

Geschwenkt gebogen

Bickel Blechtechnik geht entschlossen voran. Als erster Kunde weltweit bestellte er die neue Schwenkbiegemaschine TruBend Center 5030.

Bei Bickel Blechtechnik hat der Weg zur TruBend Center eine lange Vorgeschichte. Gut fünf Jahre trieb Firmeninhaber Jürgen Bickel das Thema Schwenkbiegen um. Nahezu alle am Markt verfügbaren Lösungen wurden von ihm und Fertigungsleiter Roland Jenz auf den Prüfstand gestellt. Aber erst nach der Übernahme von Codatto durch TRUMPF stimmte das Gesamtpaket. Bickel: „Die Flexibilität der Maschinen aus dem italienischen Lonigo hat uns überzeugt. Seit TRUMPF Produkt und Know-how übernommen hat, haben wir auch das Serviceversprechen, das wir brauchen.“

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten sind für die Bickel Blechtechnik entscheidend. Das Maschinenkonzept der TruBend Center ermöglicht eine große Format- und Formenvielfalt: kürzeste Schenkellängen, hohe Schachteln, kleine Profile sowie Bauteile mit Umformungen, Ausnehmungen und unterschiedlichsten Radien sind möglich. Die Flexibilität der TruBend Center in Alu und Baustahl bis drei Millimeter und in Edelstahl bis 2,2 Millimeter Blechdicke auch bei kleinen Teilen resultiert aus dem einzigartigen Maschinenkonzept: dem höhenverstellbaren 2-Achs-Teilemanipulator. Bauteile mit negativen Kantungen und sehr schmale Profile lassen sich dadurch problemlos fertigen.

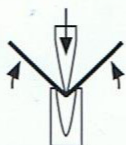
„Die neue Fertigungsmöglichkeit hat unsere Kooperationspartner zu modernem Design inspiriert“, ergänzt Bickel. Viele Blechkomponenten zielt jetzt eine gewölbte Front. Ein Gehäuseteil (siehe Bild 4) zeigt zudem, wie sich die Schwenkbiegetechnologie und das Gesenkbiegen ideal ergänzen können. Im Radiusbiegen auf der TruBend Center bekommt es zunächst seine gewölbte Front. Danach erhält es auf der Abkantpresse maßgenaue lange Schenkel. □

➤ **IHRE FRAGEN BEANTWORTET:**
Karl Schmidt, Telefon: +49 (0) 7156 303-31497,
E-Mail: karl.schmidt@de.trumpf.com

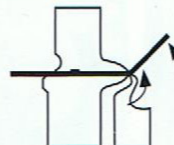
➤ **MEHR ZUR TRUBEND CENTER:**
www.trumpf.info/5uv61e

(1) Schwenkbiegen in neuer Dimension: TruBend Center 5030. (2) Sauger oder optionale Magnethalter fixieren selbst Lochbleche unverrückbar. (3) Die zusätzliche Höhenachse am Teilemanipulator ermöglicht eine bisher unerreichte Bauteilflexibilität. (4) Präzise Rundung im Radiusbiegen.

**BIEGEN
MAL ZWEI**



Beim Gesenkbiegen wird das Blech mit einem Werkzeug in ein V-förmiges Gegenwerkzeug gedrückt und dadurch gebogen.



Beim Schwenkbiegen fixiert die Maschine das Blech mit einem Niederhalter auf dem Tisch. Die Schwenkbewegung des Biegewerkzeugs erzeugt die Biegung.

MEHR DAZU AUF: WWW.BLECHHELDEN.DE/BICKEL