

Gut in allen Formen.

Radiale Baureihe




biegema

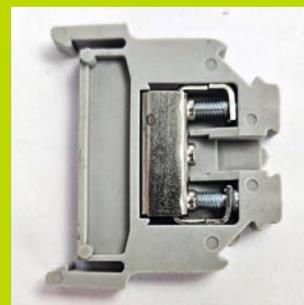
Macht immer eine gute Figur: die Radiale Baureihe von biegemata.

Unsere Stanz-Biegeautomaten der Radialen Baureihe haben genau das, was eine gute Produktionslinie benötigt: Zuverlässigkeit und Effektivität. Für jeden Einsatz. Für alle Aufgaben.

Die BIEGEMA GmbH & Co. KG ist Entwickler und Hersteller von universellen Stanz- und Biegeautomaten zur Herstellung von zwei- und dreidimensionalen Blech- und Drahtbauteilen sowie Hybridbauteilen. In Verbindung mit moderner Steuerungs- und Antriebstechnologie sowie integrierten Lösungen zur Prozessüberwachung können Werkzeuge nach altem Finzer-Standard oder neue Werkzeuge auf neuesten Stand der Technik mit anderen Peripheriegeräten für

Schweißen, Gewindeformen, Laserbeschriftung und vieles mehr sowie Zuführeinrichtungen kombiniert werden. Das Programm umfasst Stanz-Biegeautomaten mit mechanischem Einzug oder Servoeinzug, Stanzeinheiten und Biegemodulen in radialer und linearer Ausführung.

Die Automaten werden in unterschiedlichen Bereichen wie zum Beispiel in der Automobil-, Elektro- oder Bauindustrie eingesetzt.



Mehr **Effizienz** im Workflow: **FMS-Q 80 RS**

Kleine Maschine, starke Leistung.
Dieser kompakte Stanz-Biegeautomat verarbeitet Bandmaterialien bis 50 mm Breite und 1,5 mm Dicke sowie Drähte bis zu einem Durchmesser von 4 mm mit einer Fertigungsgeschwindigkeit von bis zu 400 Teilen/Minute.
Die Maschine verfügt optional über eine 80 kN Stanzeinheit und kann wahlweise

mit mechanischem Präzisionszangenein-
zug oder einem elektronischen Vorschub
ausgestattet werden.

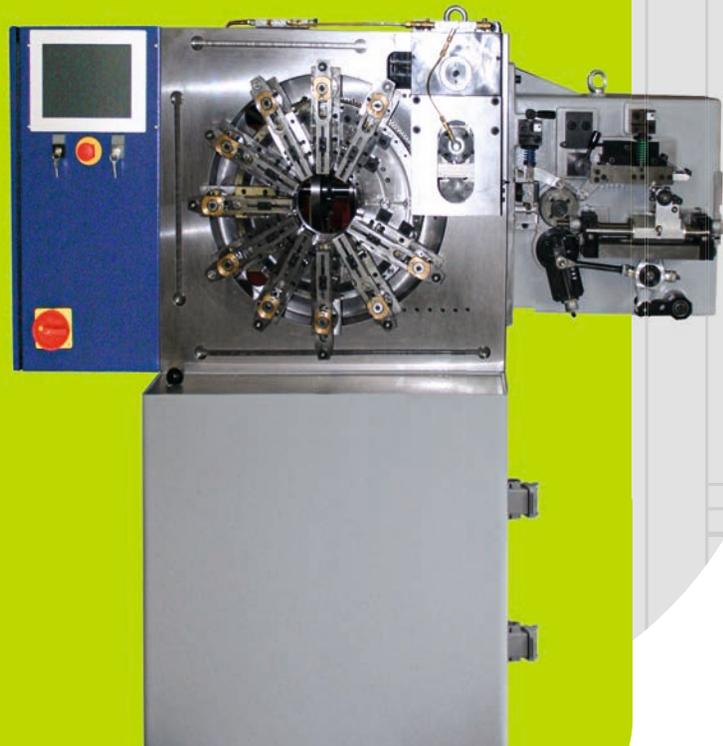
Die variable Anordnung von bis zu 11 Biege-
schlitten auf der Zentralplatte erlaubt einen
optimal auf die Anforderungen angepassten
und wirtschaftlichen Fertigungsprozess
Ihrer Produkte.

