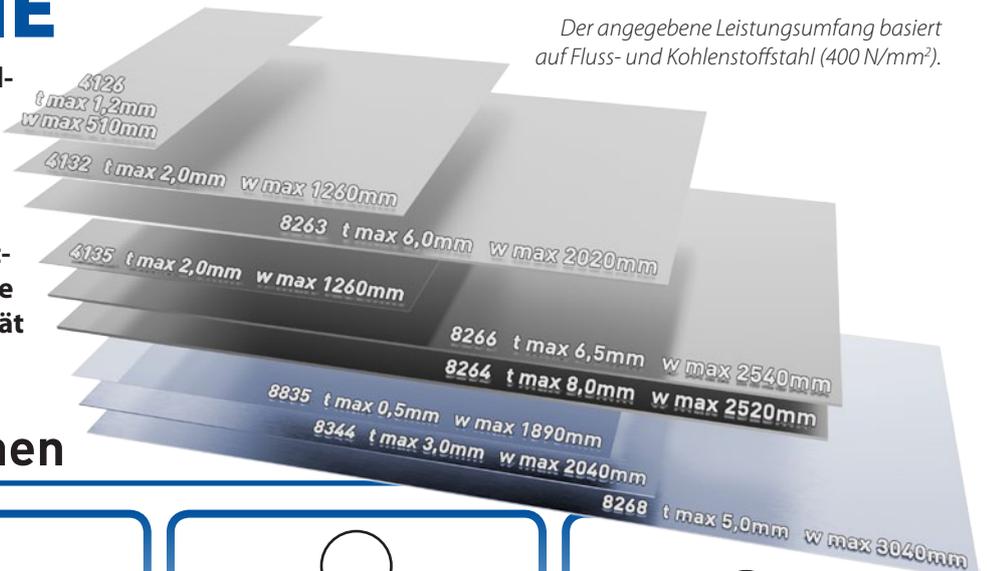
Willkommen bei Nosstec!



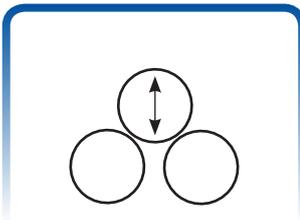
RUNDBIEGE- TECHNOLOGIE

Nosstec bietet dem Markt eine Vielzahl von Maschinen für jeglichen Bedarf an, von der einfachen Einzelbiegewalzanlage bis hin zur Produktion großer Produktmengen mit hohen Anforderungen. Zusätzlich steht unseren Kunden auch eine Maschine mit der höchsten Qualität des Marktes zur Auswahl.

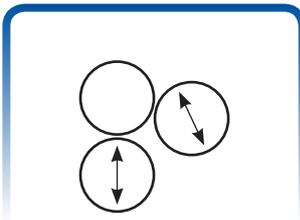
Der angegebene Leistungsumfang basiert auf Fluss- und Kohlenstoffstahl (400 N/mm²).



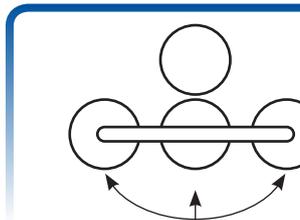
Walzenkonfigurationen



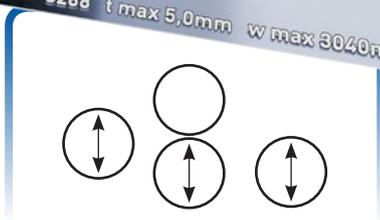
Grundeinstellung für weniger anspruchsvolle Einsatzbereiche, andererseits eine sehr belastbare Lösung. Mit dieser Art von Konfiguration ist eine Vorbiegung ausgeschlossen.



Üblichster Aufbau für die meisten unserer Maschinen: Vorbiegung auch bei Produkten mit hoher Qualität möglich.



Diese Konfiguration gilt für die CNC-Maschine 8344. Geeignet für die Serienproduktion. Sehr stabile Konstruktion, bei der die Unterwalzen auf einem starren Träger befestigt sind.



Diese Konfiguration gilt für die CNC-Maschinen 8268 und 8835. Einzelwalzen ermöglichen anspruchsvolle Profile bei ausgesprochen effizienten Zykluszeiten.

Vorbiegung

Zur Herstellung runder Rohre oder abgerundeter Profile ist eine Vorbiegung unverzichtbar. Unsere verschiedenen Walzenkonfigurationen arbeiten auf unterschiedliche Weise, siehe Abbildung.

- Asymmetrische Walzenstellung, bei der das Blech anfangs von hinten und danach von vorn zugeführt wird.
- Der starre Träger der Maschine 8344 CNC ermöglicht Vorbiegung und Biegevorgang in einem Ablauf durch Kippen nach vorn und hinten.
- Die CNC-Maschine 8268 mit Einzelwalzen ermöglicht sehr effektive Vorbiegungs- und Biegeprozesse.
- Die CNC-Maschine 8835 funktioniert wie das Modell 8268, allerdings ohne Herstellung von Rohren, weil bei dieser mit einem Reflektor verbundenen Maschine kein Sperrhebel vorhanden ist.

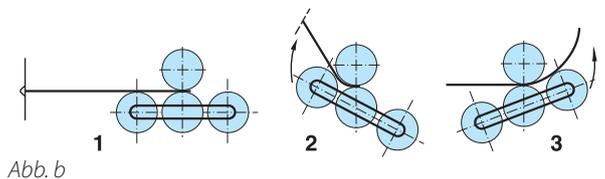
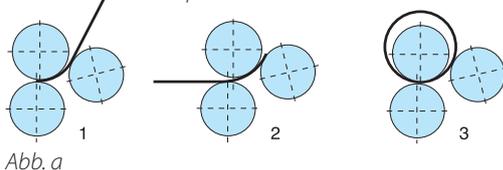


Abb. b

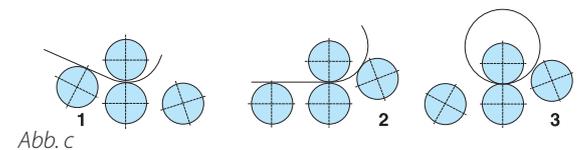


Abb. c

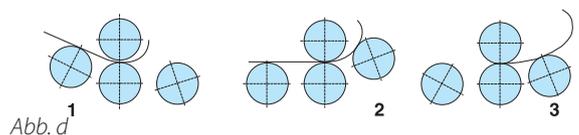
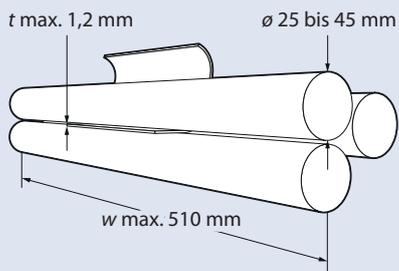


Abb. d

MANUELLER BETRIEB



Gestell

RUNDBIEGEMASCHINE 4126

Unsere kleinste Maschine eignet sich für die Herstellung kleiner Produkte. Sie wird manuell mit spitzenlosen Schleifwalzen bedient, die einen Durchmesser von 25 bis 45 mm haben. Die Seiten bestehen aus eloxiertem und massivem Aluminium. Die Einstellung der Unter- und Biegewalzen wird mit Handrädern vorgenommen. Die Biegewalze kann zum Konusbiegen auch diagonal eingestellt werden.

