

Stromschienenbearbeitung



Stand: 20.12.2023
Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

SH-900 - Stationäres Bearbeitungszentrum

SH-900-PLC – digitales Bearbeitungszentrum mit Nachbiegefunktion

- Dieser Arbeitsstand dient zum Schneiden, Lochen, Biegen und Absetzen von CU und AL Schienen, ebenso zum Einpressen von Muttern
- Max. Schienenquerschnitt: 12x125 mm
- Biegewinkelbereich: 0°-90°
- Ausgestattet mit einer Steuerung und LED Anzeige in deutsch oder englisch
- Elektronischer Winkelsensor (Genauigkeit 1°)
- Eingebautes Lineal mit Strichmaßstab (Genauigkeit 0,1mm)
- Höhenverstellung der Lochstanze (Genauigkeit 0,1mm)
- Gratfreie Rund- und Ovallochung
- Glatter und sauberer Schnitt, ohne Grat
- Eingebauter Hydraulikantrieb (400 Volt)
- Fußpedalsteuerung (24 Volt)
- Automatische Erkennung von eingebautem Zubehör
- Biegewinkelkorrektur
- Elektronische Längenmessung bis 6m
- Elektronische Einmessung der Biegung und der Lochung
- Wiederholbares Absetzen von Schienen
- Zusätzliche Arbeitsplatte
- Drehbares Touchscreengehäuse
- Anschluss für zusätzliches Hydraulikwerkzeug
- Arbeitsdruck: 630 bar
- 400 Volt / 1,4 kW



Typ Type	Anwendung Application	Abmessung Dimension	Gewicht Weight
SH-900-PLC	Bearbeitungszentrum mit Biege-, Loch- und Schneidwerkzeug, inkl. Hydraulikaggregat	1400x930x1420 mm	355 kg

Stationäres Bearbeitungszentrum



Typ Type	Anwendung Application	Serie Series
SH-801PLC-E	Biegeeinsatz mit automatische Winkelkorrektur R=10 mm /	Serie
SH-405	Schneideinsatz	Serie
SH-415PLC	Längenmeßfühler	Serie
SH-406-PLC	Absetzwerkzeug	Serie
SH-407	Einsatz zum Einpressen von Muttern	Extra
SH-408	Schienenstütze	Extra
SH-408-PLC	Zusätzliche Arbeitsplatte	Serie
SH-409...	Locheinsatz, recheckig	Anfrage
SH-403-6,6	Locheinsatz	Ø 6,6 mm
SH-403-8,5	Locheinsatz	Ø 8,5 mm
SH-403-11	Locheinsatz	Ø 11 mm
SH-403-13	Locheinsatz	Ø 13 mm
SH-403-17	Locheinsatz	Ø 17 mm
SH-403-21	Locheinsatz	Ø 21 mm
SH-404-8,5x12	Locheinsatz	8,5x12 mm
SH-404-11x16	Locheinsatz	11x16 mm
SH-404-13x18	Locheinsatz	13x18 mm
SH-404-17x21	Locheinsatz	17x21 mm

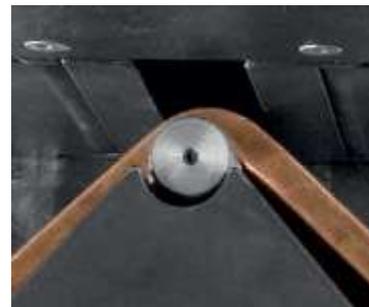
SH-400-3F Bearbeitungszentrum

Der Bearbeitungswagen zum Schneiden, Stanzen, U- und Z-Biegen von Al- und Cu-Stromschienen und zum Einpressen von Muttern:

- Schienenbreite 30 ÷ 125 mm
- Schienenstärke 5 ÷ 12 mm
- Biegewinkel bis 90°

Eigenschaften:

- leicht regulierbarer Biegewinkelfühler
- eingebautes Lineal (Strichmaßstab)
- Höhenregulierung des Gehäuses der Lochpresse (Genauigkeit bis zu 1 mm)
- gratfreie Rund- und Ovallochung
- gratfreies Schneiden
- kompatibel mit Hydraulikköpfen ERKO (hydraulische Leitung mit Schnellverschlusskupplung PM 630 bar)
- ein Standardsatz zum Einpressen von Muttern ist der Einsatz SH 407 und der Rundlocher SH 403 (separat zu bestellen), siehe Tabelle unten
- Gesamtabmessungen (LxBxH): 1280x850x1420 mm;
- Gewicht mit Standardzubehör: 280 kg; Betriebsdruck: 630 bar;
- Energieversorgung: 3 x 230V/400V; 1,1 kW



Typ	Anwendung	Abmessung	Gewicht
SH-400-3F	Bearbeitungszentrum mit Biege-, Loch- und Schneidwerkzeug, inkl. Hydraulikaggregat	1280x850xH1420 mm	280 kg

SH-400 Bearbeitungszentrum

Typ Type	Beschreibung Description	
SH-401-PLC-K	Einsatz zum wiederholbaren Biegen (eingebauter Endschalter)	Serie
SH-405	Schneidgerät	Serie
SH-406-PLC	Einsatz zum Z-Biegen	Extra
SH-408-PLC	Zusätzliche seitliche Arbeitsplatte	Extra
SH-403	Locheinsätze, rund (Standardabmessungen wie im Katalog)	Extra
SH-404	Locheinsätze, oval (Standardabmessungen wie im Katalog)	Extra
SH-409	Locheinsätze, rechteckig (Abmessungen nach Auftragsangaben; max. Durchmesser 21 mm Flanke nicht kürzer als 6,6 mm)	Extra
SH-407	Einsatz zum Einpressen von Muttern	Extra
SH-408	Zusätzliche Abstutzverlängerung für lange Schienen	Extra
	Biegen ohne Elastizitätsmessung der gebogenen Schiene -Genauigkeit der Biegewiederholbarkeit -2°	Serie
	Wiederholbares Z-Biegen	Extra

Locheinsätze



Typ Type	Lochdurchmesser Punching diameter	Für Gewinde for thread
SH-403-6,6	6,6 mm	M6
SH-403-8,5	8,5 mm	M8
SH-403-11	11 mm	M10
SH-403-13	13 mm	M12
SH-403-17	17 mm	M16
SH-403-21	21 mm	M20

Typ Type	Lochdurchmesser Punching diameter	Für Gewinde for thread
SH-404-		M6
SH-404-8,5-12	8,5x12 mm	M8
SH-404-11-16	11x16 mm	M10
SH-404-13-18	13x18 mm	M12
SH-404-17-21	17x21 mm	M16