Das integrierte Schnellwechselsystem
ermöglicht Ihnen zudem einen Werkzeug-
wechsel in bereits 30 Minuten.

**Interessiert? Dann freuen wir uns über
Ihre Kontaktaufnahme!**

Technische Daten

- Stanz-Biegeautomat mit einer Produktionsleistung von bis zu 400 Teilen/min (teileabhängig)
- Verarbeitung von Bandmaterial bis 50 mm Breite und 1,5 mm Dicke sowie Drähte bis \varnothing 4 mm
- Präzisionszangenein- oder programmierbarer Servoein- zug
- Stanzeinheit mit 80 kN (5/10/12 mm Hub)
- Schnellwechselsystem ausgestattet mit bis zu 11 wartungsarmen, zwangsgesteuerten Biegeschlitten (Biegekraft 12/22 kN bei 44 mm Hub) mit Arbeits- und Rückholkurve
- Servoantrieb mit einer Antriebsleistung von 4 kW
- B&R-Steuerungssystem mit Powerlink-Schnittstelle, IPC mit Touchscreen und Werkzeugüberwachung



Mehr Vielfalt bei allen Aufgaben: FMS-Q 120 RS

Der vielseitig einsetzbare Stanz-Biegeautomat FMS-Q 120 RS kann im Vergleich zur FMS-Q 80 RS mit bis zu zwei Zangeneinzügen oder wahlweise bis zu zwei elektronischen Vorschüben ausgestattet werden. Bandmaterialien bis 50 mm Breite und bis zu 1,5 mm Dicke, sowie Drähte bis zu einem Durchmesser von 4 mm können mit bis zu 500 Teilen/Minute verarbeitet werden.

Es besteht die Möglichkeit, die Maschine optional mit bis zu zwei Stanzeinheiten mit einer Stanzkraft von 80 kN auszurüsten.

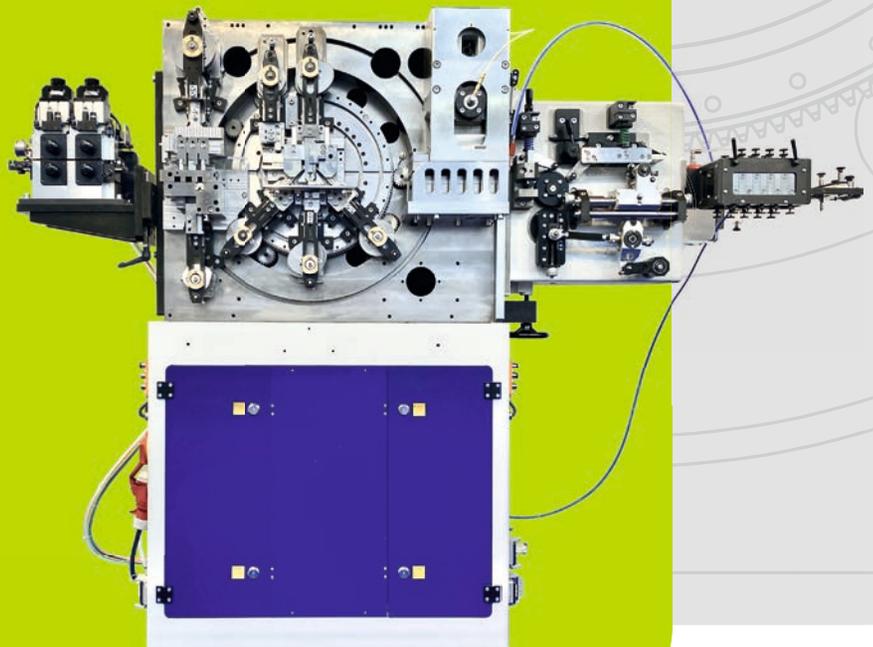
Die variable Anordnung von bis zu 11 Biegeschlitten auf der Zentralplatte erlaubt einen optimal auf die Anforderungen angepassten und wirtschaftlichen Fertigungsprozess Ihrer Produkte.