- ▶ Die obere Walze kann nach außen geschwenkt werden.
- ▶ Konusbiegung als Standardfunktion
- ▶ Produktion mit geringer Belastung

| Art.nr. | 4126 | -0208 | -0209 | -0306 | -0307 | -0310 | -0312 | -0508 | -0509 |
|---|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 2/08 | 2/09 | 3/06 | 3/07 | 3/10 | 3/12 | 5/08 | 5/09 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 210 | 210 | 360 | 360 | 360 | 360 | 510 | 510 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 0,8 | 0,9 | 0,6 | 0,7 | 1,0 | 1,2 | 0,8 | 0,9 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 25 | 30 | 25 | 30 | 40 | 45 | 40 | 45 |
| Nettogewicht | kg | 13 | 16 | 15 | 19 | 23 | 27 | 29 | 33 |
| OPTIONEN: | | | | | | | | | |
| Gestell | 4126 | -0902 | -0902 | -1009 | -1009 | -1009 | -1009 | -1108 | -1108 |

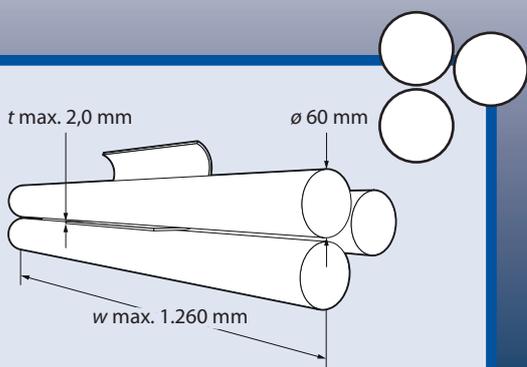
RUNDBIEGEMASCHINE 4132

Diese manuell zu bedienende Maschine arbeitet mit bombierten Walzen. Die Unterwalze wird mit einem Handrad auf der rechten Seite der Maschine eingestellt. Die Biegewalze kann zum Konusbiegen diagonal eingestellt werden. Die unteren und hinteren Walzen haben vier Schlitz zum Umformen von Draht.

- ▶ Die obere Walze kann nach außen geschwenkt werden.
- ▶ Konusbiegung als Standardfunktion
- ▶ Mehr Leistung durch Untersetzung auf Wunsch
- ▶ Einstellung der Biegewalze mit Hebel
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Produktion mit mittlerer Belastung

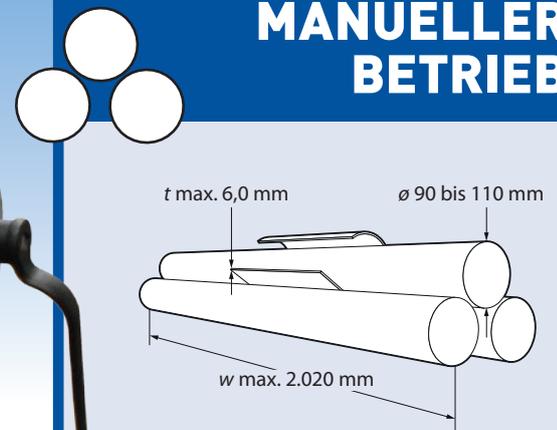


Gestell



| Art.nr. | 4132 | -0620 | -1015 | -1212 |
|---|------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 6/20 | 10/15 | 12/12 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 675 | 1010 | 1260 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 2,0 | 1,5 | 1,25 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 60 | 60 | 60 |
| Nettogewicht | kg | 140 | 175 | 215 |
| OPTIONEN: | | | | |
| Gestell | 4132 | -0458 | -0508 | -0607 |

MANUELLER BETRIEB



RUNDBIEGEMASCHINE 8263

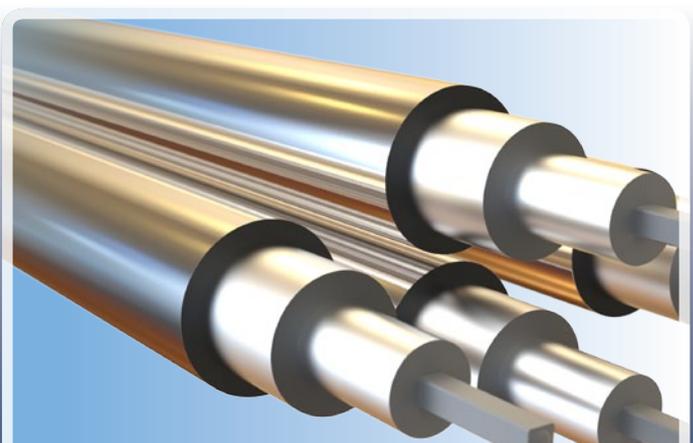
Das für die Produktion weniger anspruchsvoller Profile geeignete Modell 8263 ist eine manuell bediente Maschine aus Gusseisen. Die Unterwalzen sind starr eingebaut, während die oberen sich über zwei Schneckentriebe verstellen lassen. Zur Entfernung fertiger Rohre kann der Bügel auf einer Seite nach außen gebogen werden.

- ▶ Elementar und robust
- ▶ Konusbiegung als Option
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Produktion mit hoher Belastung

| Art.nr. | 8263 | -1035 | -1050 | -1060 | -1230 | -1240 | -1250 | -1525 | -1535 | -1540 | -1715 | -1725 | -1730 | -2010 | -2015 | -2020 |
|---|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 10/35 | 10/50 | 10/60 | 12/30 | 12/40 | 12/50 | 15/25 | 15/35 | 15/40 | 17/15 | 17/25 | 17/30 | 20/10 | 20/15 | 20/20 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1020 | 1020 | 1020 | 1270 | 1270 | 1270 | 1525 | 1525 | 1525 | 1770 | 1770 | 1770 | 2020 | 2020 | 2020 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 3,5 | 5,0 | 6,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 2,5 | 3,5 | 4,0 | 1,5 | 2,5 | 3,0 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 90 | 100 | 110 | 90 | 100 | 110 | 90 | 100 | 110 | 90 | 100 | 110 | 90 | 100 | 110 |
| Nettogewicht | kg | 295 | 410 | 460 | 330 | 450 | 510 | 355 | 490 | 560 | 400 | 530 | 610 | 435 | 570 | 660 |
| OPTIONEN: | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Gehärtete und geschliffene Walzen | 826377 | -1035 | -1050 | -1060 | -1230 | -1240 | -1250 | -1525 | -1535 | -1540 | -1715 | -1725 | -1730 | -2010 | -2015 | -2020 |
| Konusbiegevorrichtung | 8263 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 | -2605 |

