E-FORM – Flexibilität beim Endenumformen

*Die E-FORM der BLM GROUP kann mit bis zu neun Arbeitsstationen für das Endenumformen, Spanen und Rollen konfiguriert werden kann.*

*Düsseldorf, 26. April 2018.* Die E-FORM ist ein leistungsstarkes und vielseitiges System für das Umformen von Enden von Metallrohren, das mehrere integrierte Abspan-, Umform- und Rollvorgänge ausführen kann. Die Möglichkeit, mehr als neun Bearbeitungsschritte zu programmieren – wahlweise sieben Schubstationen und zwei Drehstationen oder sechs Schubstationen und drei Drehstationen – erlaubt vielfältige Konfigurationen und die enorme Vielseitigkeit des Systems. Die Programmierung ist mit der VGP2D-Software der BLM GROUP sehr einfach.

Das System gehört zur All-Electric-Familie der BLM GROUP. Alle Bewegungsachsen sind elektrisch und CNC-gesteuert. Somit garantieren sie eine sehr hohe Positioniergenauigkeit und auf ein Minimum reduzierte Rüstzeiten.

Dieses System zeichnet sich durch eine Reihe besonderer Merkmale aus. Zum Beispiel besteht auf der Oberseite der E-FORM kein zusätzlicher Platzbedarf, was Umformungen auch bei besonders komplexen Teilen ermöglicht und den Einsatzbereich der Maschine erheblich erweitert.

Das neue Schraubstock-Spannsystem mit einer Kraft bis 15 Tonnen und höherer Spannkraft in Kombination mit der Wahlmöglichkeit des individuellen Werkzeugvorschubs mit einer Schubkraft bis 10 Tonnen ermöglicht eine höhere Qualität der Umformungen. Auch bei der Bearbeitung dickerer Materialien und von Edelstahl ist das Verfahren zuverlässiger und effektiver.

Die Zykluszeit wird auch beim Vorschub einzelner Stempel durch den differenzierten Hub optimiert, wobei zwei gesteuerte Achsen zum Einsatz kommen. Es kann auch mit Stempeln unterschiedlicher Länge gearbeitet werden, ohne dass es zu Behinderungen durch den Schraubstock kommt.

Die höhere Schubkraft des Werkzeugvorschubs vergrößert den Einsatzbereich der E-FORM und ermöglicht es, Umformungen im größeren Abstand zu den Rohrenden auszuführen. Schließlich kann das neue vollelektrische Differentialrollsystem mit drei gesteuerten Achsen Kupfer-, Aluminium- und Edelstahlrohre mit Längen bis 30 mm bearbeiten. Die Rollen werden über zwei elektrische Achsen eingestellt und bewegt, während eine zusätzliche Achse den axial zum Rohr stehenden Gegendruckdorn steuert.

Für weitere Informationen:

Giovanni Zacco – Communication BLM GROUP

E-Mail: pr@blmgroup.it

Tel.: +39 031 7070200

**BLM GROUP**

BLM GROUP stellt sich als globaler Partner für den ganzen Rohrbearbeitungsprozess mit einer engmaschigen Anwesenheit auf der ganzen Welt und mit Tausenden von Anwendungen vor:

* BLM SPA in Cantù (CO) ist in der Produktion von CNC-Rohrbiegemaschinen, Rohrumformmaschinen, Messeinheiten und entsprechenden Vorrichtungen zur Integration und Automatisierung spezialisiert.
* ADIGE SPA in Levico Terme (TN) produziert Laserschneidsysteme für Rohre und Maschinen für den Schnitt mit der Trennscheibe von Rohren, Stangen und Profilen. Das Angebot wird durch Bürstenmaschinen, Mess-, Wasch- und Sammelsysteme vervollständigt.
* ADIGE-SYS SPA in Levico Terme (TN) ist in der Produktion von „gemischten“ Systemen zum Laserschneiden von Rohren und Blechen, Anlagen für die Laserbearbeitung von Rohren mit großen Abmessungen und Schneide- und Endbearbeitungsanlagen für Rohre und Stangen spezialisiert.

www.blmgroup.com

www.inspiredfortube.com

Facebook: http://www.facebook.com/BLMGROUP

Twitter: http://twitter.com/blmgroup

YouTube: http://www.youtube.com/BLMGROUPchannel

Google+: http://google.com/+Blmgroup