

MHB 10

TRAGBARE HYDRAULISCHE PRESSE
PORTABLE HYDRAULIC BENDER

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN
UND STANDARDZUBEHÖR

- Leicht tragbares Design
- Manuell verstellbarer Hub
- Induktionsgehärtete Werkzeuge
- Hydraulikaggregatereinheit

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND
STANDARD ACCESSORIES

- Easy portable design
- Manuel adjustable stroke distance
- Inductioned hardened tools
- Powerpack hydraulic unit



MODEL		MHB 10
Max. Druck bei 200 bar	ton	10
Öltankkapazität	Lt	4
Maximaler Hub	mm	150
Werkzeughöhe	mm	100
Motorleistung	kW/V	1,1/220
Gewicht	kg	130
Länge	mm	1250
Breite	mm	280
Höhe	mm	310

HP

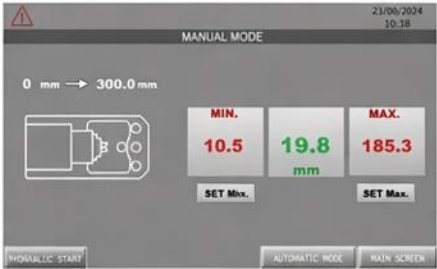
HYDRAULISCHE HORIZONTALE PRESSEN
HYDRAULIC HORIZONTAL PRESSES



MODEL	HP 10	HP 10	HP 20	HP 40	HP 60	HP 80	HP 100
Max. Druck bei 200 bar	ton	10	20	40	50	80	100
Biegekapazität für Flachmaterial	mm	150x6	200x10	250x16	300x16	300x20	300x24
Maximaler Hub	mm	200	200	300	300	300	300
Werkzeughöhe	mm	150	200	250	300	300	300
Arbeitsgeschwindigkeit	mm/s	10	10	10	10	10	10
Rücklaufgeschwindigkeit	mm/s	10	10	10	10	10	10
Motorleistung	kW	1,1	2,2	4	5,5	7,5	11
Gewicht	kg	400	640	1000	1700	2100	2450
Länge	mm	900	1200	1300	1300	1600	1600
Breite	mm	450	550	600	600	850	850
Höhe	mm	1160	1230	1300	1400	1600	1700

HYDROLİK PRES SERİSİ STEUERUNGSPANEL

HYDRAULIC PRESS SERIES CONTROL PANEL

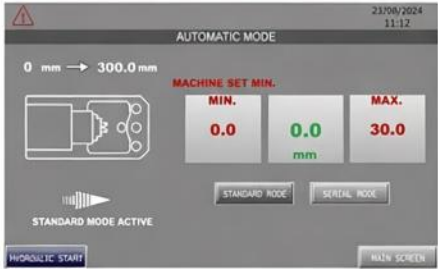


MANUELLER MODUS

MANUAL MODE

Operationen können unter der Kontrolle des Bedieners durchgeführt werden, um die erforderlichen Positionen zu bestimmen, Toleranzen einzuhalten und Anpassungen vorzunehmen.

Operations can be performed under the operator's control, determine the required positions, and make adjustments within tolerances.

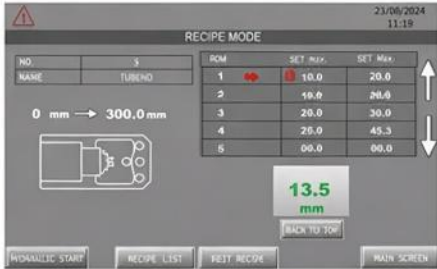


AUTOMATISCHER MODUS

AUTOMATIC MODE

Mit 2 verschiedenen Serienmodi können Sie Ihre Produkte schneller herstellen und bedienerbedingte Fehler minimieren.

With 2 different serial modes, you can produce your products faster and minimize operator-related errors.



REZEPTMODUS

RECIPE MODE

Sie können ein Rezept erstellen, indem Sie für Teile mit mehr als einem Prozess verschiedene Positionen angeben.

You can create a recipe by specifying different locations for parts with more than one process.





Die automatische Seitenanschlagsfunktion der horizontalen Presse ermöglicht die Massenproduktion von Teilen mit einer im Vergleich zu manuellen Methoden erheblich höheren Maßgenauigkeit, Geschwindigkeit und Reproduzierbarkeit.

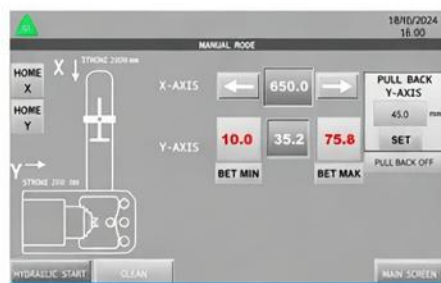
Die Rückzugfunktion gewährleistet, dass Operationen, die während des Biegens auf den Anschlag treffen, reibungslos ablaufen.