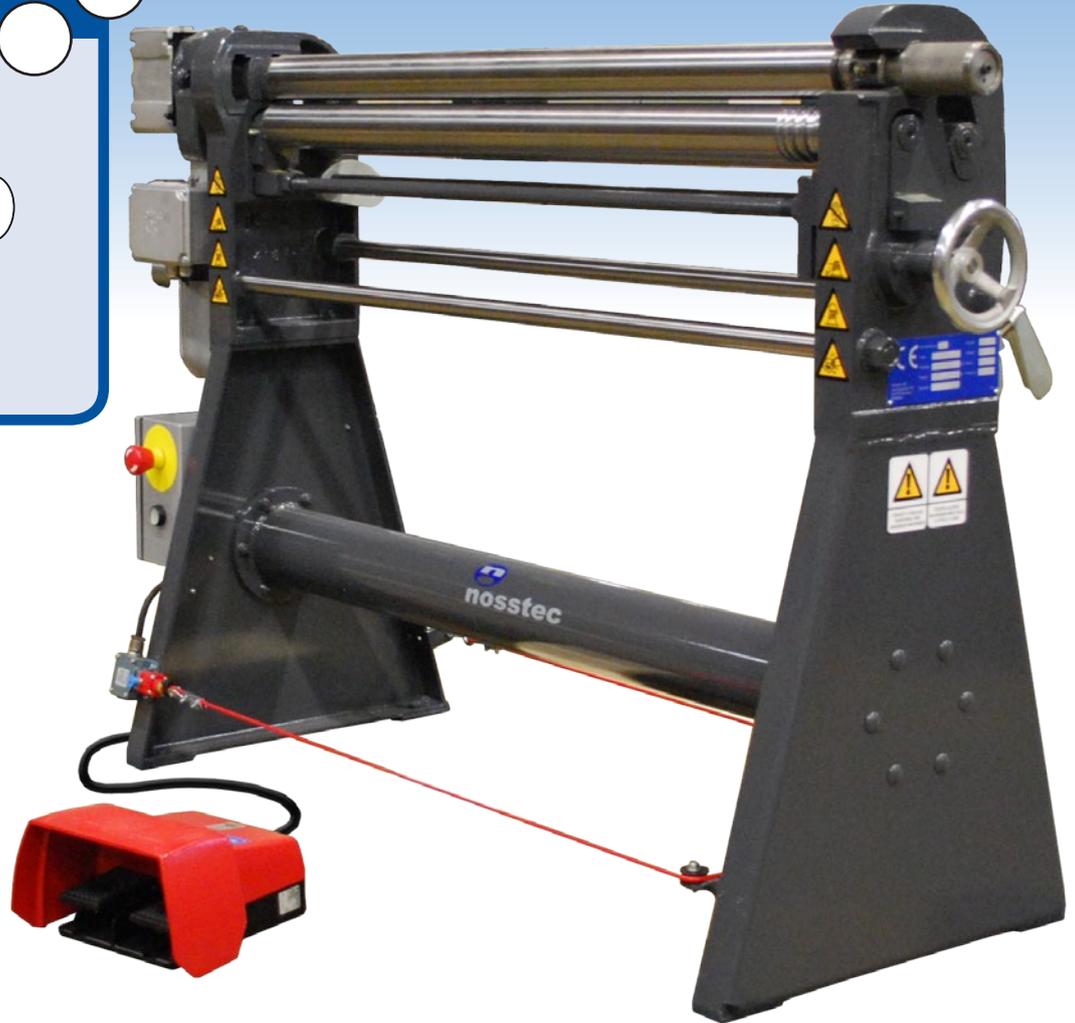
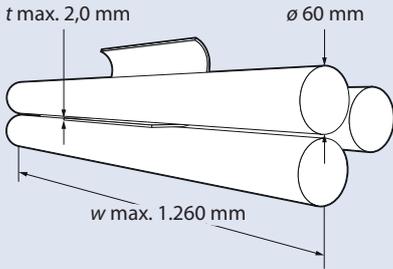


Konusbiegevorrichtung



Gehärtete und geschliffene Walzen

MIT ANTRIEB



RUNDBIEGEMASCHINE 4135

Diese Maschine arbeitet mit Motorantrieb und bombierten Walzen. Die Unterwalze wird mit einem Handrad eingestellt. Die unteren und hinteren Walzen haben vier Schlitz zum Umformen von Draht. Das Modell 4135 wird komplett mit 3-phasigem 400V-Motor, Gestell und Fußumschalter für den Vorwärts- und Rückwärtsantrieb und Schutzgehäuse geliefert. Die Elektroanlage entspricht der Schutzart IP54.

- ▶ Die obere Walze kann nach außen geschwenkt werden.
- ▶ Konusbiegung als Standardfunktion
- ▶ Einstellung der Biegewalze mit Hebel
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Produktion mit mittlerer Belastung



Frequenzumrichter



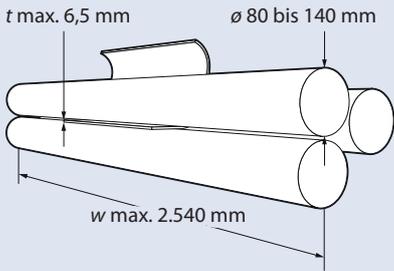
Digitalanzeige



Gehärtete und geschliffene Walzen

| Art.nr. | 4135 | -0620 | -1015 | -1212 |
|---|--------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 6/20 | 10/15 | 12/12 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 675 | 1010 | 1260 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 2,0 | 1,5 | 1,25 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 60 | 60 | 60 |
| Motorleistung | kW | 0,5 | 0,5 | 0,5 |
| Nettogewicht | kg | 180 | 215 | 255 |
| OPTIONEN: | | | | |
| Gehärtete und geschliffene Walzen | 413577 | -0620 | -1015 | -1212 |
| Digitalanzeige | 4135 | -4002 | -4002 | -4002 |
| Frequenzumrichter | 4135 | -0604 | -0604 | -0604 |

