

SCHRÖDER
GROUP



SCHWENKBIEGEMASCHINE
MAK 4 Evolution UD

MAK 4 Evolution UD

Die MAK 4 Evolution UD ist unsere Lösung für komplexe Aufgaben in der industriellen Blechverformung – kraftvoll, präzise und extrem effizient.



Die MAK 4 Evolution UD kombiniert die langjährige Erfahrung der Unternehmensgruppe Schröder im Bereich Schwenkbiegen mit zukunftsweisenden Innovationen: präzise Linearantriebe, grafische Programmierung und automatische Werkzeugwechsler.

Mit der MAK 4 Evolution UD erzielen Sie zusätzliche Produktivitätsgewinne durch Up-and-Down-Technologie. All dies eröffnet Ihrem Unternehmen neue Freiräume in der Blechbearbeitung – für eine schnellere, flexiblere Fertigung mit sinkenden Stückkosten.

Dank der MAK 4 Evolution UD verwandeln Sie die steigenden Ansprüche Ihrer Kunden bei Qualität, Flexibilität und Geschwindigkeit in Wettbewerbsvorteile Ihres Unternehmens. Egal, ob komplexe Blechverformungen besonders präzise vorgenommen, kurzfristig eingeschobene Einzelaufträge zuverlässig bewältigt oder Blechteile für Standardprodukte schnell und kostenoptimal bearbeitet werden müssen – die MAK 4 Evolution UD eröffnet Ihnen alle Möglichkeiten.

Up-and-Down-Technik reduziert Durchlaufzeiten

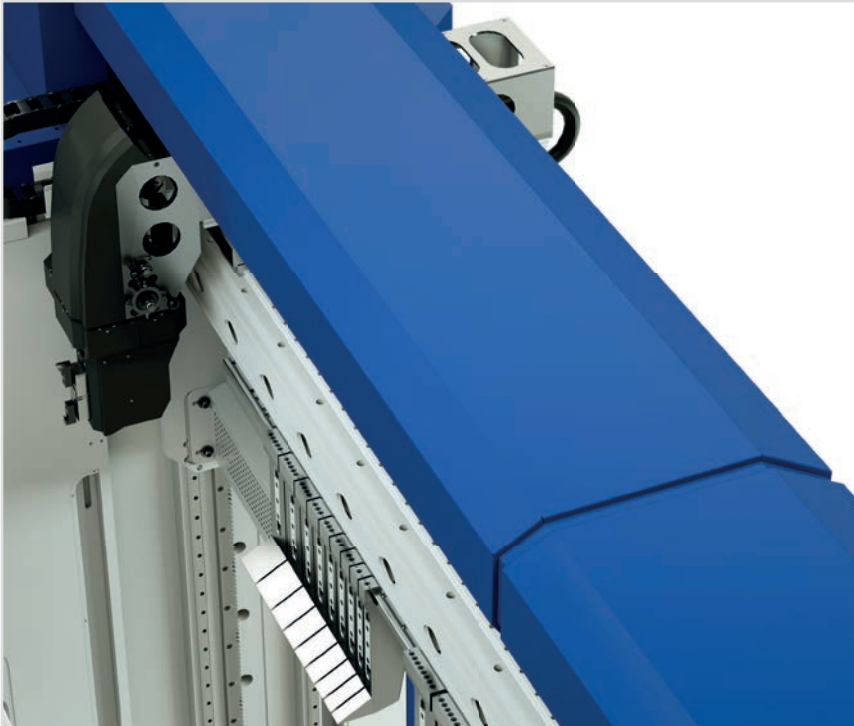
Minimieren Sie den Handling-Aufwand an der Maschine und vertrauen Sie der bewährten Up-and-Down-Technik von Schröder. Mehr Bearbeitungsschritte in kürzerer Zeit.

Standardausstattung	
Steuerung	<ul style="list-style-type: none"> – POS 3000 3-D Grafiksteuerung am schwenkbaren Panel – Radius Step Bending Funktion – Fernwartung über Internet
Oberwange	<ul style="list-style-type: none"> – Hub: 1090 mm – Geometrie: 180° – Werkzeugklemmung, hydraulisch (WZS 5000)
Biegewange	<ul style="list-style-type: none"> – Up'n Down Biegewange, programmgesteuert – Werkzeugklemmung, pneumatisch (WZS 7000) – Biegewangenverstellung, motorisch: 180 mm – Biegemittelpunktverstellung, motorisch: 100 mm – Zentralbombierung, motorisch – Drehmittelpunktverstellung, Antrieb Frequenzumrichter gesteuert
Hinteranschlag	<ul style="list-style-type: none"> – Auflagetisch 1700 mm in U-Form, geteilte Auflagebleche mit Stahlkugelrollen – Winkelanschlag links und rechts 1500 mm (außen) – Saugplatten im Anschlagtisch, automatisch angesteuert über POS 3000 – 2 pneumatisch absenkbare Winkelanschlüge im Gang montiert, programmgesteuert – Referenzierachse vorne
Arbeits-sicherheit	<ul style="list-style-type: none"> – Absicherung der Bedienung von hinten durch Lichtvorhang, gesteuert über Sicherheits-SPS – Sicherheitspaket bei Bedienung von vorne incl. 2. Fußschalter verfahrbar auf Winkelschiene (In Verbindung mit Werkzeugwechsler Oberwange keine Bedienung von vorne möglich)
Sonstiges	<ul style="list-style-type: none"> – Standardmaschine ohne Werkzeuge – Fußschalter – Fundamentplatten inkl. Dübel