Diese Option bietet eine präzise Maßhaltetoleranz durch die Verwendung eines Servomotors und einer NC-Steuerungseinheit. Optional kann sie in Längen von 1, 2 und 3 Metern hergestellt werden.

The automatic side gauge feature of the horizontal press allows mass production of parts with significantly higher dimensional accuracy, speed and repeatability compared to manual methods.

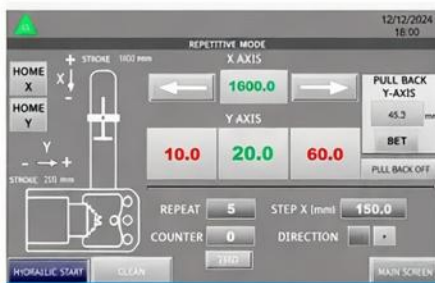
The pull-back feature ensures that operations that hit the backgauge during bending are carried out uneventfully.

This option offers precise measurement tolerance by using the servo motor and NC control unit. It might be optionally produced as 1, 2 and 3 meters length.



MANUELLER MODUS

Allows the operator to manually control...



WIEDERHOLUNGSMODUS

Enables automatic repetition...



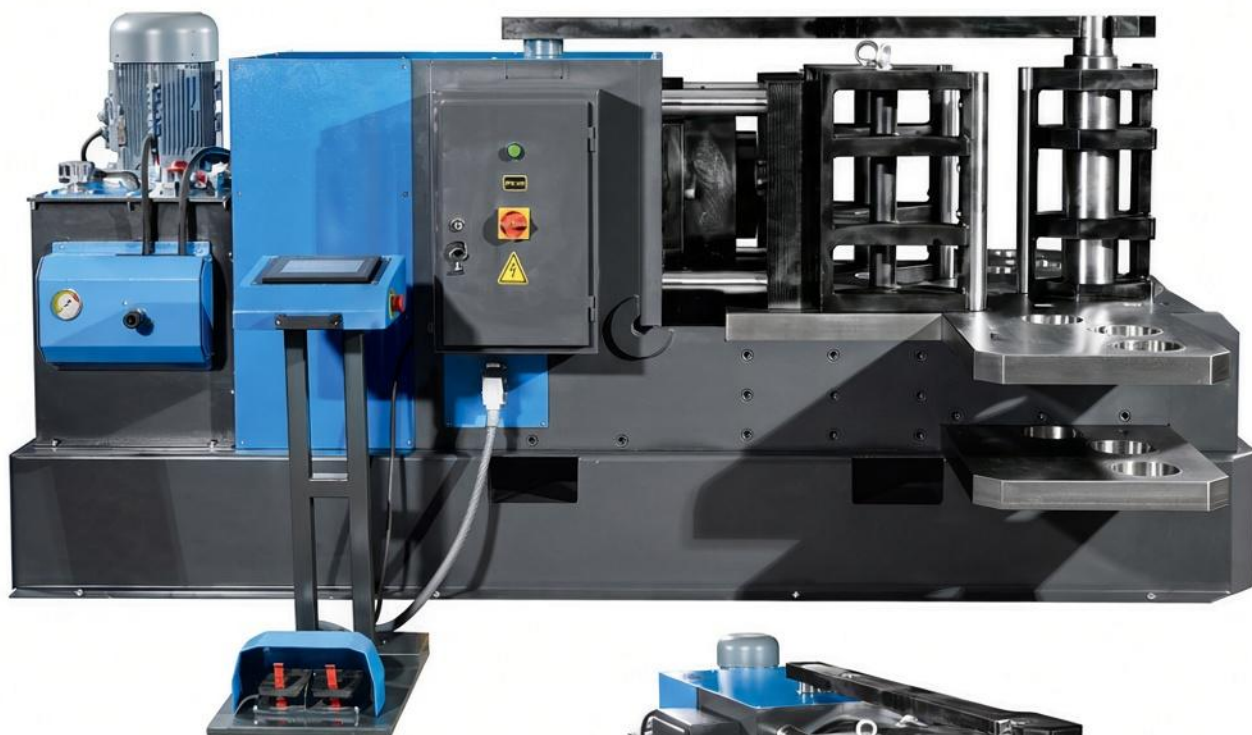
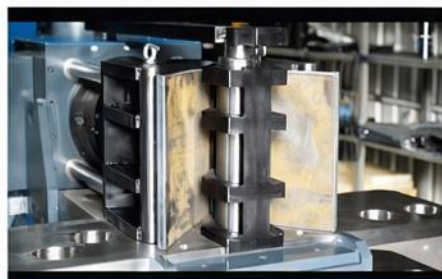
REZEPTMODUS

Allows the operator to create and store...