MIT ANTRIEB



RUNDBIEGEMASCHINE 8266

Universalmaschine für mittlere bis hohe Produktionsbelastung, für die meisten Einsatzbereiche geeignet. Motorantrieb mit bombierten Walzen in Nadellagern. Die Einstellung der oberen und Unterwalzen erfolgt über Handrad und Schneckengetriebe. Die oberen und Unterwalzen werden von einem Schneckengetriebe angetrieben. Der gesamte Antrieb ist in einer Seite der Maschine untergebracht, so dass sich eine ausgesprochen kompakte Konstruktion ergibt. Zahlreiche Optionen zur Verfügung. Die Elektroanlage entspricht der Schutzart IP54.

| Art.nr. | 8266 | -1025 | -1030 | -1040 | -1050 | -1055 | -1060 | -1065 | -1220 | -1225 | -1235 | -1245 |
|---|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 10/25 | 10/30 | 10/40 | 10/50 | 10/55 | 10/60 | 10/65 | 12/20 | 12/25 | 12/35 | 12/45 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1040 | 1290 | 1290 | 1290 | 1290 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 5,5 | 6,0 | 6,5 | 2,0 | 2,5 | 3,5 | 4,5 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 80 | 90 | 100 | 110 |
| Motorleistung | kW | 0,75 | 0,75 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 2,2 | 2,2 | 0,75 | 0,75 | 1,1 | 1,1 |
| Nettogewicht | kg | 400 | 440 | 665 | 700 | 745 | 960 | 1015 | 440 | 490 | 725 | 770 |
| OPTIONEN: | | | | | | | | | | | | |
| Gehärtete und geschliffene Walzen | 826677 | -1025 | -1030 | -1040 | -1050 | -1055 | -1060 | -1065 | -1220 | -1225 | -1235 | -1245 |

| Art.nr. | 8266 | -1250 | -1255 | -1260 | -1515 | -1520 | -1530 | -1540 | -1545 | -1550 | -1555 | -2010 |
|---|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 12/50 | 12/55 | 12/60 | 15/15 | 15/20 | 15/30 | 15/40 | 15/45 | 15/50 | 15/55 | 20/10 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1290 | 1290 | 1290 | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 | 2040 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 5,0 | 5,5 | 6,0 | 1,5 | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 4,5 | 5,0 | 5,5 | 1,0 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 120 | 130 | 140 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 80 |
| Motorleistung | kW | 1,1 | 2,2 | 2,2 | 0,75 | 0,75 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 2,2 | 2,2 | 0,75 |
| Nettogewicht | kg | 825 | 1055 | 1120 | 480 | 530 | 785 | 840 | 905 | 1140 | 1220 | 560 |
| OPTIONEN: | | | | | | | | | | | | |
| Gehärtete und geschliffene Walzen | 826677 | -1250 | -1255 | -1260 | -1515 | -1520 | -1530 | -1540 | -1545 | -1550 | -1555 | -2010 |

| Art.nr. | 8266 | -2015 | -2020 | -2025 | -2030 | -2035 | -2040 | -2510 | -2515 | -2520 | -2525 | -2530 |
|---|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 20/15 | 20/20 | 20/25 | 20/30 | 20/35 | 20/40 | 25/10 | 25/15 | 25/20 | 25/25 | 25/30 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 2040 | 2040 | 2040 | 2040 | 2040 | 2040 | 2540 | 2540 | 2540 | 2540 | 2540 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 |
| Motorleistung | kW | 0,75 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 2,2 | 2,2 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 2,2 | 2,2 |
| Nettogewicht | kg | 625 | 905 | 975 | 1060 | 1320 | 1425 | 1025 | 1110 | 1225 | 1500 | 1630 |
| OPTIONEN: | | | | | | | | | | | | |
| Gehärtete und geschliffene Walzen | 826677 | -2015 | -2020 | -2025 | -2030 | -2035 | -2040 | -2510 | -2515 | -2520 | -2525 | -2530 |

Optionen



Digitalanzeige für Biege- und/oder Unterwalzen



Konusbiegevorrichtung mit Diagonaleinstellung der Biegewalze, Gleitschuh und Handrad mit Register