SH-300 Bearbeitungszentrum

Der Bearbeitungswagen zum Schneiden, U- und Z-Biegen, Lochen von Al und Cu-Stromschienen und zum Einpressen von Muttern:

- Schienenbreite 30 ± 125 mm
- Schienenstärke 5 ± 12 mm
- Biegewinkel 15 ± 90°

Eigenschaften:

- mit einer einstellbaren Biegewinkel-Anzeige ausgestattet (Skala mit einer Auflösung von 5°, Messung umfasst nicht die Elastizität der Schiene)
- eingebauter Langenanschlag mit Strichmasband (Einstellungsbereich Lineal 200 mm, Genauigkeit bis zu 1 mm)
- Regulierung der Höhe des Universal-Arbeitszylinders (Genauigkeit bis zu 1 mm)
- gratfreie Rund- und Ovallochung
- gratfreies Schneiden
- Standardsatz zum Einpressen von Muttern SH 307, SH 303
- Zum Anschluss an hydraulische Antriebsaggregate AH 100, AH 500, AH 550 und AH 500L oder Fußpumpe H 800 (separat zu bestellen).
- Abmessungen (LxBxH): 550x540x430 mm;
- Gewicht mit Standardzubehör: 57kg;
- Druckkraft: 190 kN;
- Betriebsdruck: 630 bar



Typ Type	Beschreibung Description	
SH-301	Einsatz zum U-Biegen	Extra
SH-301-K	Einsatz zum U-Biegen mit Endschalter	Extra
SH-305	Einsatz zum Schneiden	Extra
SH-306	Einsatz zum Z-Biegen	Extra
SH-303	Locheinsätze, rund (Standardabmessungen wie im Katalog)	Extra
SH-303-03	Adapter für Matrizen SH-303 und SH-304	Extra
SH-304	Locheinsätze, oval (Standardabmessungen wie im Katalog)	Extra
SH-309	Locheinsätze, rechteckig (Abmessungen nach Auftragsangaben; max. Durchmesser 21 mm Flanke nicht kürzer als 6,6 mm)	Extra
SH-307	Einsatz zum Einpressen von Muttern	Extra

Locheinsätze

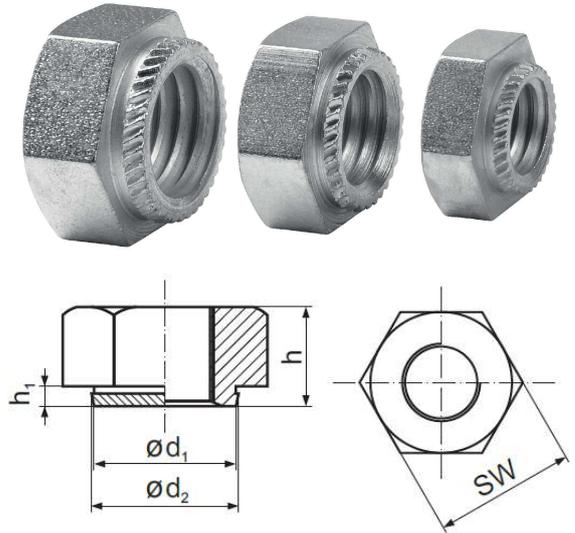
Typ Type	Lochdurchmesser Punching diameter	Für Gewinde for thread
SH-303-6,6	6,6 mm	M6
SH-303-8,5	8,5 mm	M8
SH-303-11	11 mm	M10
SH-303-13	13 mm	M12
SH-303-17	17 mm	M16
SH-303-21	21 mm	M20

Typ Type	Lochdurchmesser Punching diameter	Für Gewinde for thread
SH-304-		M6
SH-304-8,5-12	8,5x12 mm	M8
SH-304-11-16	11x16 mm	M10
SH-304-13-18	13x18 mm	M12
SH-304-17-21	17x21 mm	M16

Einpress-Muttern

Einpress-Muttern

- aus Automatenstahl 11SMnPb30
- Oberfläche gehärtet
- verzinkt
- hoher Standard
- spezielle Geometrie sorgt für optimale Verbindung der Einpressmutter mit dem Konstruktionselement



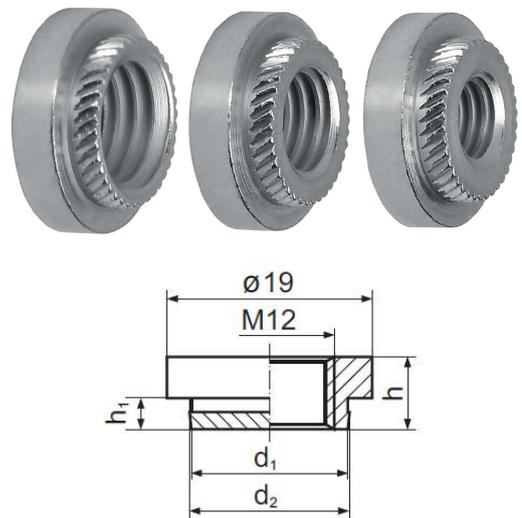
Auszugswert:
Versuch, die Mutter nach dem Einpressen des Stahlblechs abzuschrauben.

Typ	Materialstärke	Sechskant	Ø d1	Ø d2	Kragenhöhe h1	Mutternhöhe H	Auszugswert
M8	2 mm	13 mm	10 mm	10,3 mm	1,8 mm	6,5 mm	24 Nm
M10	2 mm	15 mm	12,5 mm	12,85 mm	1,8 mm	8 mm	41 Nm
M12	3 mm	17 mm	14,5 mm	14,85 mm	2,9 mm	10 mm	41 Nm

Einpress-Gewinde

Einpress-Gewinde

- aus Automatenstahl 11SMnPb30
- Oberfläche gehärtet
- verzinkt
- hoher Standard
- spezielle Geometrie sorgt für optimale Verbindung der Einpressmutter mit dem Konstruktionselement



Typ	Materialstärke	Durchmesser	Ø d1	Ø d2	Kragenhöhe h1	Mutternhöhe H
M8	3 mm	19 mm	14,5 mm	14,85 mm	2,9 mm	6,8 mm
M10	3 mm	19 mm	14,5 mm	14,85 mm	2,9 mm	6,8 mm
M12	3 mm	19 mm	14,5 mm	14,85 mm	2,9 mm	6,8 mm

Einpresswerkzeuge für Einpress-Muttern

Typ	Locheinsatz	Muttern-bezeichnung
SH407-M8	SH-303-10,1 SH-403-10,1	ERKO-NW-M8
SH407-M10	SH-303-12,6 SH-403-12,6	ERKO-NW-M10
SH407-M12	SH-303-14,5 SH-403-14,5	ERKO-NW-M12



