



TZ EINFACHBIEGER

Für grundlegende Biegevorgänge und flexible Anwendungen eignet sich der TZ Einfachbieger am besten.

Bedarfsgerechte Ausstattungspakete ermöglichen Ihnen die optimale Anpassung an Ihre individuellen Anforderungen.

Der TZ basiert auf der einzigartigen kinetischen Steuerwellentechnologie von THALMANN, die für eine uneingeschränkte Arbeitsleistung und die synchrone Kraftverteilung auf der gesamten Maschinenlänge sorgt. Enorme Klemmkraft direkt am Klemmpunkt entwickelt das exklusive vertikale Konstruktionsprinzip (VFD).

- » **TZ EINFACHBIEGER**-Modelle:
125 | 150 | 200 | 300
- » Maximale **BIEGELEISTUNG**:
1,25 mm | 1,50 mm | 2,00 mm | 3,00 mm (bei 400 N/mm²)
- » Standard-**ARBEITSLÄNGEN**:
3,20 m | 4,20 m | 5,10 m | 6,40 m | 8,20 m | 10,00 m | 12,00 m
- » Maximale **EINLEGETIEFE**:
1250 mm



MODULARE WERKZEUGGEOMETRIE

Optimierten Biegefreiraum und höhere Flexibilität erhalten Sie mit drei verfügbaren Werkzeugformen. Standard ist ein gerades Oberwangenwerkzeug mit einem flachen Neigungswinkel von nur 35°. Diese Werkzeugform ermöglicht die Profilherstellung mit einem Seitenverhältnis von 3:4 (Höhe zu Tiefe) – z.B. 40 mm Höhe und 60 mm Tiefe (Bild 1). Optional ist ein gebogenes Oberwangenwerkzeug erhältlich, dessen Form einem Geissfuss ähnelt. Damit können Profile mit einem Seitenverhältnis von 1:2 (Höhe zu Tiefe) hergestellt werden – z.B. 40 mm Höhe und 80 mm Tiefe (Bild 2). Als dritte Option ist ein Oberwangenwerkzeug mit Nase erhältlich. Typische Spenglerbleche können damit noch einfacher hergestellt werden – z.B. 50 mm nach innen und 25 mm nach oben (Bild 3). Vervollständigt wird das System von einer speziell konstruierten Biegewange. Diese ist gekröpft und zur Biegelinie um 15 mm zurückversetzt, was den Freiraum direkt am Biegeteil entscheidend erhöht.



DYNAMISCHE BOMBIERUNG

Mögliche Winkelabweichungen in der Blechmitte (Bananeffekt) kompensiert die dynamische Bombierung. Dadurch werden gleichmässige Winkel über die gesamte Profillänge erreicht.



KONISCHER TIEFENANSLAG

Konische Teile mit einem Achsversatz von bis zu 600 mm bzw. ineinander steckbare Profile können mit der konischen Funktion schnell und einfach hergestellt werden.



ELEKTRISCHER LÄNGSSCHNEIDER

Die Entkopplung von der Biegewange schafft mehr Biegefreiraum, entlastet die gesamte Mechanik und erhöht die Flexibilität für den Einsatz der Falz- und Rollformereinheiten.



TIEFENANSLAG

Für die präzise Blechprofilherstellung sorgt der vollautomatische Tiefenanschlag (Fahrbereich der Anschläge: 5-1250 mm).