Sonderausstattung	
Oberwange	<ul style="list-style-type: none"> – Vollautomatischer Werkzeugwechsler (WSZ 6000) für Oberwangenwerkzeuge mit hydraulischer Werkzeugklemmung (insg. 8 Achsen) für max. Oberwangenwerkzeughöhe 500 mm (ohne Werkzeuge), zwei asynchron verfahrbare Werkzeugwechsler mit jeweils einer Greifeinheit <ul style="list-style-type: none"> ▪ incl. geschlossenem Schutzzaun mit seitlicher Tür ▪ incl. Klimageräte an beiden Schaltschränken ▪ Zentralschmierung, programmgesteuert über POS 3000
Biegewange	<ul style="list-style-type: none"> – Zusatzfunktion automatischer Werkzeugwechsel für Biegewangenwerkzeuge mit pneumatischer Werkzeugklemmung WZS 7100 inkl. einem Biegewangenwerkzeugsatz
Hinteranschlag	<ul style="list-style-type: none"> – Beistelltisch links oder rechts, Tischauflage geschlossen mit Kugelrollen (Bild S. 10) – Pneumatisch absenkbare Anschlagfinger (2 Sektoren 850/1700 mm) – Anschlagverlängerung rechts und/oder links mit pneumatischer Absenkung (Kugeln im Auflagetisch), kombinierbar mit Beistelltisch
Sicherheit	<ul style="list-style-type: none"> – Zusatzeinrichtung für 2-Mann-Bedienung gem. UVV erforderlich
Steuerung	<ul style="list-style-type: none"> – Externe Programmierung (PC-Version) 1 Lizenz – Schröder Unfold Abwicklungssoftware (POS 3000 PC Version erforderlich)
Sonstiges	<ul style="list-style-type: none"> – Werkzeugwagen für Schienen und Segmentwerkzeuge – Spannungswandler 52 kVA – Klimageräte an beiden Schaltschränken – Werkzeuge siehe S. 6-7 – Infos zur Steuerung siehe S. 8-9

Vollautomatischer Werkzeugwechsler

Präzise und enorm schnell: Mit dem vollautomatischen Werkzeugwechsler reduzieren Sie wirksam die Vorbereitungszeiten bei Kleinserien, minimieren Rüstfehler und erhöhen gleichzeitig den Output.



Zwei asynchron verfahrbare Werkzeugwechsler verfügen über je eine Greifeinheit



Antriebe, Werkzeuge, Anschläge – Qualität zeigt sich bis ins Detail

Schnell und sicher rüsten

Die MAK 4 Evolution UD kann mit einem vollautomatischen Werkzeugwechsler ausgestattet werden. In Sekundenschnelle werden Oberwange und optional auch die Biegewange mit Werkzeugen bestückt. Zwei über hochpräzise Linearantriebe bewegte Dreheinheiten entnehmen mit jeweils einer Greifeinheit Werkzeuge aus dem Magazin und positionieren diese in der Werkzeugklemmung bzw. bauen die bestehenden Werkzeuge ab.

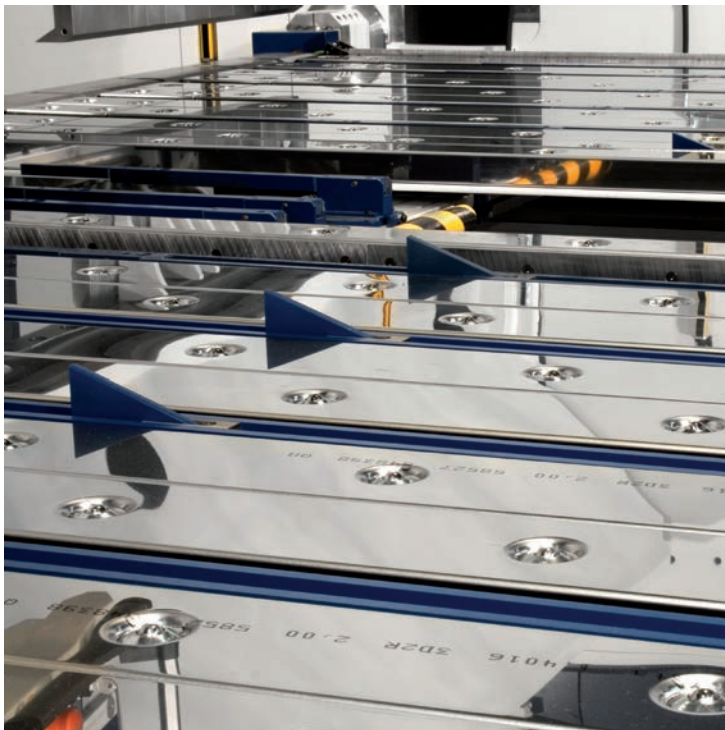
Alle Informationen zu Produkten, anstehenden Aufträgen und den zu benötigten Werkzeugen erhält der Werkzeugwechsler über die Steuerungssoftware POS 3000 von Schröder.