Das integrierte Schnellwechselsystem ermöglicht Ihnen zudem einen Werkzeugwechsel in bereits 30 Minuten.

Interessiert? Dann freuen wir uns über Ihre Kontaktaufnahme!

Technische Daten

- Stanz-Biegeautomat mit einer Produktionsleistung von bis zu 500 Teilen/min je nach Werkzeug und Teileausführung
- Verarbeitung von Bandmaterial bis 50 mm Breite und 1,5 mm Dicke sowie Drähte bis \varnothing 4 mm
- bis zu zwei Präzisionszangeneinzüge oder programmierbarer Servoeinzug
- bis zu zwei Stanzeinheiten mit bis zu 80 kN (5/10/12 mm Hub)
- Schnellwechselsystem ausgestattet mit bis zu 11 wartungsarmen, zwangsgesteuerten Biegeschlitten (Biegekraft 12/22 kN bei 44 mm Hub) mit Arbeits- und Rückholkurve
- Servoantrieb mit einer Antriebsleistung von 4 kW
- B&R-Steuerungssystem mit Powerlink-Schnittstelle, IPC mit Touchscreen und Werkzeugüberwachung



Mehr Kraft mit hoher Leistung: FMS-Q 250 RS

Der Stanz-Biegeautomat für die ganz Starken. Mit der FMS-Q 250 RS sind Sie in der Lage, Bandmaterialien bis zu 120 mm Breite und bis zu 2,5 mm Dicke sowie Drähte bis zu einem Durchmesser von 6 mm zu verarbeiten. Die Fertigungsgeschwindigkeit liegt bei bis zu 280 Teilen /Minute. Die integrierte Stanzeinheit mit einer Stanzkraft von 250 kN kann je

nach Anforderung entweder mit 15 mm oder 20 mm Hub ausgestattet werden.

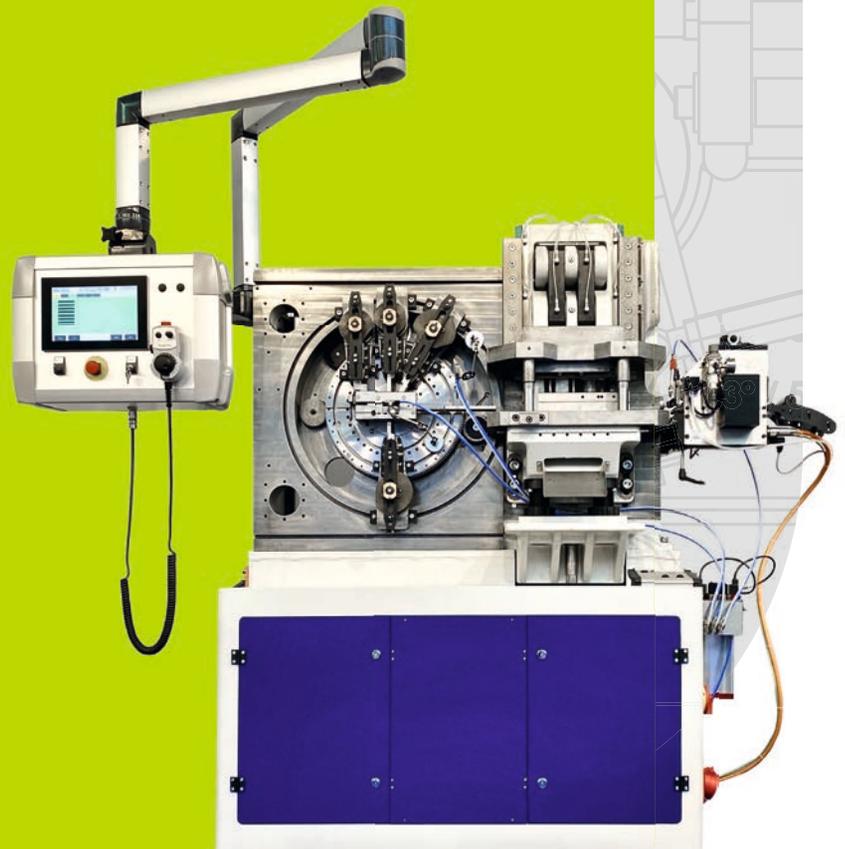
Die variable Anordnung von bis zu 11 Biegeschlitten auf der Zentralplatte erlaubt einen optimal auf die Anforderungen angepassten und wirtschaftlichen Fertigungsprozess Ihrer Produkte.