Lochwerkzeug für Einpress-Muttern

Typ	Locheinsatz	Muttern-bezeichnung
SH307	SH-303-10,1 SH-403-10,1	ERKO-NW-M8
SH307	SH-303-12,6 SH-403-12,6	ERKO-NW-M10
SH307	SH-303-14,5 SH-403-14,5	ERKO-NW-M12



HG-200 Bearbeitungszentrum

Biege- und Schneidgerät zum präzisen Biegen und Schneiden von Al- und Cu-Stromschienen:

- Breite der geschnittenen Schiene 50+180 mm
- Breite der gebogenen Schiene 50+200 mm
- Stärke der gebogenen und geschnittenen Schiene 5+15 mm
- Biegewinkel bis 90°

Eigenschaften:

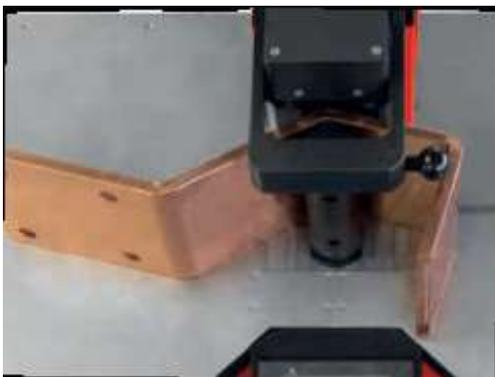
- vollautomatische Kompensation der Materialauffederung
 - Standardradien von Biegestempeln: R5; R8; R10; R12; R15; R20 (andere Radien auf Anfrage in Absprache mit unserer technischen Beratung)
 - es ist möglich ist es möglich, bis zu 4 Biegeeinsätze einzusetzen (3 Standardeinsätze: 1 ist im Preis inbegriffen, andere sind extra zu bezahlen, und 1 Einsatz nach Kundenangaben)
- einfacher Operator-Panel macht die Programmierzeit des Geräts viel kürzer
- ergonomisch geformte Arbeitsplatte ermöglicht ein präzises Biegen langer Schienen
- stabile Konstruktion bei geringem Gewicht
- leistungsfähiges, kompaktes Hydraulikaggregat mit niedrigem Stromverbrauch macht das Gerät sehr sparsam
- nach Absprache kann das Gerät an die individuellen Bedürfnisse des Kunden angepasst werden
- Gesamtabmessungen (LxBxH): 1200x1230x1274 mm
- Gewicht mit Standardzubehör: 450 kg;
- Druckkraft: 30 kN bei 400 bar.
- Energieversorgung: 400V oder 230V; 1,68 kW



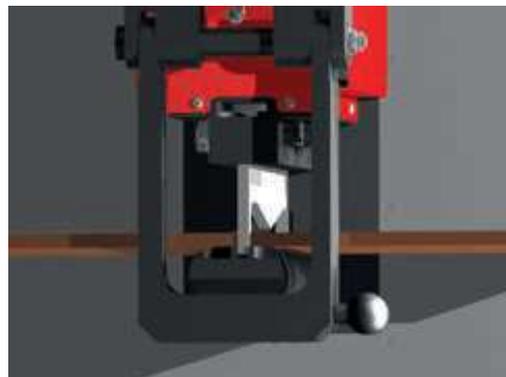
Biegen HG-201



Biegen HG-201



Biegen HG-201



Schneiden HG-205

HG-200 Bearbeitungszentrum

Folgende Einsätze sind für das Gerät lieferbar:

- Einsatz zum Schneiden HG 205
- Einsätze zum Biegen HG 201 (3 Standardarten):

Biegeeinsatz HG 201-G20 für das Biegen von Stromschienen:

- Stärke: 15+20 mm
- Breite: 50+150 mm

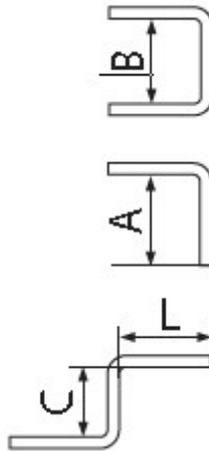
Biegeeinsatz HG 201-G15 für das Biegen von Stromschienen:

- Stärke: 8+15 mm
- Breite: 50+200 mm

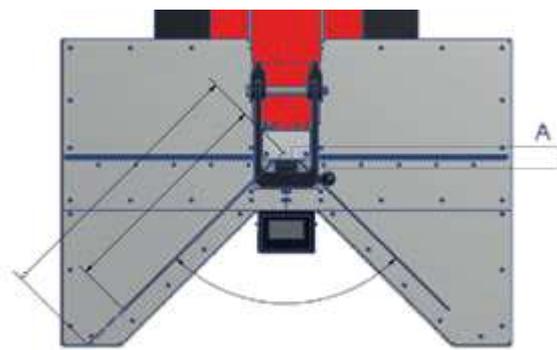
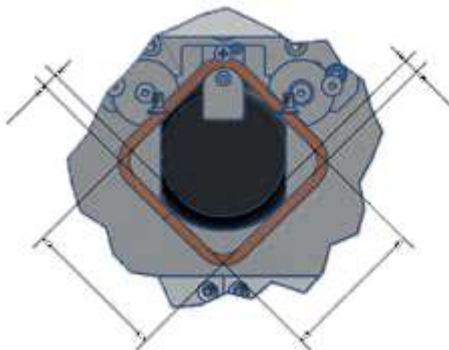
Biegeeinsatz HG 201-G8 für das Biegen von Stromschienen:

- Stärke: 5+8 mm
- Breite: 50+200 mm

ACHTUNG: Radius des Biegestempels muss gleich der Stärke der gebogenen Schiene sein.



Typ	A	B	C	L	
				Für C = 95 mm	Für C = 105 mm
HG-201-G20	65 mm	65 mm	80 mm	95 mm	500 mm
HG-201-G15	45 mm	45 mm	75 mm	95 mm	500 mm
HG-201-G8	40 mm	40 mm	75 mm	95 mm	500 mm