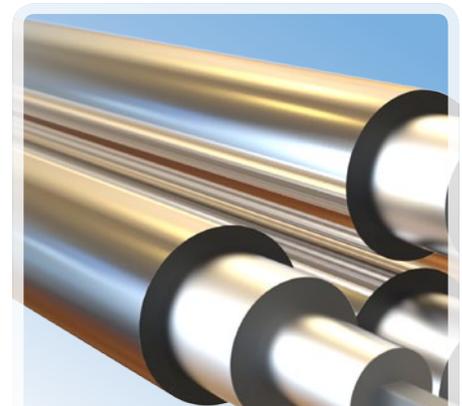
Bedienfeld



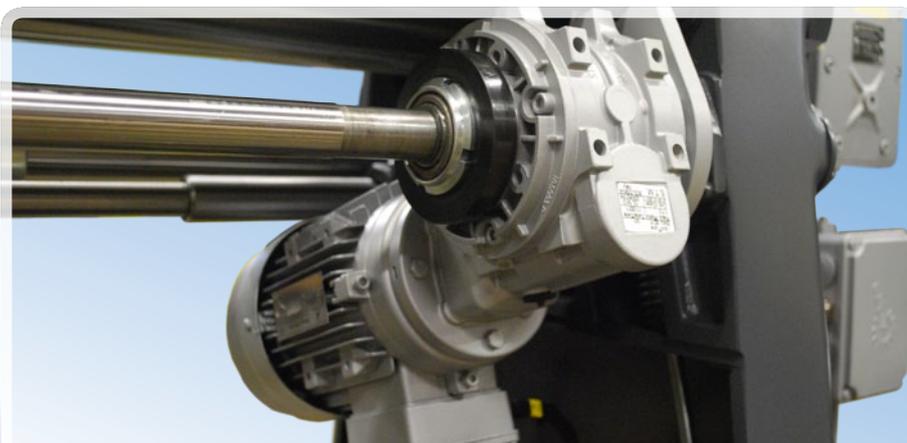
Frequenzumrichter



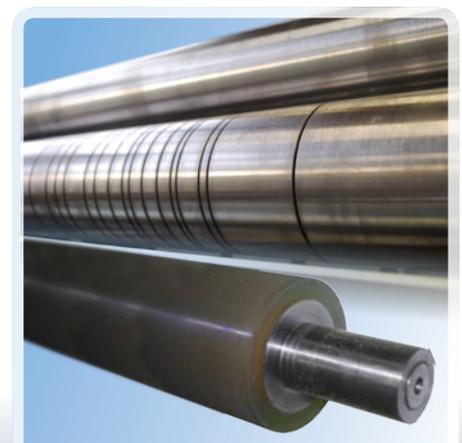
Diagonaleinstellung der unteren Walze



Gehärtete und geschliffene Walzen



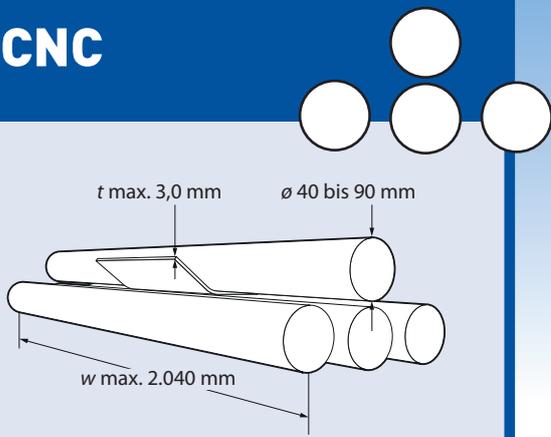
Biege- und Unterwalze mit Motorantrieb



Spezialwalzen

| Optionen | Art.nr. |
|---|------------|
| Konusbiegevorrichtung mit Diagonaleinstellung der Biegewalze, Gleitschuh und Handrad mit Register | 8266-0556 |
| Diagonaleinstellung der unteren Walze | 8266-4715 |
| Biegewalze mit Motorantrieb, stationäres Bedienfeld | 8266-08041 |
| Untere Walze mit Motorantrieb, stationäres Bedienfeld | 8266-30551 |
| Biegewalze mit Motorantrieb, stationäres Bedienfeld | 8266-08042 |
| Untere Walze mit Motorantrieb, mobiles Bedienfeld | 8266-30552 |
| Digitalanzeige (zusammen mit der Konusbiegevorrichtung ersetzt die Digitalanzeige das Register) | 8266-4723 |
| Frequenzumrichter | 8266-4301 |

Auf Anfrage: Mit Adiprene beschichtete Walzen, Nuten in den Walzen, 230 V 3 Phasen



RUNDBIEGEMASCHINE 8344

Das für kleine bis mittlere Produktionsmengen sowie komplexe Formen geeignete Modell 8344 CNC kann Profile mit variablen Radien und Sektionen biegen. Die Konstruktion mit drei unteren Biegewalzen in einer schwenk- und höhenverstellbaren Kassette ermöglicht die Umformung von sehr komplexen Profilen in einem einzigen Ablauf. Die drei Walzen in der Kassette dienen als Vorbiegungswalze, Unterwalze und abschließende Biegewalze. Das Kassettensystem ermöglicht auch die Ersetzung der Walzen durch andere Größen (gilt für 70, 80 und 90 mm). Die Spezialkonstruktion der Maschine und die Anordnung der vier Walzen verhindern jegliche zwischenzeitliche Behandlung der Bleche zwischen Vorbiegung und abschließender Biegung. Dank dieses vereinfachten Verfahrens kann der Lagerraum um die Maschine herum verkleinert werden. Außerdem werden eine bessere Wiederholgenauigkeit und eine höhere Produktivität erzielt.

Die Einstellung der Kassette auf die programmierte Position erfolgt mit Hilfe von Kugelgewindespindeln. Nach Abschluss des Biegungsprozesses öffnet sich der Verriegelungsbügel auf der rechten Seite, damit das Profil entfernt werden kann.

Wenn die Bearbeitung des Profils noch nicht abgeschlossen ist, kann diese Funktion im Steuerprogramm übersprungen werden.

In der Standardausführung wird die Maschine mit gehärteten und geschliffenen Walzen, einem Motor mit 400 V und 3 Phasen sowie 24 V Steuerspannung geliefert.

- ▶ CNC-Steuerung mit der Möglichkeit, 200 Programme intern zu speichern, mehr mit externem USB-Speicher angeschlossen
- ▶ Vorbiegung und abschließende Biegung in einem Zyklus
- ▶ Alle vier Walzen werden angetrieben
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Programmierbare Achse
- ▶ Konstruktionsschwerpunkt höchste Präzision
- ▶ Walzen in austauschbarem Kassettensystem
- ▶ Der Verriegelungsbügel kann geöffnet werden
- ▶ Einstellbare Bombierung der unteren Walze
- ▶ Programmsicherung auf externem Computer oder USB-Speicher



Modell 8344 mit einem Durchmesser von 40 mm und Kassette für Lamellen und Reflektoren

Die Konstruktion der Maschine basiert abgesehen von der Kassette auf den Grundsätzen der anderen Modelle der Baureihe 8344. Die Walzen sind hier auf der gesamten Biegelänge zur verstellbaren Bombierung der Walzen mit Auflagen ausgestattet.

Sie sind gehärtet und haben verchromte und polierte Oberflächen, damit auf den Werkstücken keine Spuren entstehen. Die Bombierung der oberen Walze erfolgt mit einem Querträger, der sich im Verhältnis zur Auflage um 90 Grad dreht und so Raum für den gebogenen Teil des Bleches schafft. Die Maschine mit Walzen, deren Durchmesser 40 mm beträgt, ist ausschließlich zur Biegung von Aluminium vorgesehen.

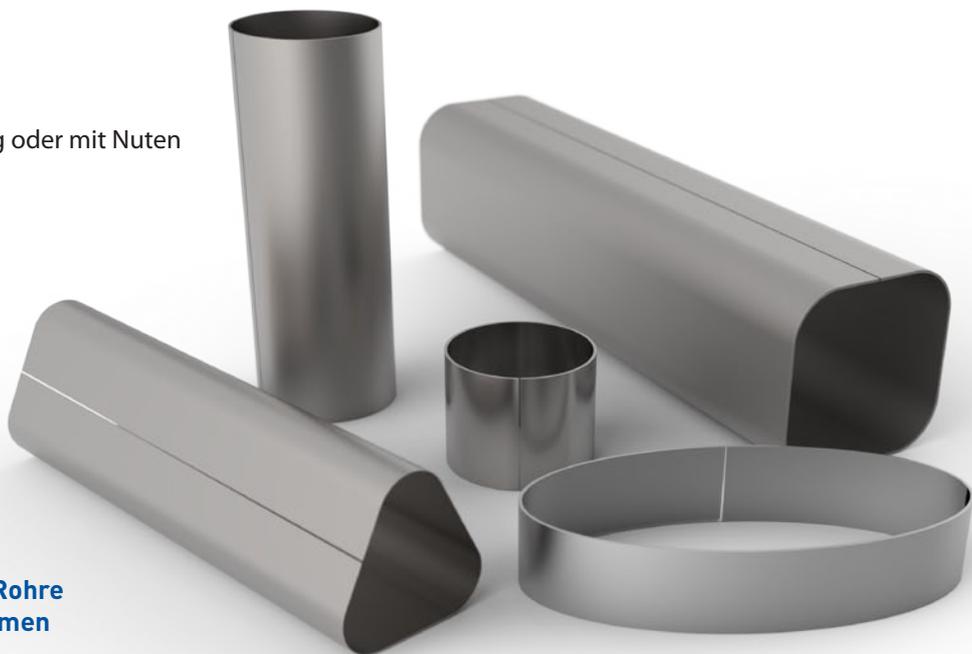
Anwenderfreundliches Bedienfeld

Die Programmierung der Maschine wird durch verschiedene auf dem Bildschirm erscheinende Menüs erleichtert. Zur weiteren Vereinfachung der Programmierung haben die Schaltflächen mehrere Funktionen, die sich automatisch dem jeweiligen Menü anpassen. Die CNC-Steuerung hat eine Speicherkapazität für 200 Programme. Mit einem externen angeschlossenen USB-Speicher gibt es fast unbegrenzte Speichermöglichkeiten.