Das integrierte Schnellwechselsystem ermöglicht Ihnen zudem einen Werkzeugwechsel in bereits 30 Minuten.

Interessiert? Dann freuen wir uns über Ihre Kontaktaufnahme!

Technische Daten

- Stanz-Biegeautomat mit einer Produktionsleistung von bis zu 280 Teilen/min (teileabhängig)
- Verarbeitung von Bandmaterial bis 120 mm Breite und 2,5 mm Dicke sowie Drähte bis \varnothing 6 mm
- Präzisionszangeneinzug oder programmierbarer Servoeinzug
- Stanzeinheit mit 250 kN (15/20 mm Hub)
- Schnellwechselsystem ausgestattet mit bis zu 11 wartungsarmen, zwangsgesteuerten Biegeschlitten (Biegekraft 30/50 kN bei 45 mm Hub) mit Arbeits- und Rückholkurve
- Servoantrieb mit einer Antriebsleistung von 15 kW
- B&R-Steuerungssystem mit Powerlink-Schnittstelle, IPC mit Touchscreen und Werkzeugüberwachung



Technische Daten und Auswahltabelle

Technical data and selection chart

Caractéristiques techniques et tableau de sélection

| Radiale Baureihen Radial series Séries radiales | | SI- Einheiten | British or American Units | FMS- | | | | | |
|---|--|---|---|---|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | Q 80 | Q 120 | Q 250 | Q 350 | Q 400 | Q 700 |
| Produktionsgeschwindigkeit Production rate continuously Vitesse de production | | Teile/min | Parts/min | 30 - 500 | 30 - 600 | 25 - 360 | 25 - 150 | 18 - 180 | 15 - 180 |
| Standardlackierungen Standard colour Couleur standard | Sockel/Hauben, machine base/hoods, Socles/carters | RAL | RAL | 7035/ 5003 | 7035/ 5003 | 7035/ 5003 | 7035/ 5003 | 7035/ 5003 | 7035/ 5003 |
| Bandrichtwerke SSU Strip straightening units SSU Redresseurs de bande SSU | Anbauseite Positioning side Côté montage | Bandbreite/ -dicke mm/mm | Strip/Width -thickness in/in | | | | | | |
| SSU-R 12 | rechts, right, droite | 12/0.5 | 0,48/0,02 | • | • | • | • | • | • |
| SSU-L 12 | links, left, gauche | 12/0.5 | 0,48/0,02 | | • | • | | | |
| SSU-R 24 | rechts, right, droite | 24/0.4 | 0,95/0,02 | • | • | • | • | • | • |
| SSU-L 24 | links, left, gauche | 24/0.4 | 0,95/0,02 | | • | • | | | |
| SSU-RL 50 | rechts/links, right/ left, droite et gauche | 50/1.5 | 2,00/0,06 | • | • | • | • | • | • |
| Drahtrichtwerke WSU Wire straightening units WSU Redresseurs de fil WSU | Anbauseite Positioning side Côté montage | Draht-ø mm | Wire-ø in | | | | | | |
