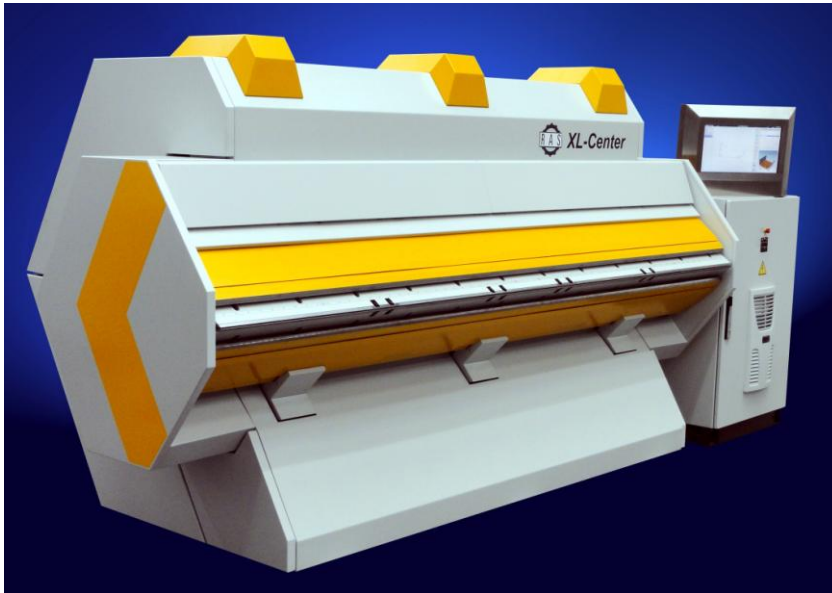




RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH
 Richard-Wagner-Str. 4-10
 71065 Sindelfingen · Germany
 Tel. +49-7031-863-0 · Fax +49-7031-863-185
 www.RAS-online.de · Info@RAS-online.de

XL-Center: Innovation für Dach- und Wand!

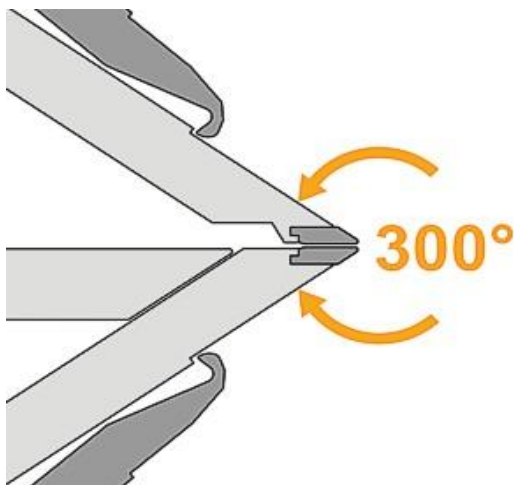


Die Anwender des großen Bruders, des XXL-Centers, schätzen ein Leistungsmerkmal ganz besonders: den großen und patentierten 300 Grad Freibereich vor den Wangen. Dieser Freibereich eröffnet ungeahnte Gestaltungsmöglichkeiten für die Biegeteile. Auf diesen technischen Meilenstein können sich auch die Kunden des XL-Centers freuen.

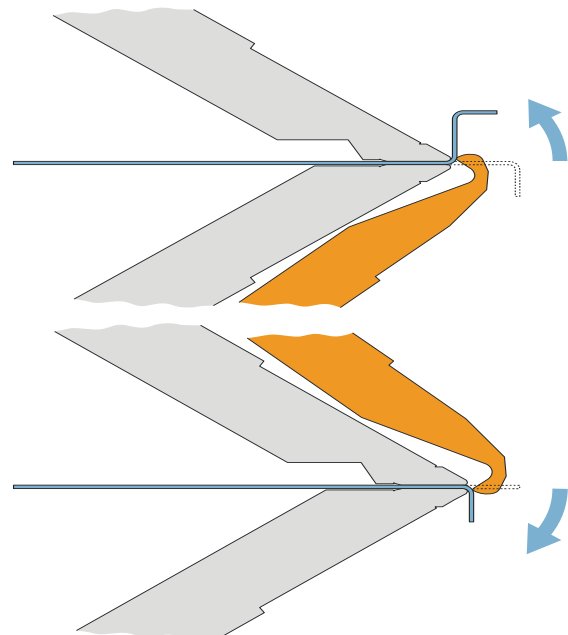
Neu ins Anforderungsprofil aufgenommen hat RAS das Biegen von konischen Werkstücken, da speziell im Dach- und Wandbereich die Profile häufig ineinander steckbar sind. Die neue Maschinengeneration sollte mit einer einfach zu bedienenden PC-Steuerung ausgestattet sein, die die Profile selbst programmiert. Zudem sollte dieses Innovationspaket auch für kleinere Unternehmen erschwinglich sein.