Diese Programme bestehen aus Sektionen, die jeweils einen Biegewert enthalten. Dadurch wird die schnelle und einfache Programmierung der Maschine für verschiedene Biegeabläufe möglich. Das CNC-System kann mit Interpolation arbeiten, wobei die Walzen zusammen mit dem Vorschub eingestellt werden.

Optionen

- ▶ Einstellbare Bombierauflage
- ▶ Verchromte Walzen
- ▶ Walzen mit Adiprene-Beschichtung oder mit Nuten
- ▶ Stapeltische
- ▶ Programmierbarer Stützhebel
- ▶ Zusätzliche Sicherheitsausstattung
- ▶ Zufuhr- und Ausgabegeräte



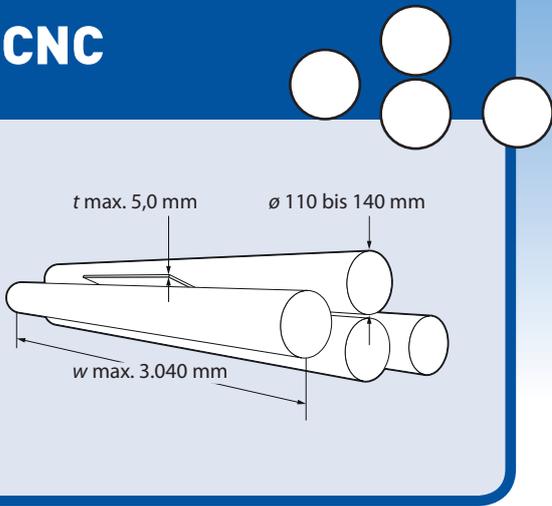
**Produktsorten wie Rohre
oder elliptische Formen**

| Art.nr. | 8344 | -401010 | -401208 | -401507 | -401706 | -402005 |
|---|-------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Kapazität | | 10/10 | 12/08 | 15/07 | 17/06 | 20/05 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1008 | 1258 | 1508 | 1750 | 2008 |
| Maximale Blechstärke Alu (250 N/mm ²) (t) | mm | 1,0 | 0,8 | 0,7 | 0,6 | 0,5 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Motorleistung | kW | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 |
| Max. Betriebsgeschwindigkeit | m/min | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 |
| Nettogewicht | kg | 650 | 700 | 750 | 800 | 850 |

| Art.nr. | 8344 | -550715 | -600720 | -601010 | -701020 | -801025 | -901030 | -601208 | -701215 | -801220 |
|---|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Kapazität | | 7/15 | 7/20 | 10/10 | 10/20 | 10/25 | 10/30 | 12/08 | 12/15 | 12/20 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 740 | 740 | 1020 | 1040 | 1040 | 1040 | 1250 | 1290 | 1290 |
| Maximale Blechstärke Stahl (400 N/mm ²) (t) | mm | 1,5 | 2,0 | 1,0 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 0,8 | 1,5 | 2,0 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 55 | 60 | 60 | 70 | 80 | 90 | 60 | 70 | 80 |
| Motorleistung | kW | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 |
| Max. Betriebsgeschwindigkeit | m/min | 6,3 | 6,9 | 6,9 | 8,1 | 9,2 | 10,4 | 6,9 | 8,1 | 9,2 |
| Nettogewicht | kg | 650 | 650 | 650 | 650 | 700 | 750 | 700 | 700 | 750 |

| Art.nr. | 8344 | -901225 | -701510 | -801515 | -901520 | -701707 | -801712 | -901716 | -802010 | -902015 |
|---|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Kapazität | | 12/25 | 15/10 | 15/15 | 15/20 | 17/07 | 17/12 | 17/16 | 20/10 | 20/15 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1290 | 1540 | 1540 | 1540 | 1790 | 1790 | 1790 | 2040 | 2040 |
| Maximale Blechstärke Stahl (400 N/mm ²) (t) | mm | 2,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 0,7 | 1,2 | 1,6 | 1,0 | 1,5 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 90 | 70 | 80 | 90 | 70 | 80 | 90 | 80 | 90 |
| Motorleistung | kW | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 |
| Max. Betriebsgeschwindigkeit | m/min | 10,4 | 8,1 | 9,2 | 10,4 | 8,1 | 9,2 | 10,4 | 9,2 | 10,4 |
| Nettogewicht | kg | 800 | 750 | 800 | 850 | 800 | 825 | 875 | 850 | 900 |

Der Vorbiegewert entspricht etwa 70 % des angegebenen Materials.



RUNDBIEGEMASCHINE 8268

Das für kleine bis mittlere Produktionsmengen und anspruchsvolle Einsatzbereiche geeignete Modell 8268 erfüllt die Anforderungen an längere CNC-Walzen und Biegung mit kleinem Radius. Der geschweißte Rahmen und die gegossenen Führungen stellen die erforderliche Steifigkeit sicher. Die Konstruktion mit drei unabhängig voneinander in verschiedenen Führungen angebrachten Walzen (Vorbiegs-, Unter- und Biegewalze) ermöglicht eine hohe Produktivität und leichte Einstellung der Walzen. Die obere Walze befindet sich über der mittleren Walze, so dass diese Anlage zu einer Rundbiegemaschine mit vier symmetrisch angeordneten Walzen wird. Zur Steuerung des Biegungsergebnisses über die gesamte Arbeitslänge hinweg kann die Maschine mit hydraulischen Bombierauflagen für die Unterwalze ausgestattet werden. Dazu dienen drei Auflageblöcke mit vier Drucklagern. Die Bombierung wird mit einer Handpumpe eingestellt.

