

Einrichtung zum Konus-Biegen

für Hezinger-BendingLine Baureihe MG4R



Komplette Einrichtung zum konischen Biegen von Trichtern

- ▶ hydraulische Schrägstellung der Unterwalze (Anheben an der Klapplager-Seite)
- ▶ hydraulische Schrägstellung der beiden Seitenwalzen (die Ausrichtung zurück in die Parallelität ist in jeder Höhenposition der Seitenwalzen möglich)
- ▶ gehärtete Anlaufrolle (empfohlen) oder gehärteter Anlaufblock (auf Kundenwunsch)
- ▶ Die aufstauende Verformung des Blechs an der Anlaufrolle ist geringer als am Anlaufblock.

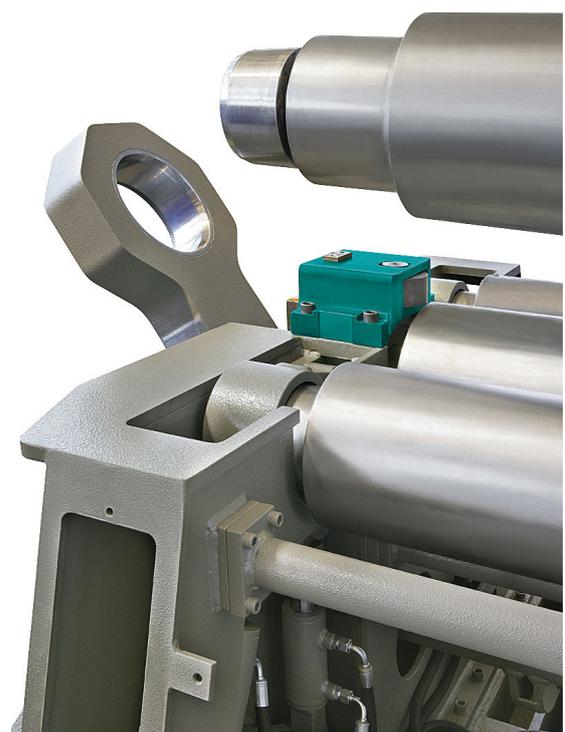


Die Schrägstellung der Seitenwalzen führen mit der Torsion im Maschinenrahmen zu einer Reduzierung der Biegeleistung. Dabei gilt: je größer die Steigung desto geringer die Biegeleistung (gemessen in der Blechdicke als % - Zahl der Standard-Anbiegeleistung).

Dabei hat ein Konus mit 0° - Steigung (also ein Rohr) 100 % der Standard-Anbiegeleistung und ein Konus mit 45° - Steigung nur noch 50 % der Standard-Anbiegeleistung. Dabei muss wegen der Fächerbewegung auch die Mantellänge reduziert werden:

Konus-Steigung in Grad°	10°	15°	25°	25°	30°	35°	40°	45°
Blechdicke in % der Anbiegeleistung	85%	80%	75%	70%	65%	60%	55%	50%
Mantellänge in % der Maschinen Arbeitslänge	95%	90%	85%	80%	75%	70%	65%	60%

Montage der Anlaufrolle



Die Befestigung der Anlaufrolle erfolgt am Klapplager (Bilder links) oder eingeschraubt am Maschinenrahmen (Bilder rechts).

Die Verschraubung am Maschinenrahmen bedingt eine Anhebung der Oberwalze zur Entnahme geschlossener Rohre.