Auf Basis der Technologie des bekannten XXL-Centers präsentiert RAS eine Innovation beim Biegen von Dünoblech-Profilen. Mit einer Biegelänge von 3200 mm bei 1,5 mm Blechdicke besticht das XL-Center mit technischen Spitzenleistungen.

Mit der Entwicklung des XL-Centers hat sich RAS eine ganze Reihe von Innovationen ins Pflichtenheft geschrieben.

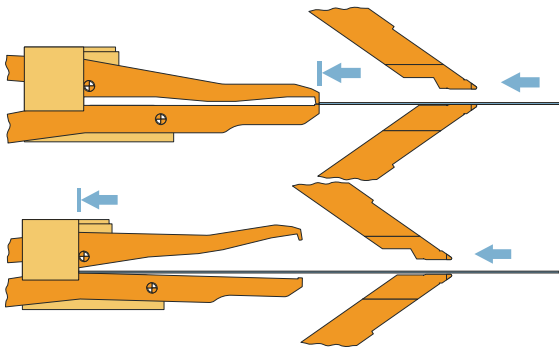


Die Maschine sollte nach oben und unten biegen können und damit das Blechhandling auf ein Minimum reduzieren.

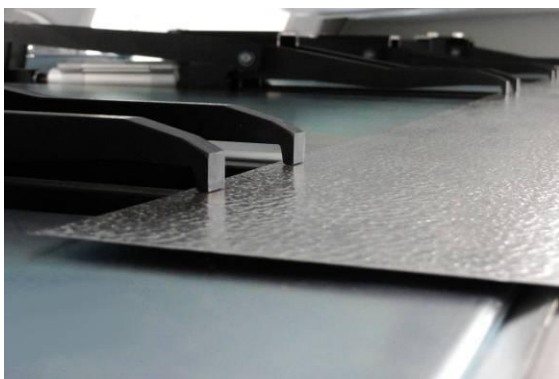
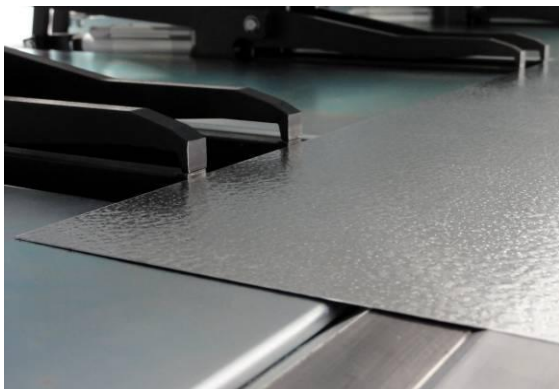
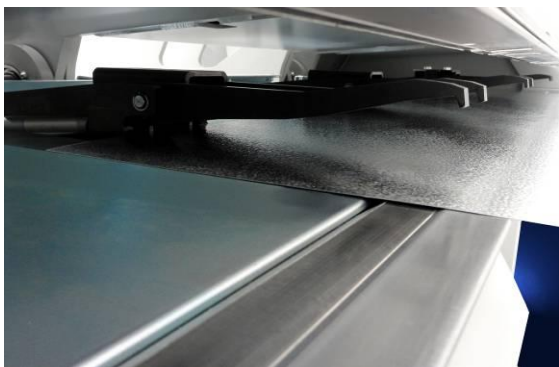


Beim Start eines automatischen Biegeablaufs fährt der Anschlag das Einlegemaß an. Als

Ansschlag sind vier Greiferzangenpaare entlang der Arbeitslänge positioniert.

