

CNC-Bombierung BASIC

für Hezinger-PressLine Baureihe A



Die Bombierungseinrichtung kompensiert die Auffederung vom Pressentisch und Oberbalken. Durch die stufenlose Verstellung der Bombierung wird der Pressentisch mittig angehoben oder abgesenkt. Somit wird für alle Blechdicken und Biegebreiten eine gleichmäßige Kantung realisiert. Die gekantete Gradzahl ist über die gesamte Biegebreite gleich.

Ausführung

Motorische Verstellung über Stellmotor.
Die Ansteuerung erfolgt automatisch durch die CNC-Steuerung der Maschine.