Locheinsätze

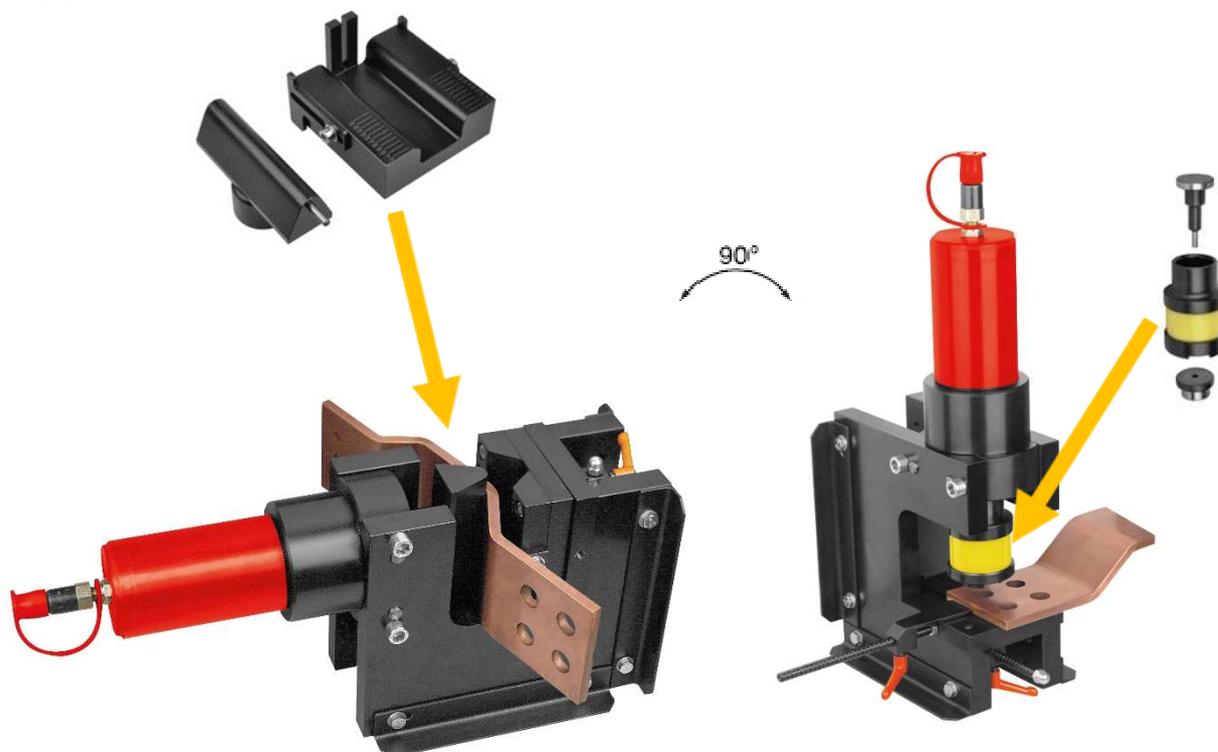
Typ	Lochdurchmesser	Für Gewinde
SH-303-6,6	6,6 mm	M6
SH-303-8,5	8,5 mm	M8
SH-303-11	11 mm	M10
SH-303-13	13 mm	M12
SH-303-17	17 mm	M16
SH-303-21	21 mm	M20

Typ	Lochdurchmesser	Für Gewinde
SH-304-		M6
SH-304-8,5-12	8,5x12 mm	M8
SH-304-11-16	11x16 mm	M10
SH-304-13-18	13x18 mm	M12
SH-304-17-21	17x21 mm	M16

Einzelwerkzeuge

HGD-125 Biege- und Lochwerkzeug

- Das hydraulische Biege- und Lochwerkzeug ist zum Bearbeiten von massiven Kupfer- und Aluminiumschienen ausgelegt
- Standardmässig ausgestattet mit einem Lineal zur Positionierung der Stromschiene
- Maximaler Schienenquerschnitt: 10x125 mm
- Biegewinkel 0° - 90°
- Lochgrößen:
rund: D = 6,6 – 21 mm
oval: 8,5 – 21 mm
- Elektrosensor ermöglicht wiederholbare Biegewinkel
- Arbeitsdruck: 700 bar
- Abmessung: 585x370x260 mm
- Druckkraft: 100 kN



Typ	Anwendung	Durchmesser	Gewicht
HGD-125	Biege- und Lochwerkzeug		42 kg
HGD-121	Biegestempel und -matrize		
HGD-102	Stempelaufnahme universal		
HGD-103-	Locheinsatz, rund	6,6 / 8,5 / 11 / 13 / 17 / 21	
HGD-104-	Locheinsatz, oval	8,5 / 12 / 11-16 / 13-18 / 17-21	
HGD-105	Elektr. Sensor für Biegefunktion		

Einzelwerkzeuge

HSK-5010 Verdrehwerkzeug

- ☉ Das hydraulisches Verdrehwerkzeug ist zum Bearbeiten von massiven Kupfer- und Aluminiumschienen ausgelegt
- ☉ Schienenbreite: 20 – 50 mm
- ☉ Schienenstärke: 3 – 10 mm
- ☉ Biegewinkel: 0° - 90°
- ☉ Ausgestattet mit einem Elektrosensor ermöglicht das Werkzeug eine wiederholgenaue Verdrehung
- ☉ Für Schienen bis 5mm Materialstärke wird ein Einsatz mitgeliefert
- ☉ Arbeitsdruck: 380 bar



Typ Type	Anwendung Application	Abmessung Dimension	Gewicht Weight
HSK-5010	Verdrehwerkzeug / Twisting Tool	720x300x190 mm	42 kg

HGP-5010 Querbiegewerkzeug

- ☉ Das hydraulisches Querbiegewerkzeug ist zum Bearbeiten von massiven Kupfer- und Aluminiumschienen ausgelegt (Querlage)
- ☉ Schienenbreite: 20 – 50 mm
- ☉ Schienenstärke: 5 – 10 mm
- ☉ Biegewinkel: 0° - 90°
- ☉ Standardbiegeradius: 35 mm
- ☉ Ausgestattet mit Biegeeinsätzen
- ☉ Rollen für Materialstärke 5 und 10 mm
- ☉ Rollen für Aluminiumschienen auf Anfrage
- ☉ Arbeitsdruck: 700 bar



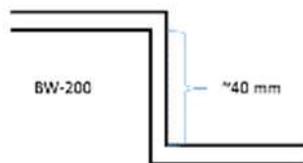
- ☉ Passend zu diesem Werkzeug gibt es einen elektronischen Winkelsensor: HGP-105
Nur für BBC-Pumpen kompatibel

Typ Type	Anwendung Application	Kraft Power	Abmessung Dimension	Gewicht Weight
HGP-5010	Querbiegewerkzeug / Transverse bending tool	190 kN	790x250x230 mm	49 kg

Einzelwerkzeuge

BW-200 Biegewerkzeug

- ☉ Das hydraulische Biegewerkzeug ist zum Bearbeiten von massiven Kupfer- und Aluminiumschienen ausgelegt
- ☉ Maximaler Schienenquerschnitt: 13x200 mm
- ☉ Biegewinkel 0° - 90°
- ☉ Arbeitsdruck: 700 bar
- ☉ Druckkraft: 150 kN