Ermöglicht dem Bediener die manuelle Steuerung der Maschine durch Einstellen der minimalen und maximalen Hubpositionen und Justieren der Position des Hinteranschlags. Das Werkzeug arbeitet zwischen den definierten Grenzen, während das Pedal gedrücktgehalten wird, und bietet eine präzise Kontrolle für die Einrichtung und den Einzeltakt.

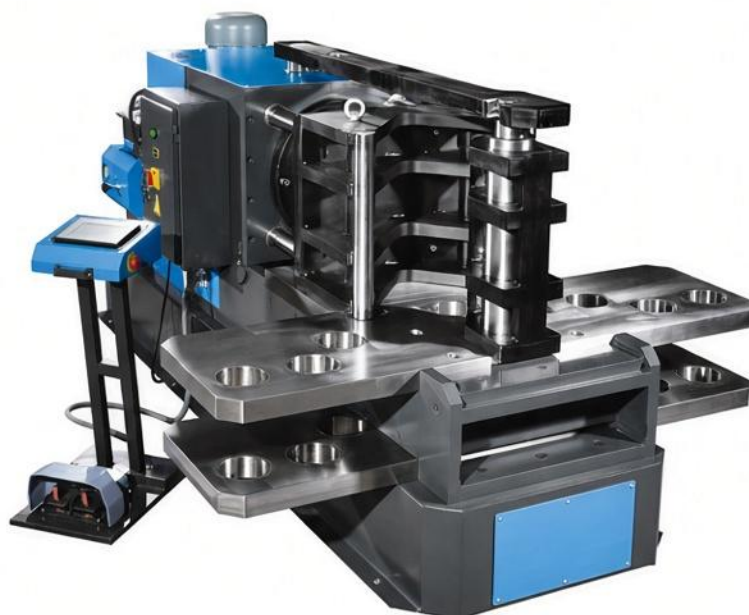
Ermöglicht die automatische Wiederholung des Biegevorgangs basierend auf vordefinierten Schrittweiten, der Richtung und der Anzahl der Zyklen, die im manuellen Modus eingestellt wurden. Bei jedem Drücken des Fußpedals führt die Maschine die Sequenz aus und setzt den Zyklus automatisch fort, um eine schnelle und gleichbleibende Produktion zu gewährleisten.

Ermöglicht dem Bediener die Erstellung und Speicherung mehrstufiger Biegeprogramme durch Definition verschiedener Positionen und Sequenzen innerhalb eines einzigen Rezepts. Die Maschine folgt jedem Schritt automatisch in der richtigen Reihenfolge, wechselt zwischen den Positionen und führt den vollen Zyklus mit hoher Präzision und Wiederholbarkeit aus. Rezepte können einfach bearbeitet, gespeichert und wiederverwendet werden, was diesen Modus ideal für komplexe Teile mit mehreren Operationen macht.



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN UND STANDARDZUBEHÖR

- Hydraulische Geschwindigkeits- und Druckeinstellung.
- NC-Steuerungseinheit.
- Robuste Stahlkonstruktion.
- Vergütete Stützsäulen.
- Mehrere vergütete Stützlöcher für Richtarbeiten und die Montage verschiedener Werkzeuge und Vorrichtungen.
- T-Nut-Spannplatte zur Aufnahme verschiedener Werkzeuge und Matrizen.
- Obere Stützkonsolle gegen Durchbiegung.
- Ergonomisches Hochprofil-Design für die Bearbeitung großer und langgestreckter Werkstücke.



SONDERAUSSTATTUNG

- Kundenspezifische Matrizenkonstruktion und -fertigung.
- Für spezielle Anfragen, Überholungen und kundenspezifische Matrizenanforderungen kontaktieren Sie bitte unser Unternehmen.

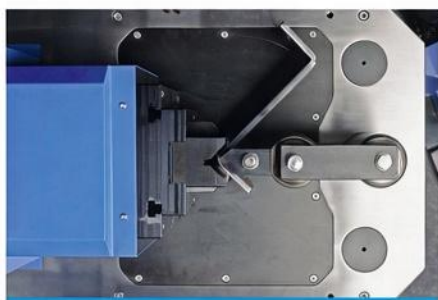
TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Hydraulic speed and pressure adjustment.
- NC control unit.
- Robust steel body construction.
- Hardened support columns.
- Multiple heat-treated support holes for straightening operations and mounting various tools and attachments.
- T-slot clamping table for securing different tools and dies.
- Upper support brace to prevent flexing.
- Ergonomic, high-profile design suitable for processing large and long workpieces.

