



Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 649-12010842

Übersicht und technische Daten:

**TRUMPF - TruBend 5170 BendMaster
Biegezone**

TRUMPF

Baujahr: Juni 2007



Beschreibung:

Gebrauchte TRUMPF TruBend 5170 BendMaster Biegezeile

Betriebsstunden am 31.10.2015: 65609

Arbeits- / und technische Daten der Abkantpresse

- Presskraft : 1700 kN
- Maße der Presse :
- Höhe : 3000 mm
- Breite : 5240 mm
- Tiefe : 1865 mm
- Abkantlänge : 4250 mm
- Freier Ständerdurchgang : 3680 mm
- Einbauhöhe : 615 mm
- Hub : 445 mm
- Betriebsdruck : 300 bar
- Nachlaufzeit : 95 mn
- Nachlaufweg bei 220 mm/s : 10 mm
- Nachlaufweg bei 160 mm/s : 8,5 mm
- Spannung : 3x 400V
- Nennstrom : 41 A
- Frequenz : 50 Hz
- Anschlussleistung : 28,0 kVA
- Steuerspannung : 24 V=
- Druckluftanschluss : 6 Bar

Ausstattung der Abkantpresse

- Hinteranschlagsystem 6-Achs
- Ober- und Unterwerkzeugklemmung hydraulisch "New Standard Clamping"
- Bombierung CNC
- ACB Leiste



- Elektrische
Unterwerkzeugverschiebung I-Achse (stufenlos)
- Geschwindigkeit Y-Achse
 - Y-Eilabgangsgeschwindigkeit [mm/s] 220
 - Y-Arbeitsgeschwindigkeit [mm/s] 0,1-10
 - Y-Rückzugsgeschwindigkeit [mm/s] 220
- Y-Achse
 - Ausführung [mm] CNC-gesteuert
 - Hub [mm] 445
 - Positioniergenauigkeit [mm] 0,005
 - max. Anschlagbereich [mm] 860mm
- X-Achse
 - Ausführung CNC-gesteuert
 - Verfahrweg [mm] 600
 - Positioniergenauigkeit [mm] 0,04
 - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]² 0 - 1000
- R-Achse
 - Ausführung CNC-gesteuert
 - Verfahrweg [mm] 250
 - Positioniergenauigkeit [mm] 0,08
 - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]² 0 - 330
- Z-Achse
 - Ausführung manuell oder CNC-gesteuert
 - Verfahrweg [mm] 2400/3390
 - Positioniergenauigkeit [mm] 1.00
 - Verfahrgeschwindigkeit [mm/s]² 0 - 1000

Arbeits- / und technische Daten des BendMasters (Roboterarm)

- Traglast 55kg
- Bauteilgewicht 40kg
- Spannung 3x400 V
- Nennstrom 16,0 A
- Frequenz 50 Hz
- Anschlussleistung 7,5 kVA
- Steuerspannung 24 V=
- Druckluftanschluss 6 bar

Ausstattung des Roboterarms

- Vakuumtechnik oder Magnettechnik adaptierbar
- Blechsensoren
- Gewichtssensoren
- Hinteranschlagsensoren

Ausstattung der Biegezone

- Fahrbahn 10 m
- 1x Förderband
- 2x Palettenförderer
- Vorderfront mit Schiebetür
- Seitenwand rechts mit Schiebetür

Sicherheit Biegezone

- Letzte UVV Prüfung 2015 - DEKRA
- Schutzzaun
- Rolltor

Dokumente

- spezifiziertes Layout
- Servicebuch
- Wartungsbericht 15.04.2015
- Handbuch

Wartungen Instandsetzungsarbeiten

- 15.04.2015 Wartung
- 24.06.2013 Wartung



Automatisiert Biegen: Technologisch faszinierend. Wirtschaftlich überzeugend.

Automatisierung ist bei allen Fertigungsverfahren auf dem Vormarsch. Das gilt auch für die Biegetechnologie. Anders als beim Stanzen oder Laserschneiden wird das Bauteil beim Biegen dreidimensional manipuliert, was eine erhöhte Bearbeitungskomplexität mit sich bringt

- 05.03.2015 Austausch Visual-PC
- 21.05.2015 Einbau einer neuen ASI Karte
- 04.06.2012 Software Update B03_SW_V08.02.01_B002
- 30.11.2011 Wartung
- 16.06.2011 Software Update von V05.03_B01 auf V05.03._B01
- 16.06.2011 Z-Achse neu gemastert

Automatisiertes Biegen bietet Ihnen jedoch entscheidende Vorteile im wachsenden internationalen Wettbewerb. Um diese voll auszuschöpfen, bietet Ihnen TRUMPF eine passende Lösung, angepasst auf Ihre individuelle Applikation.

TruBend Cell 5000: Produktive Universalbiegezelle

Die automatische Biegezelle ist die richtige Lösung für alle, die Wert auf eine produktive und flexible Automatisierung für ein möglichst breites Teilespektrum legen. Sie erzielen eine konstant hohe Teilequalität, bei Bedarf auch rund um die Uhr.

Ihre Vorteile auf einen Blick

- TruBend Cell 5000: Die produktive Universalbiegezelle
- Wirtschaftliche Automatisierung: Hohe Produktivität und Teilequalität in Verbindung mit geringem Personalaufwand sichern eine wirtschaftliche Fertigung - bereits bei kleineren Losgrößen.
- Breites Bauteilspektrum: Sie können ein breites Bauteilspektrum mit Teiledimensionen von bis zu 100 kg und 4 m Länge bearbeiten.
- Komfortable Offline-Programmierung: Die Programmierung der gesamten Anlage erfolgt hauptzeitparallel. Die Berechnung der Verfahrswege mit modernen Algorithmen macht Teachin überflüssig.
- Höchste Prozesssicherheit: Durchgängig exakte Winkel werden durch das bewährte Winkelmesssystem ACB garantiert. Zudem wird der gesamte Produktionsprozess durch intelligente Sensorik überwacht und geregelt.
- Individueller Materialfluss: Den Materialfluss gestalten Sie individuell je nach Bauteilspektrum und Produktionsumfeld.



Technische Daten:

Technische Daten:

Steuerung: TASC 6000
Betriebsstunden: 65609

Abmessungen und Gewicht:

Gewicht: 16.000 kg

Käuferinformationen:

Zustand: Sehr guten Zustand

Verfügbarkeit: Verkauft

Verkauft als:

EXW (ab Werk - Incoterm)

MwSt.: 19 %

Käuferaufgeld: 15 %

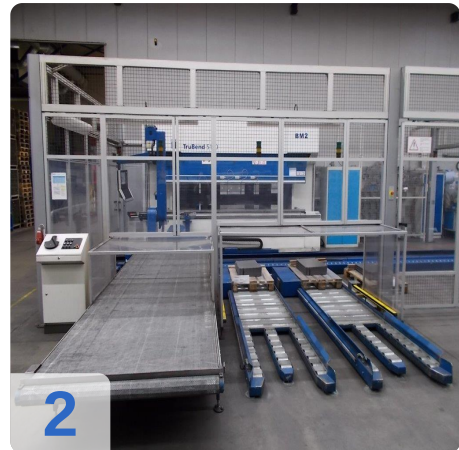
Standort: Deutschland



Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Bilder:





Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

QR Code for <https://www.asset-trade.de/print/pdf/node/1933>

Asset-Trade

**Bewertung & Vermarktung von
Industrieanlagen weltweit**

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Deutschland

Tel.: +49 2151 32500 33