Typ	Anwendung	Gewicht
BW-200	Biegewerkzeug	18 kg

SK-60-ALU Lochwerkzeug

- ☉ Der hydraulische Lochstanzkopf ist zum Bearbeiten von massiven Kupfer- und Aluminiumschienen ausgelegt
- ☉ Aluminiumkonstruktion
- ☉ Maximaler Schienenquerschnitt: 12x120 mm
- ☉ Lochgrößen:
rund: D= 6,5 / 9 / 11 / 13 / 15 / 17 / 21 mm
- ☉ Ausladung: 60 mm
- ☉ Arbeitsdruck: 700 bar
- ☉ Druckkraft: 218 kN



Typ	Durchmesser	Materialstärke	Ausladung	Kraft	Gewicht
SK-60-ALU	Max Ø 21 mm	Max. 12 mm CU / AL	60 mm	218 kN	18 kg

Einzelwerkzeuge

HC-125 – Schneidwerkzeug Für massive Schienen

- Zum Schneiden von Stromschienen aus Aluminium oder Kupfer
- Max. Abmessung: 12x125 mm
- Schneidet ohne deformieren oder einen Grat zu hinterlassen
- Arbeitsdruck: 700 bar



Typ	Anwendung	Kraft	Abmessung	Gewicht
HC-125	Schneidwerkzeug	190 kN	475x310x240 mm	32 kg

SW-150 – Schneidwerkzeug für massive Schienen

- Zum Schneiden von Stromschienen aus Aluminium oder Kupfer
- Max. Abmessung: 13x150 mm
- Schneidet ohne deformieren oder einen Grat zu hinterlassen
- Arbeitsdruck: 700 bar

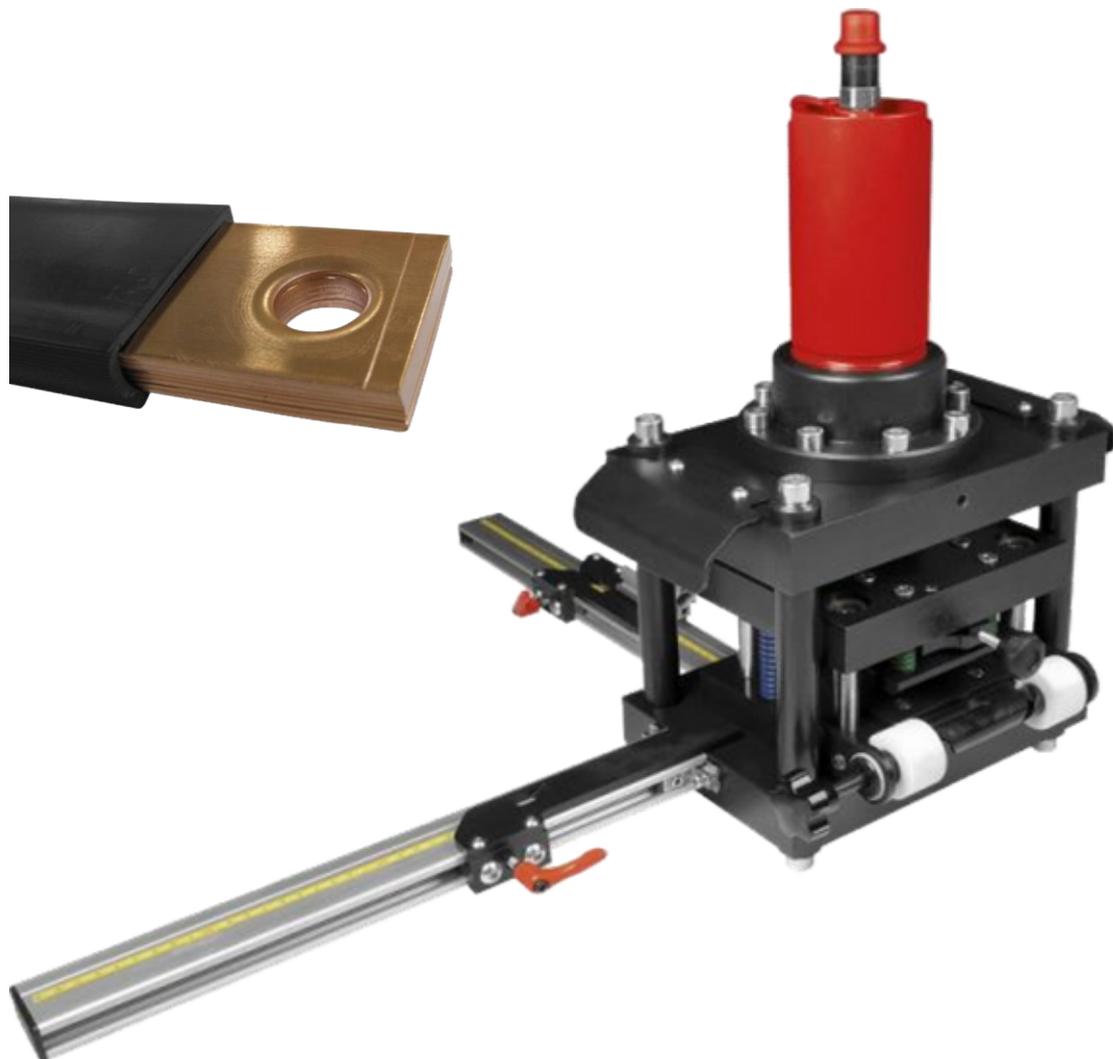


Typ	Anwendung	Kraft	Abmessung	Gewicht
HGP-5010	Querbiegewerkzeug	150 kN		30 kg

Einzelwerkzeuge

HSE-100 Lamellenschienen Lochen / Schneiden / Abisolieren

- Vorgesehen zur stationären Bearbeitung elastischer Paketschienen von max. Größe bis 10 x 100 mm. Entsprechendes Zubehör ermöglicht das Lochen, Schneiden und Abisolieren der Schienen.
- Einfacher Stempel und Matrizenwechsel
- Einfacher Wechsel der Einsätze zum Einschneiden und Abisolieren
- Präzises Schneiden dank Längenmaß und Zentriermodul
- Arbeitsdruck: 700 bar



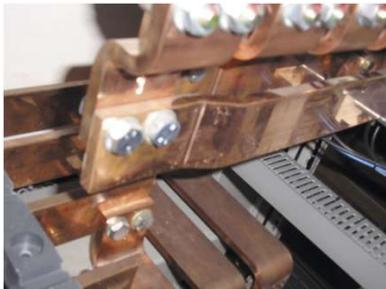
Typ	Anwendung	Kraft	Abmessung	Gewicht
HSE-100+105	Werkzeug für Lamellenschienen	190 kN	490x390x4900 mm	32,5 kg

BPS Die Intelligenten Stromschienenbearbeitungsmaschinen

BPS ist eine Gruppe intelligenter Stromschienen-Bearbeitungsmaschinen, die für die mehrstufige und leistungsstarke Umformung von Kupfer-, Aluminium- und Bimetall-Stromschienen ausgelegt sind.