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Custom die design and manufacturing tailored to the specific job.
- For special requests, revisions, and custom die requirements, please contact our company.

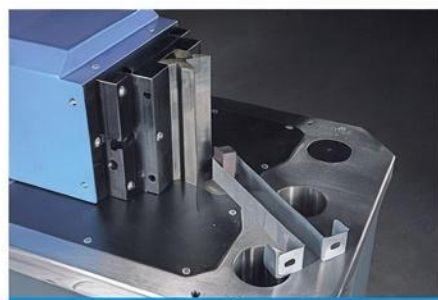
MODEL		HP 120	HP 150
Max. Presskraft (230 bar)	ton	120	150
Maximale Presskraft			
Biegeleistung Flachmaterial	mm	30x500	40x500
Max. Kolbenhub	mm	500	500
Werkzeughöhe	mm	500	500
Säulendurchmesser	mm	130	150
Arbeitsgeschwindigkeit	mm/s	10	10
Rücklaufgeschwindigkeit	mm/s	10	10
Motorleistung / Spannung	kW / V	5,5 / 380	7,5 / 380
Gewicht	kg	3600	4300
Abmessungen	mm	2760x1750x1275	2960x1750x1475



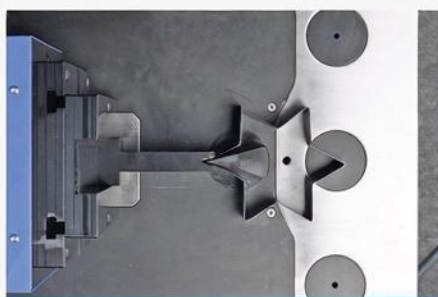
BIEGEWERKZEUG – V-MATRIZE
RADIUS PUNCH – V DIE



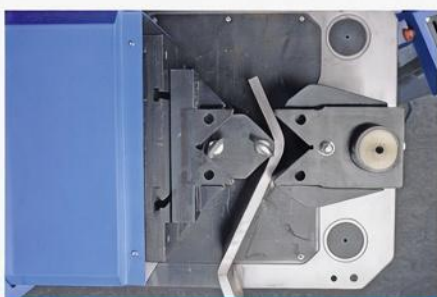
ABKANT-HALTERWERKZEUG
PRESS BRAKE TOOL + MULTI-V DIE



BIEGEWERKZEUG – V-MATRIZE
BOLT PUNCH + MULTI-V DIE



ENGE V-MATRIZE
NARROW V DIE



ZWEISEITIGES V-BIEGEWERKZEUG
TWO-SIDED V BENDING TOOL



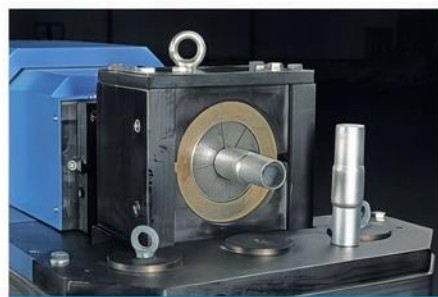
U-FORM-BIEGEWERKZEUG
U SHAPE BENDING TOOL