Alle vier Walzen haben einen Antrieb, damit Kratzer auf leicht zu beschädigenden Werkstücken durch rutschende Walzen vermieden werden. Die Bewegung der drei Unterwalzen erfolgt über Gewindetriebe. Durch das System mit vier Walzen werden zwischenzeitliche Bearbeitungen zwischen Vorbiegung und abschließender Biegung überflüssig. Dadurch werden eine hohe Wiederholgenauigkeit und eine schnelle und rationelle Produktion sichergestellt. Nach Abschluss der Umformung öffnet sich der Verriegelungsbügel auf der rechten Seite, damit das gebogene Profil entfernt werden kann. Diese Funktion kann im Programm auch übersprungen werden. In der Standardausführung wird die Maschine mit gehärteten und geschliffenen Walzen, einem Motor mit 400 V und 3 Phasen sowie 24 V Steuerspannung geliefert.



- ▶ CNC-Steuerung mit der Möglichkeit, 200 Programme intern zu speichern, mehr mit externem USB-Speicher angeschlossen
- ▶ Vorbiegung und abschließende Biegung in einem Zyklus
- ▶ Alle vier Walzen werden angetrieben.
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Programmierbare Achse
- ▶ Konstruktionsschwerpunkt höchste Präzision
- ▶ Einstellbare Bombierung der unteren Walze
- ▶ Programmsicherung auf externem Computer oder USB-Speicher



Produkttypen wie Röhre oder elliptische Formen

| Art.nr. | 8268 | -1540 | -1545 | -1550 | -1555 | -2025 | -2030 | -2035 | -2040 | -2515 | -2520 | -2525 | -2530 | -3015 | -3020 |
|---|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Kapazität | | 15/40 | 15/45 | 15/50 | 15/55 | 20/25 | 20/30 | 20/35 | 20/40 | 25/15 | 25/20 | 25/25 | 25/30 | 30/15 | 30/20 |
| Arbeitslänge (w) | mm | 1540 | 1540 | 1540 | 1540 | 2040 | 2040 | 2040 | 2040 | 2540 | 2540 | 2540 | 2540 | 3040 | 3040 |
| Maximale Blechstärke (400 N/mm ²) (t) | mm | 4,0 | 4,5 | 5,0 | 5,5 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 1,5 | 2,0 |
| Durchmesser der Walzen (ø) | mm | 110 | 120 | 130 | 140 | 110 | 120 | 130 | 140 | 110 | 120 | 130 | 140 | 130 | 140 |
| Motorleistung Vorschubmotor | kW | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 | 2,2 |
| Nettogewicht | kg | 1800 | 1800 | 2100 | 2400 | 1800 | 2100 | 2400 | 2700 | 1800 | 2400 | 2700 | 3000 | 3000 | 3300 |

Der Vorbiegungswert entspricht etwa 70 % des angegebenen Materials.



Anwenderfreundliches Bedienfeld

Die Programmierung der Maschine wird durch verschiedene auf dem Bildschirm erscheinende Menüs erleichtert. Zur weiteren Vereinfachung der Programmierung haben die Schaltflächen mehrere Funktionen, die sich automatisch dem jeweiligen Menü anpassen.

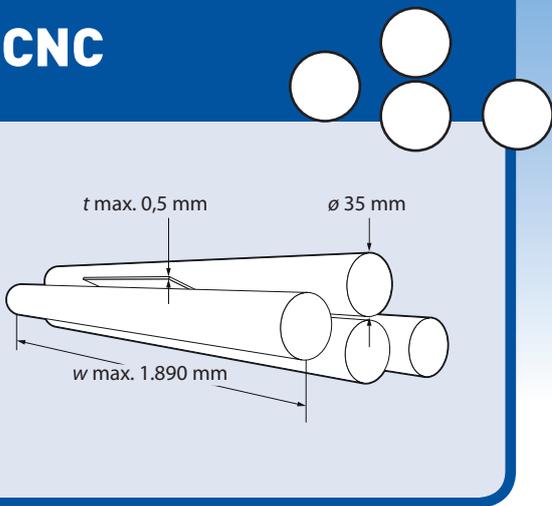
Die CNC-Steuerung hat eine Speicherkapazität für 200 Programme. Mit einem externen angeschlossenen USB-Speicher gibt es fast unbegrenzte Speichermöglichkeiten. Diese Programme bestehen aus Sektionen, die jeweils einen Biegewert enthalten. Dadurch wird die schnelle und einfache Programmierung der Maschine für verschiedene Biegungsabläufe möglich.

Das CNC-System kann mit Interpolation arbeiten, wobei die Walzen zusammen mit dem Vorschub eingestellt werden.

Optionen

- ▶ Einstellbare Bombierauflage
- ▶ Verchromte Walzen
- ▶ Mit Adiprene beschichtete Walzen
- ▶ Walzen mit Nuten
- ▶ Stapeltische
- ▶ Programmierbarer Stützhebel
- ▶ Zusätzliche Sicherheitsausstattung
- ▶ Zufuhr- und Ausgabegeräte





RUNDBIEGEMASCHINE 8835

Das Modell 8835 ist eine Rundbiegemaschine zur Herstellung von Lamellen und Reflektoren mit kleinem Radius, die den Anforderungen der Leuchtröhren mit den neuesten kleinen Durchmessern entsprechen.

Diese Maschine hat drei voneinander unabhängige Unterwalzen, mit denen sich die Produktionszeit auf ein Minimum beschränken lässt. Alle Walzen laufen in verstellbaren Lagern, damit die Walzen problemlos an Materialien mit verschiedener Härte und Stärke angepasst werden können. Die Bombierung der oberen Walze erfolgt über einen Querträger, der gekippt wird, damit Platz für das gebogene Bauteil geschaffen wird. Alle Walzen sind gehärtet und haben verchromte und polierte Oberflächen, damit auf den Werkstücken keine Spuren entstehen. Alle vier Walzen haben einen Antrieb, damit Kratzer auf leicht zu beschädigenden Werkstücken durch rutschende Walzen vermieden werden. Das Steuersystem ermöglicht die Programmierung von Bauteilen mit konstantem Radius und Parabolformen.

- ▶ CNC-Steuerung mit der Möglichkeit, 200 Programme intern zu speichern, mehr mit externem USB-Speicher angeschlossen
- ▶ Vorbiegung und abschließende Biegung in einem Zyklus
- ▶ Alle vier Walzen werden angetrieben.
- ▶ Bombierte Walzen
- ▶ Programmierbare Achse
- ▶ Konstruktionsschwerpunkt höchste Präzision
- ▶ Die Position der vorderen und hinteren Walze kann zur flexiblen Änderung des Biegedurchmessers programmiert werden.
- ▶ Einstellbare Bombierung der Walzen
- ▶ Programmsicherung auf externem Computer oder USB-Speicher

| Art.nr. | 8835 | -1805 |
|--|-------|-------|
| Kapazität | | 18/05 |
| Arbeitslänge (<i>w</i>) | mm | 1890 |
| Maximale Blechstärke Stahl (250 N/mm ²) (<i>t</i>) | mm | 0,5 |
| Durchmesser der Walzen (\varnothing) | mm | 35 |
| Motorleistung | kW | 0,75 |
| Max. Betriebsgeschwindigkeit | m/min | 9,1 |
| Nettogewicht | kg | 900 |

Anwenderfreundliches Bedienfeld

Die Programmierung der Maschine wird durch verschiedene auf dem Bildschirm erscheinende Menüs erleichtert. Zur weiteren Vereinfachung der Programmierung haben die Schaltflächen mehrere Funktionen, die sich automatisch dem jeweiligen Menü anpassen. Die CNC-Steuerung hat eine Speicherkapazität für 200 Programme. Mit einem externen angeschlossenen USB-Speicher gibt es fast unbegrenzte Speichermöglichkeiten.