Unsere Antwort auf die Bedürfnisse des modernen Marktes



Das ständige Streben nach verbesserter Effizienz moderner Schaltanlagen stellt immer höhere Qualitätsanforderungen an die darin eingesetzten Sammelschienen. Als Antwort auf die Nachfrage des Marktes hat die Firma ERKO eine neue Gruppe intelligenter Maschinen zum mehrstufigen und leistungsstarken Umformen von Stromschienen konzipiert. Die Vielzahl der in der BPS-Linie angebotenen Maschinen ermöglicht es uns, die Maschine anzubieten, die in Bezug auf das Produktionsvolumen, den technologischen Fortschritt und die Komplexität der realisierten Projekte jedes einzelnen Unternehmens geeignet ist.



Innovativer Rechenalgorithmus

Die Maschinengruppe der BPS-Produktlinie erhielt einen innovativen Rechenalgorithmus, der speziell für die präzise und wiederholgenaue Bearbeitung von Stromschienen entwickelt wurde. Das Entwerfen einer Stromschiene, die das Stanzen vieler Löcher und mehrstufiges Biegen erfordert, läuft darauf hinaus, diese Stromschiene zu entwerfen und sie dann von einer der Maschinen der BPS-Gruppe bearbeiten zu lassen. Die angewandten Rechenalgorithmen garantieren die Übereinstimmung des Endprodukts mit seinem ursprünglichen Design.

Der angewandte intelligente Algorithmus schützt den Bediener in jeder Arbeitsphase vor falscher Auslegung und Konstruktion der Sammelschiene. Die Software informiert unter anderem über die falsche Position eines bestimmten Lochs von der Kante der Sammelschiene und ihren Biegungen; über den Abstand zwischen den Löchern; die Notwendigkeit, den Biegeradius an die Materialeigenschaften anzupassen; oder die Möglichkeit, ein langes ovales Loch zu machen.

Mit diesen intelligenten Funktionalitäten können wir sicher sein, dass die Sammelschiene den Anforderungen moderner Schaltanlagen gerecht wird. Mit dieser Lösung gehört die BPS-Produktlinie zu den europäischen Maschineninnovationen, die im Industrie 4.0-System implementiert sind.



Innovatives Assistenzsystem des Bedieners

Die intelligenten Lösungen der Maschinengruppe BPS unterstützen den Bediener bei der Stromschienenbearbeitung. Sie ergänzen das Wissen des Betreibers um konstruktive, technologische und werkstoffbezogene Aspekte und schützen den Betreiber vor einer nicht konformen Sammelschiene.



Stromschienengeometrie immer im Einklang mit dem Design



Risiken minimieren und Material sparen



Intelligente Unterstützung des Bedieners

Sammelschienenbearbeitungsstation BPS 1200

- Steigerung der Verarbeitungsgeschwindigkeit des kompletten Sammelschieneenteils im Vergleich zur vorherigen Generation um 30 %
- arbeiten mit innovativer Software zur Auslegung von Stromschienen
- Möglichkeit, den innovativen Rechenalgorithmus zu verwenden
- automatische Positionierung des Messlineals beim Stanzen, Biegen und Schneiden (basierend auf Verfahren oder zuvor eingegebenen Daten)
- Messlineal Positionsgenauigkeit 0,1 mm für bearbeitete Stromschienen bis 2.000 mm Länge zum Schneiden und Stanzen (bis 1.600 mm Länge zum Biegen)
- Möglichkeit des Abkantens in „L“-Form für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 40 mm vom Rand (Bild 1)
- Möglichkeit des Biegens in C-Form für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 45 mm vom Rand (Abb. 2)
- Möglichkeit des Biegens in Z-Form für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 40 mm vom Rand und zwischen den Biegungen (Abb. 3)
- Biegewinkelgenauigkeit $\pm 0,2^\circ$ mit Anpassung für Sammelschienenelastizität
- die Guillotine, die unter der Arbeitsplatte versteckt werden kann
- automatisch gesteuertes Pressen der geschnittenen Stromschiene
- Mindestlänge der geschnittenen Stromschiene: 30 mm
- gratfrei, keine Oberflächenverformung der Sammelschienenabschnitte
- die verschiebbare Kassette, die den Einbau von vier Stempeln ermöglicht und ein Umrüsten überflüssig macht
- gratfreies Rund- und Ovallochstanzen
- Möglichkeit zum Speichern und Aufrufen von Sammelschienenbearbeitungsvorgängen
- ein eingebauter zuverlässiger und effizienter hydraulischer Antrieb
- zusätzliche Anschlüsse für andere von ERKO angebotene Werkzeuge (Hydraulikschlauch mit PM-Schnellkupplung)
- Erhaltung der Beweglichkeit der Maschine
- Möglichkeit der Ferndiagnose

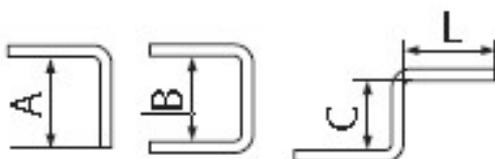


Fig. 1

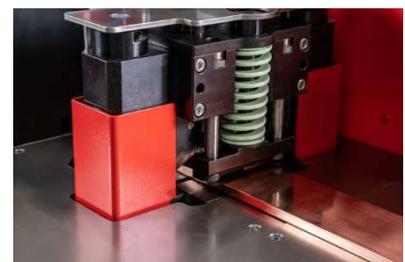
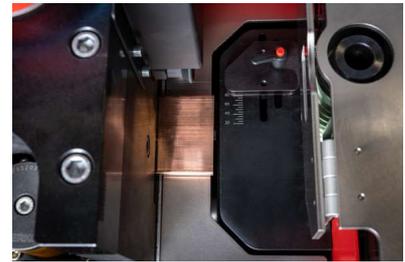
Fig. 2

Fig. 3

Station zum präzisen Schneiden, Biegen und Stanzen von Al-, Cu- und Al-Cu-Stromschienen

Sammelschienenbreite: 20-125 mm
Sammelschienenstärke: 5-12 mm
Biegewinkel: 5-90°

Gesamtmaße: 2000 mm x 3800 mm x 1700 mm
Gesamtgewicht: 650 Kilo
Stromversorgung: 400 oder 230 V Wechselstrom
Elektrische Energie: 2 kW
Arbeitsdruck: 630 bar