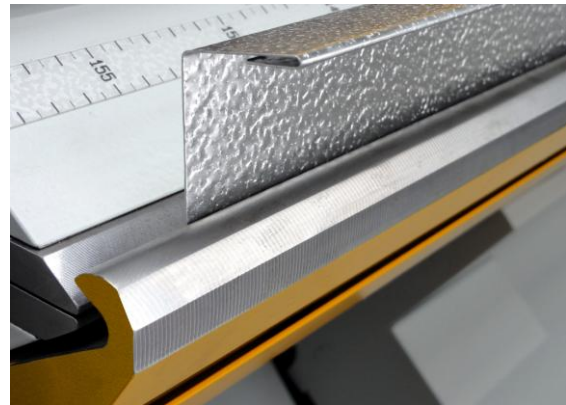


Fährt der Anschlag auf das Kleinmaß von sechs Millimeter Anschlagtiefe, schließen die Zangen und kommen als Stoßanschlag zum Einsatz. Sollte ein Umgreifen im Programmzyklus notwendig werden, geschieht dies vollautomatisch und so schnell, dass es der Bediener kaum wahrnimmt.

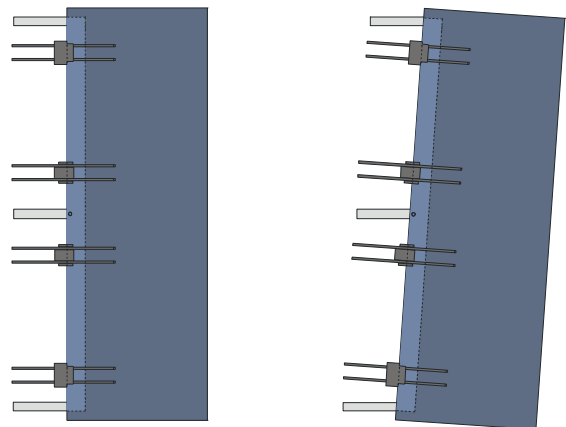


Beim Biegen nach oben oder unten rollt die obere oder untere Biegewange in einer Kurvenbewegung am Blech ab und biegt das Metallteil auf den gewünschten Winkel.

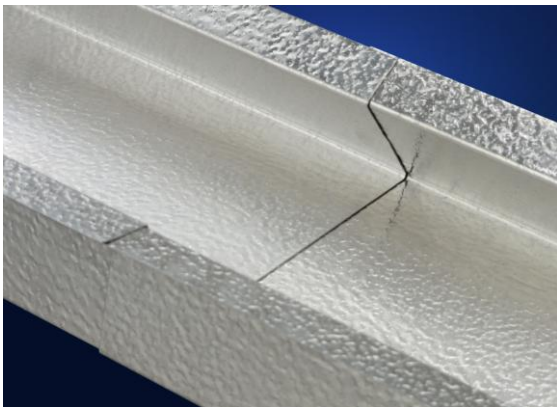
Durch die Abrollbewegung eignet sich das XL-Center ideal zum Biegen von vorbeschichteten Materialien.



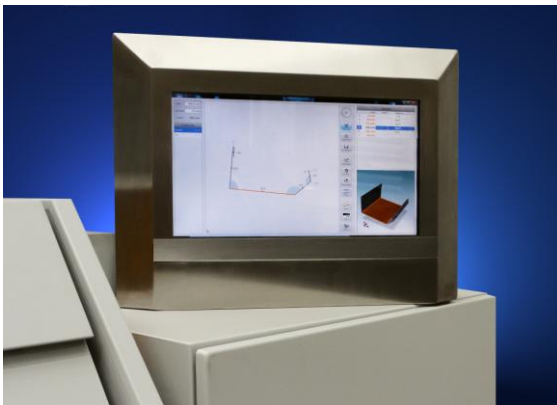
Mit einer pfiffigen Konstruktion löst RAS das konische Biegen von Metallteilen. Zwei Servomotoren rechts und links des Anschlags stellen das gesamte Anschlaglineal schräg, auf dem die Greiferzangen montiert sind.