ROHRBIEGEVORRICHTUNG OHNE DORN
NON MANDREL PIPE BENDING TOOL



FLACHSTAB- UND DICKWANDROHRBIEGEVORRICHTUNG
FLAT BAR AND THICK WALL PIPE BENDING TOOL



ROHRUMFORM- UND EXPANDIERWERKZEUG
PIPE END REDUCTION AND EXPANSION TOOL



PROFILBIEGEWERKZEUG
PROFILE BENDING TOOL

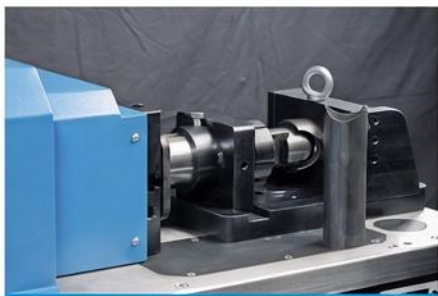


FLACHSTABBIEGEWERKZEUG
BAR BENDING TOOL

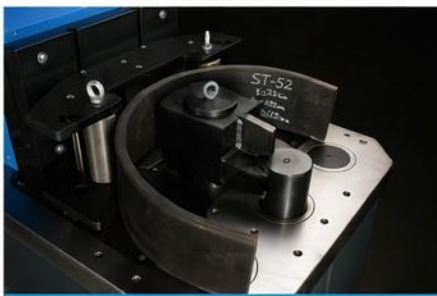


SPANNVORRICHTUNG
CLAMPING TOOL

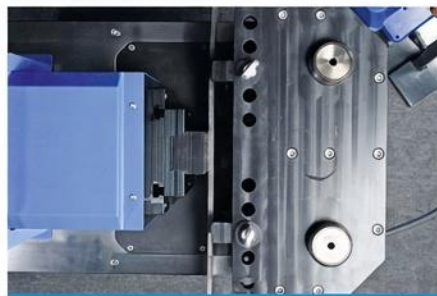
HYDRAULISCHE PRESSESERIE WERKZEUGE HYDRAULIC PRESS SERIES TOOLS



ROHR-KERBWERKZEUG
PIPE NOTCHING TOOL



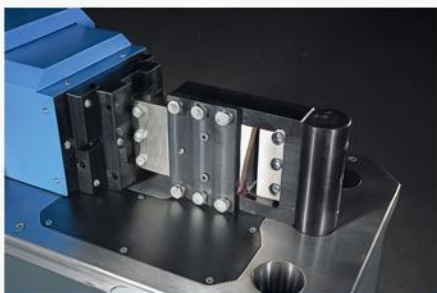
WEITRADIUS-BIEGEVORRICHTUNG
WIDE RADIUS BENDING TOOL



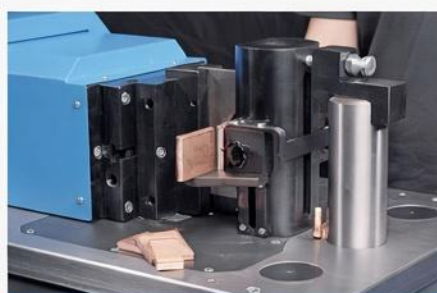
RICHTVORRICHTUNG
STRAIGHTENING TOOL



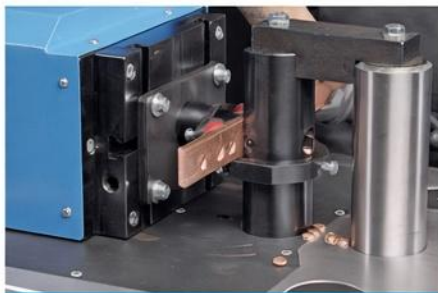
STANZWERKZEUG
PUNCHING TOOL



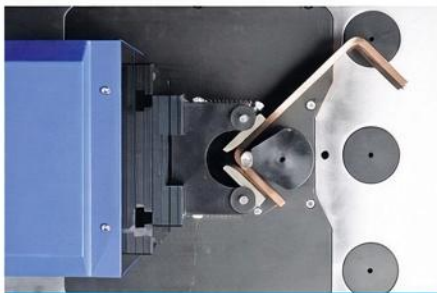
SCHERWERKZEUG
SHEARING TOOL



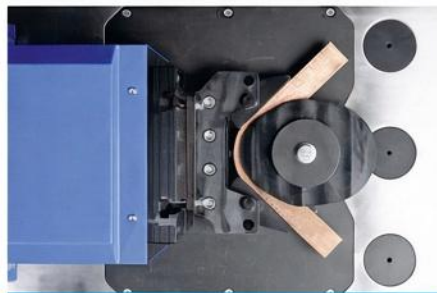
SAMMELSCHIENEN-SCHERWERKZEUG
BUSBAR SHEARING TOOL



SAMMELSCHIENEN-STANZWERKZEUG
BUSBAR PUNCHING TOOL



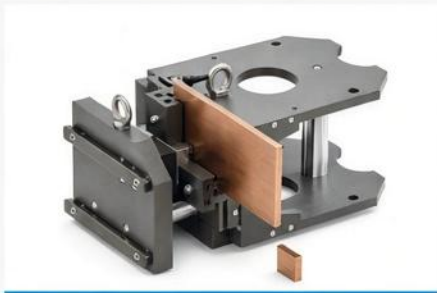
PRÄZISIONS-BIEGEVORRICHTUNG
BUSBAR PRECISE BENDING TOOL



VERTIKALE SAMMELSCHIENEN-BIEGEVORRICHTUNG
BUSBAR VERTICAL BENDING TOOL



Z-BIEGEVORRICHTUNG
BUSBAR Z BENDING TOOL



ECKEN-KERBWERKZEUG
BUSBAR CORNER NOTCHING TOOL



VERDRILLVORRICHTUNG
BUSBAR TWISTING TOOL