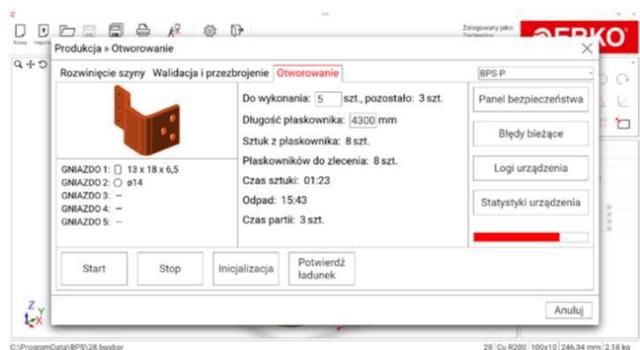
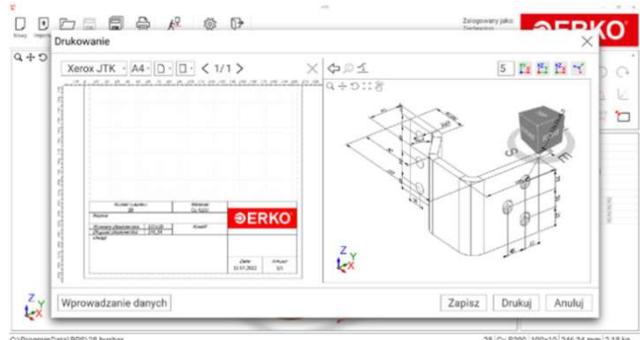
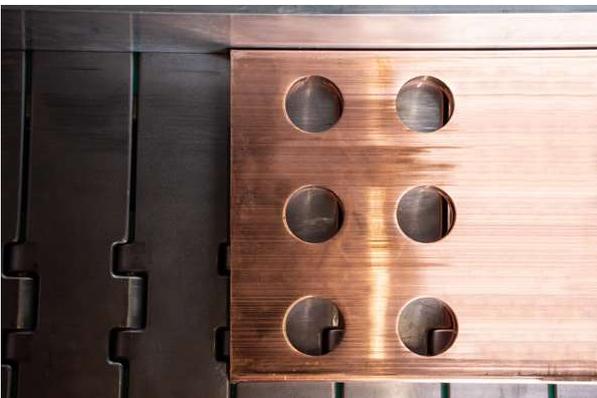
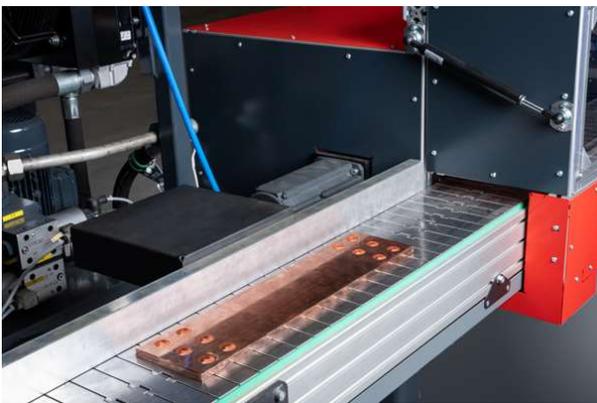


Sammelschienenbearbeitungsstation BPS-P

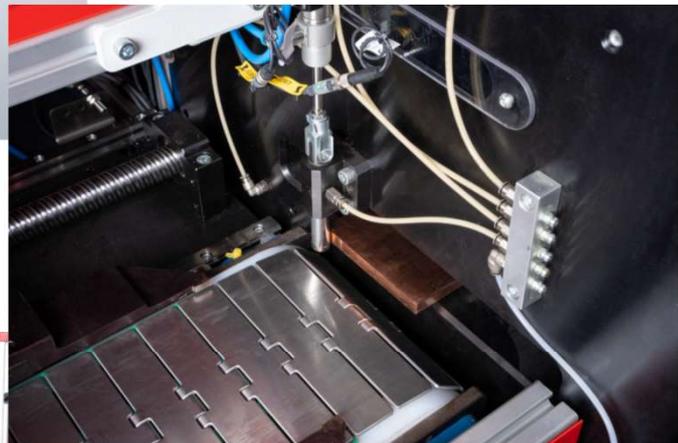
Station zum präzisen Schneiden, Biegen und Stanzen von Al-, Cu- und Al-Cu-Stromschienen

Sammelschienenbreite: 20-160 mm
Sammelschienenenddicke: 3-15 mm
maximale Länge der geschnittenen Stromschiene: 4 Meter

Gesamtabmessungen: 7253 mm x 3639 mm x 2000 mm
Gesamtgewicht: 3200 kg mit dem Hydraulikaggregat
Stromversorgung: 400 oder 230 V Wechselstrom
Elektrische Energie: 21 kW
Arbeitsdruck: 300 bar



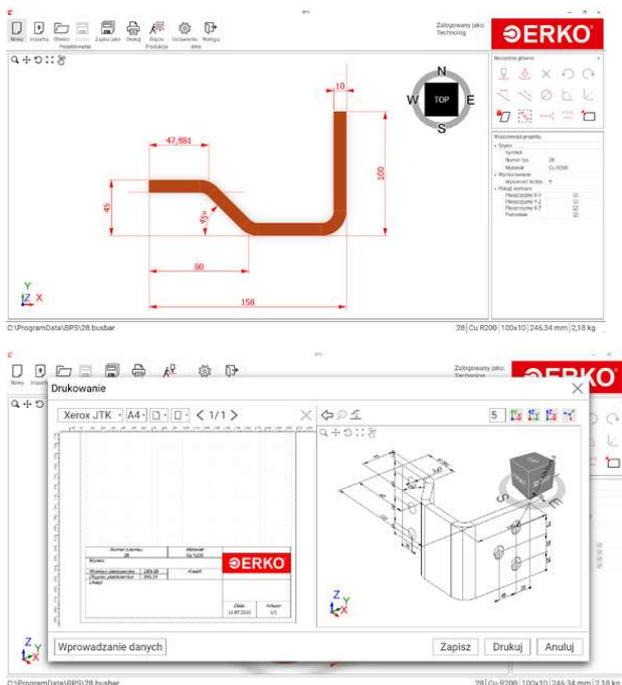
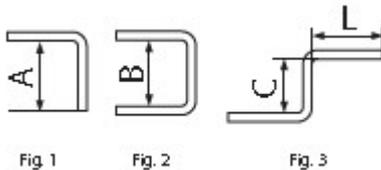
- direktes Arbeiten der Maschine mit dem innovativen Algorithmus zum Entwerfen von Stromschienen
- Die Bedienerunterstützung umfasst Design, Technologie und verarbeitetes Material
- Anwendung, die die Möglichkeit bietet, die entworfene Sammelschiene in 2D- und 3D-Ansichten zu drucken
- Möglichkeit der Anpassung an die Arbeit in der Produktionslinie
- Steuerungssystem, das CNC-Funktionen ausführt
- Konstruieren von Stromschienen direkt an der Maschine mit einer 3D-Visualisierung und Generieren der abgewickelten Länge einer gebogenen Stromschiene
- ausgestattet mit einem 22-Zoll-Bediener-Touchscreen mit Multi-Touch
- für eine leistungsstarke und präzise Serienfertigung
- Stromschienen-Führungslinie Genauigkeit der Position: 0,1 mm
- eine verschiebbare Kassette, die den Einbau von fünf Stempeln ermöglicht und ein Umrüsten überflüssig macht
- gratfreies Stanzen von runden, ovalen und kundenspezifischen Löchern
- Mindestlänge der geschnittenen Stromschiene: 25 mm
- gratfreier Stromschienenschnitt ohne Oberflächenverformung in einem Arbeitsgang
- Möglichkeit, Designs auf einem Netzlaufwerk zu speichern
- Möglichkeit der Verwendung von Design, das auf Desktop-Software entwickelt wurde
- Möglichkeit der Erweiterung der Maschine mit zusätzlichen Bearbeitungswerkzeugen (z. B. Sonderanfertigungen)
- Remote-Software-Update, einschließlich Materialbasis
- es erleichtert die Nutzung für Menschen mit Behinderungen
- stabile, stationäre Struktur
- Druckkraft: 300 kN