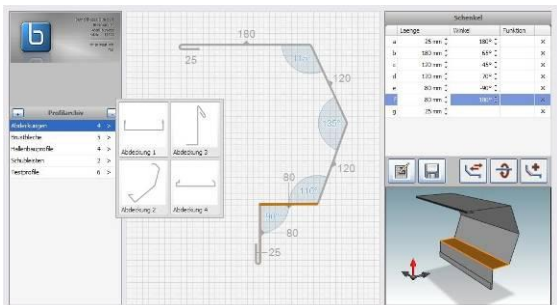
Dadurch können die Zangen das Teil während des gesamten Biegezyklus geklemmt halten, ohne dass es zu einem Verklemmen des Werkstücks kommt.



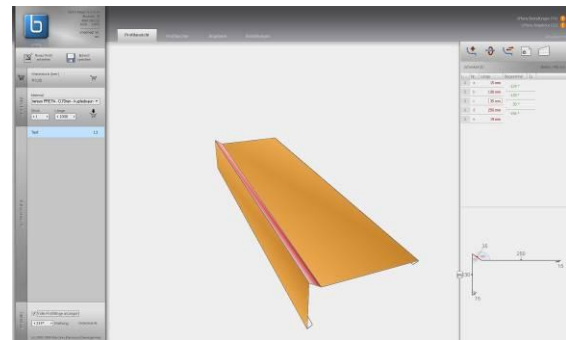
Ganz neue Wege beschreitet RAS mit dem PC-Programmiersystem. Durch einfaches Zeichnen des Biegeprofils am 20-Zoll Touch-Screen-Monitor erstellt der Bediener in Sekundenschnelle das gewünschte Bauteil.



Bestechend genial ist die danach folgende automatische Programmierung. Dabei schlägt die Software dem Anwender gleich mehrere Biegealternativen vor und bewertet sie nach Kriterien wie Kollisionen und Blechhandling.



Doch damit nicht genug. Die gleiche Software ist auch für den PC in der Angebotsabteilung verfügbar. Und damit immer noch nicht genug. Tritt der Hersteller auch als Lohnfertiger für Kantprofile am Markt auf, kann er die Software um das Modul „Bendex3D.shop“ ergänzen. Mit dieser Erweiterung kann der Profilersteller seinen Kunden einen Zugang zu seinem Internetportal verschaffen.



Die Kunden können über das Internet jederzeit die von ihnen benötigten Profile erstellen und müssen sich nicht an einem vorgefertigten Profilkatalog orientieren: 24 Stunden am Tag und 7 Tage in der Woche. Die Software prüft augenblicklich die Machbarkeit der Profile. Fehlende und unvollständige Angaben sowie Falschbemaßungen sind ausgeschlossen. Kann das XL-Center das Profil trotz des großen Freibereichs nicht biegen, zeigt die Software dem Kunden, was er ändern muss.

Das am Bildschirm erstellte Profil legt der Kunde nach Angabe der Laufmeter und Auswahl des Materials in seinen Warenkorb. Auf Knopfdruck kalkuliert das Programm die Kosten und erstellt dem Kunden ein Angebot, ohne dass der Hersteller auch nur in Aktion treten musste. Entspricht das Angebot seinen Vorstellungen, kann der Kunde das Angebot augenblicklich in eine Bestellung wandeln. Schneller und komfortabler hat noch kein Kunde Profile bestellt. Diesen Komfort und diese Schnelligkeit einmal in Anspruch genommen, wird niemand mehr den konventionellen Weg des Faxes und das meist 1-2tägige Warten auf ein Angebot akzeptieren.

Beim Hersteller geht die Bestellung online ein. Er spart sich die gesamten Aufwendungen in der Angebotsabteilung. Zudem wird er am Markt als innovatives Unternehmen wahrgenommen und erfährt einen gewaltigen Imagegewinn. Doch der Hersteller erhält nicht nur auf ein sauber gezeichnetes Profil von seinem Kunden. Er erhält ein automatisch erzeugtes Biegeprogramm für sein RAS XL-Center.

Mit dem XL-Center unterstreicht RAS einmal mehr seine führende Rolle als Hersteller innovativer Biegelösungen für die Blechbearbeitung. Ein Blick auf das XL-Center genügt um zu erkennen, dass sich RAS bei aller Technik aufs Wesentliche konzentriert. In diese klare Gestaltungssprache reiht sich auch das schnörkellose Design der Maschine ein, das selbstverständlich die neuesten Sicherheitsvorschriften voll erfüllt.