Diese Programme bestehen aus Sektionen, die jeweils einen Biegewert enthalten. Dadurch wird die schnelle und einfache Programmierung der Maschine für verschiedene Biegungsabläufe möglich. Das CNC-System kann mit Interpolation arbeiten, wobei die Walzen zusammen mit dem Vorschub eingestellt werden.

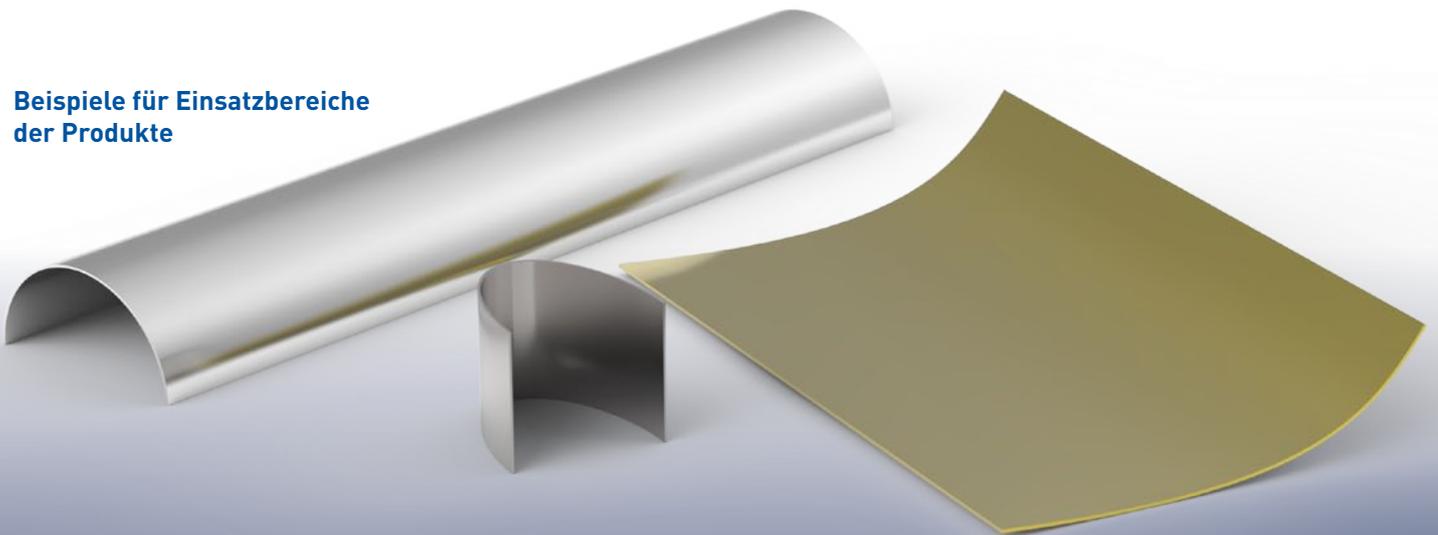
Optionen

- ▶ Stapeltische
- ▶ Zufuhrautomat
- ▶ Ausgabeautomat
- ▶ Integrierte Zufuhreinheit 1700

Integrierte Zufuhreinheit 1700

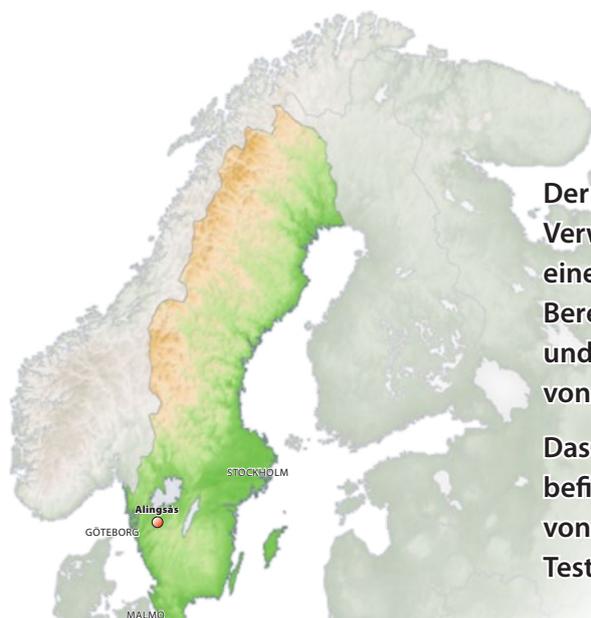
Diese Anlage besteht aus einem angetriebenen Rollenförderband und einem pneumatischen Schubgerät zum Stanzen der Werkstücke (Alu-Bleche) in die Walze. Durch dieses Konzept kann eine Stanzanlage in die Modelle 8835/8344 integriert werden. Die Einheit 1700 ist mit einem Nebenrechner ausgestattet, der an das Steuersystem der Biegewalze angeschlossen ist. Das Gerät kann in etwa 5 Minuten ein- oder ausgebaut werden.

Beispiele für Einsatzbereiche der Produkte



NOSSTEC WIEDERVERKÄUFER:

KONTAKTDATEN



Der Hauptsitz von Nosstec mit Vertrieb und Verwaltung befindet sich im schwedischen Alingsås, einer Ortschaft mit langjährigen Traditionen im Bereich der Stahl- und Blechbearbeitungsanlagen und -maschinen. Alingsås liegt etwa 50 km östlich von Göteborg.

Das Werk von Nossebro Mekaniska Verkstad befindet sich in Nossebro, weitere 45 km nordöstlich von Alingsås. Dort liegt auch unser Demo- und Testzentrum.



Nosstec AB, Kristineholmsvägen 12, SE-441 39 Alingsås, SCHWEDEN

Tel.: +46 (0)512-298 85 • Fax: +46 (0)512-298 89

E-Mail: info@nosstec.se • Web: www.nosstec.se

Aus urheberrechtlichen Gründen ist die Reproduktion und Vervielfältigung von Texten, Tabellen und Abbildungen in diesem Handbuch ohne schriftliche Genehmigung von Nosstec AB untersagt.