| WSU-RL 1,5 | rechts/links, right/ left, droite et gauche | 0.5 - 1.5 | 0,02/0,06 | • | • | • | • | • | • |
| WSU-RL 3,5 | " " " " | 1.5 - 3.5 | 0,06/0,14 | • | • | • | • | • | • |
| WSU-RL 6,0 | " " " " | 2.0 - 6.0 | 0,08/0,24 | | | • | • | • | • |
| Mechanischer Einzug MFU Wiederholgenauigkeit ± 0,01mm Mechanical feeding unit MFU Amenage mécanique MFU | Anbauseite Positioning side Côté montage | Einzug- länge/ Bandbreite mm/mm | Feeding- length/Strip width in/in | | | | | | |
| MFU-R 60/30 | vorne und hinten f+b front and back f+b avant et arrière f+b | 60/30 | 2,4/1,2 | f+b | f+b | f+b | | | |
| MFU-R 100/50 | rechts, right, droite | 100/50 | 3,9/2,0 | • | • | | | | |
| MFU-L 100/50 | links, left, gauche | 100/50 | 3,9/2,0 | | • | • | | | |
| MFU-R 200/50 | rechts, right, droite | 200/50 | 7,9/2,0 | • | | | | | |
| MFU-R 250/50 | rechts, right, droite | 250/50 | 9,8/2,0 | • | | | | | |
| MFU-R 250/60 | rechts, right, droite | 250/60 | 9,8/2,4 | | | • | • | • | • |
| MFU-R 250/110 | rechts, right, droite | 250/110 | 9,8/4,3 | | | • | • | • | • |
| MFU-R 300/60 | rechts, right, droite | 300/60 | 11,8/2,4 | | | • | • | • | • |
| MFU-R 300/110 | rechts, right, droite | 300/110 | 11,8/4,3 | | | • | • | • | • |
| MFU-R 400/60 | rechts, right, droite | 400/60 | 15,7/2,4 | | | • | • | • | • |
| MFU-R 400/120 | rechts, right, droite | 400/120 | 15,7/4,7 | | | • | • | • | • |
| Grundwerkzeuge BT Basic tools BT Outillages de base BT | | | | | | | | | |
| BT 13/42 SS | Einfach-Schieber | 13/42 | 3000/1,7 | • | • | | | | |
| BT 15/60 SS | Single slider | 15/60 | 3350/2,4 | | | • | | | |
| BT 30/45 SS | Coulisseau simple | 30/45 | 6700/1,8 | | | | • | • | • |
| BT 13/42 DS | Doppel-Schieber | 13/42 | 3000/1,7 | • | • | | | | |
| BT 15/60 DS | Double slider | 15/60 | 3350/2,4 | | | • | | | |
| BT 30/45 DS | Coulisseau double | 30/45 | 6700/1,8 | | | | • | • | • |
| Hintere Steuerwelle RCS Rear cam shafts RCS Arbres de commande arrières RCS | | | | Anzahl möglicher Standardschieber Amount of possible standard sliders Nombre maximale de coulisseaux standards | | | | | |
| RCS 13/42 | | | | 2 | 2 | | | | |
| RCS 15/60 | | | | | | 2 | | | |
| RCS 30/45 | | | | | | | 2 | 2 | 2 |