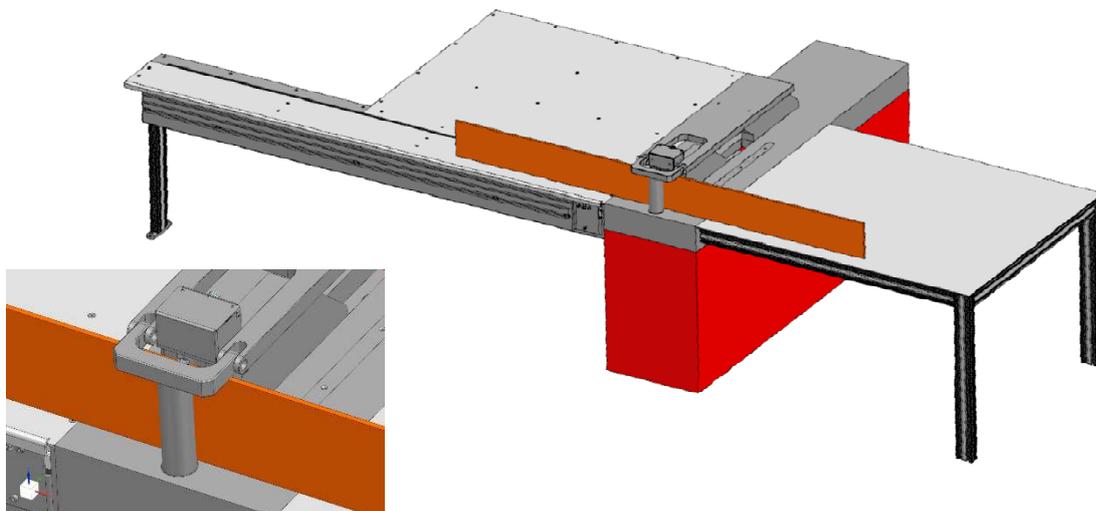
Sammelschienenbearbeitungsstation BPS-B

Station zum präzisen Biegen von Al-, Cu- und Al-Cu-Stromschienen (in der Konstruktionsphase)

Sammelschienenbreite: 20-200 mm
Sammelschienenenddicke: 3-15 mm
Biegewinkel: 5-90°



- Die Bedienerunterstützung umfasst Design, Technologie und verarbeitetes Material
- Anwendung, die die Möglichkeit bietet, die entworfene Sammelschiene in 2D- und 3D-Ansichten zu drucken
- Möglichkeit der Anpassung an die Arbeit in der Produktionslinie
- Steuerungssystem, das CNC-Funktionen ausführt
- Visualisierung des Biegevorgangs
- direktes Arbeiten der Maschine mit dem innovativen Algorithmus zum Entwerfen von Stromschienen
- Konstruieren von Stromschienen direkt an der Maschine mit einer 3D-Visualisierung und Generieren der abgewickelten Länge einer gebogenen Stromschiene
- ausgestattet mit einem 22-Zoll-Bediener-Touchscreen mit Multi-Touch
- für eine leistungsstarke und präzise Serienfertigung
- Stromschienen-Führungslinieal Genauigkeit der Position: 0,1 mm
- Möglichkeit des Abkantens in „L“-Form für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 40 mm vom Rand (Bild 1)
- Möglichkeit des C-förmigen Biegens für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 45 mm vom Rand (Bild 2)
- Möglichkeit zum Biegen in Z-Form für Stromschienen bis 10 mm Dicke im Abstand von 40 mm vom Rand und zwischen den Biegungen (Abb. 3)
- Biegewinkelanpassung an Sammelschienenelastizität
- Möglichkeit der Ferndiagnose
- Möglichkeit, Designs auf einem Netzlaufwerk zu speichern
- Möglichkeit der Verwendung von Design, das auf Desktop-Software entwickelt wurde
- Möglichkeit der Erweiterung der Maschine mit zusätzlichen Bearbeitungswerkzeugen (z. B. Sonderanfertigungen)
- Remote-Software-Update, einschließlich Materialbasis
- es erleichtert die Nutzung für Menschen mit Behinderungen
- stabile, stationäre Struktur



BPS Intelligent Line

Warum lohnt es sich?



Es deckt alle Produktionsstufen ab, das heißt Autarkie und Vollständigkeit.



Hohe Leistung, das heißt Handlungsschnelligkeit und Zeit- und Kostenersparnis.



Technologischer Fortschritt, d. h. eine Chance, komplexe Designs umzusetzen.



Spitzentechnologie und Flexibilität, das ist eine intuitive Art der Gestaltung und intelligente Bedienerunterstützung.



Präzision und Wiederholbarkeit, d. h. die Übereinstimmung des Entwurfs mit dem Endprodukt und die Einhaltung aktueller Anforderungen.



Lieferant mit 40 Jahren Erfahrung, also ein vertrauenswürdiger und verlässlicher Geschäftspartner, der in der Branche tätig ist, die das Unternehmen ERKO in- und auswendig gelernt hat.