| Radiale Baureihen Radial series Séries radiales | | SI- Einheiten | British or American Units | FMS- | | | | | |
|---|---|--|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | Q 80 | Q 120 | Q 250 | Q 350 | Q 400 | Q 700 |
| Elektronischer Walzeneinzug* Electronic roller feeder* <i>Amenage à galet NC*</i> | | Material- breite/Vor- schublänge mm/mm | Material width/ Feed length in/in | | | | | | |
| BRF 080 T | | 80/∞ | 3,15/∞ | • | • | • | • | • | • |
| BRF 140 T | | 140/∞ | 5,51/∞ | • | • | • | • | • | • |
| Elektronischer Zangenvorschub* Electronic linear feed* <i>Amenage electronic*</i> | | | | | | | | | |
| EZ 90-680 | | 50/90 | 1,96/3,54 | • | • | • | • | • | • |
| EZ 150-1000 | | 50/150 | 1,96/5,90 | • | • | • | • | • | • |
| Stanzeinheiten PU Press units PU <i>Unités de découpe PU</i> | | Stanzkraft/ Hub kN/mm | Stamping- force/Stroke lbf/in | maximale mögliche Positionierungen/Anzahl maximal possible positions/numbers <i>Nombre maximale de positions</i> | | | | | |
| PU 80/5 | | 80/5 | 18.000/0,2 | 1/1 | 3/2 | 1/1 | | | |
| PU 80/10 | | 80/10 | 18.000/0,4 | 1/1 | 3/2 | 1/1 | | | |
| PU 80/12 | | 80/12 | 18.000/0,5 | 1/1 | 3/2 | 1/1 | | | |
| PU 80/5 L | | 80/5 | 18.000/0,2 | | | | | | |
| PU 80/10 L | | 80/10 | 18.000/0,4 | | | | | | |
| PU 80/12 L | | 80/12 | 18.000/0,5 | | | | | | |
| Pressemodule PM Press modules PM <i>Modules de presse PM</i> | | Stanzkraft/ Hub kN/mm | Stamping- force/Stroke lbf/in | | | | | | |
| PM 250/15 | | 250/15 | 56.000/0,6 | | | • | | | |
| PM 250/20 | | 250/20 | 56.000/0,8 | | | • | | | |
| PM 350/18 | | 350/18 | 78.500/0,7 | | | | • | | |
| PM 400/20 | | 400/20 | 90.000/0,8 | | | | | • | |
| PM 400/25 | | 400/25 | 90.000/1,0 | | | | | • | |
| PM 700/20 | | 700/20 | 157.000/0,8 | | | | | | • |
| PM 700/25 | | 700/25 | 157.000/1,0 | | | | | | • |
| Schnellwechsellplatten QCP Quick-change plates QCP <i>Plateaux de changement rapide QCP</i> | bei PU-Anbau acc. PU-Mounting <i>pour montage PU</i> | | | | | | | | |
| QCP 80 R | | | | • | | | | | |
| QCP 80 R R | rechts, right droite | | | • | | | | | |
| QCP 120 R | | | | | • | | | | |
| QCP 120 R R | rechts, right droite | | | | • | | | | |
| QCP 120 R L | links, left, gauche | | | | • | | | | |
| QCP 120 R RL | rechts, links, right/left, droite et gauche | | | | • | | | | |
| QCP 250 R | | | | | | • | | | |
| Einfachhub-Biegeschlitten FU Single stroke forming unit FU <i>Charlot de cambrage à course simple FU</i> | | Biegekraft/ Hub kN/mm | Bending- force/Stroke lbf/in | | | | | | |
| FU 8/30 | | 8/30 | 1.800/1,2 | • | • | | | | |
| FU 12/45 | | 12/45 | 2.700/1,8 | • | • | | | | |
| FU 22/40 | | 22/40 | 5.000/1,6 | • | • | | | | |
| FU 40/25 | | 40/25 | 9.000/1,0 | • | • | | | | |
| FU 30/50 | | 30/50 | 6.700/2,0 | | | • | | | |
| FU 50/45 | | 50/45 | 11.200/1,8 | | | • | | | |
| FU 40/65 | | 40/65 | 9.000/2,6 | | | | • | • | • |
| FU 60/55 | | 60/55 | 13.500/2,2 | | | | • | • | • |

* nach Kundenwunsch/Projektkonfiguration, acc. to customers request/to project specification, sur demande du client/configuration projet

- Abmessungen und Kräfteangaben sind Maximalwerte. Dimensions and forces are maximal indications. Dimensions et indications de puissance sont des valeurs maximales.
- Wegen nationaler oder internationaler Bestimmungen können technische Angaben geringfügig abweichen. Due to modifications of national or international regulations the technical data can slightly differ. Certaines données techniques peuvent être légèrement divergentes à cause des dispositions nationales ou internationales.

Der erste Schritt zu **mehr Produktivität:** **Kontaktieren Sie uns!**

Nicht nur der erste Schritt ist ganz einfach. In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden realisieren wir die effiziente Fertigung verschiedenster Produkte. Lassen Sie uns gemeinsam Ihre Chancen ermitteln. Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

Ihr Team der **biegema**

Biegema GmbH & Co. KG

Stefan Wagner
(Geschäftsführer)

T +49 (0)77 62 / 52 12-50

F +49 (0)77 62 / 52 12-44

Finsterbachstraße 13
D-79664 Wehr

info@biegema.de
www.biegema.de



biegema

 +49 7762 5212 0



biegema