Der vollautomatische Werkzeugwechsler der MAK 4 Evolution UD adressiert zentrale Herausforderungen in Ihrer Fertigung:

- **Rüstzeiten verkürzen**
Sie minimieren Stillstandzeiten, verkürzen Durchlaufzeiten und erhöhen den Output.
- **Fehler vermeiden**
Falsches Werkzeug ist ein häufiger Grund für Fehler in der Blechverformung. Diese können durch automatische Rüstung vermieden werden. Die Qualität steigt, Ausschuss und Kosten gehen zurück.
- **Flexibler und kostengünstiger fertigen**
Die Losgrößen in der Fertigung sinken – mit automatischem Werkzeugwechsel verlieren auch kleine Losgrößen und Einzelstückfertigungen ihren Schrecken als Effizienzkiller und Fehlerquelle. Ihr Unternehmen kann günstiger anbieten und zusätzliche Aufträge gewinnen.

Anschlagvarianten

Bei der MAK 4 Evolution UD kommen die unterschiedlichsten Blechformate auf den Tisch.



Beispiel für ein Hinteranschlagssystem mit pneumatisch absenkbar Anschlagfingern.



Saugplatten im Anschlagtisch, gesteuert über POS 3000.

Anschlagssystem

Wir liefern Ihnen die Anschlag- und Tischvarianten, die zu Ihren Aufgaben passen. Blechzuführungen, die ergonomisch für den Mitarbeiter und schonend für das Material sind. Auflagetische mit Kugeln machen die Handhabung leicht und materialschonend. Schon in der Basisversion bietet die MAK 4 Evolution UD einen Auflagetisch von 1700 mm in U-Form. Ebenso befinden sich jeweils links und rechts der Maschine 1500 mm-Winkelanschlüge.

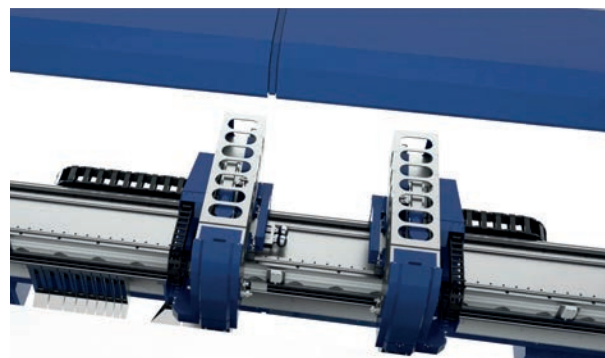
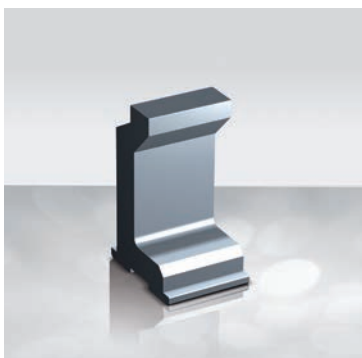
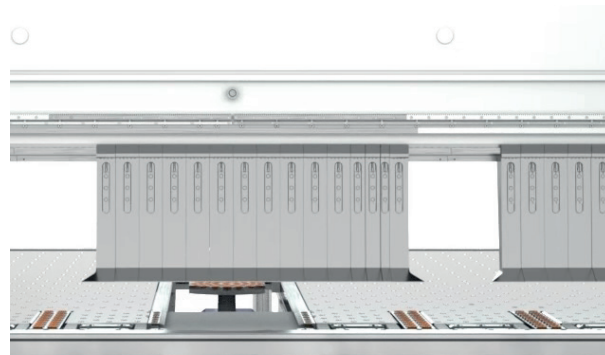
Um auch bei langen schmalen Blechen exakt im rechten Winkel abkanten zu können, eignen sich die pneumatisch absenkbar Winkelanschlüge links und rechts im Gang.

Saugplattenanschlag

Zusätzlich sind standardmäßig Saugplatten im Anschlagtisch erhältlich. Diese ermöglichen eine pneumatische Fixierung des Werkstücks: Der Saugplattenanschlag greift dort, wo Anschlagfinger keinen zuverlässigen Halt finden, weil das Werkstück auf der Anschlagseite bspw. Aussparungen oder Rundungen aufweist. Ein weiterer großer Vorteil: Die Platine wird einmal angesaugt und dank der intelligenten Steuerung laufen mit einem Knopfdruck alle Büge einer Seite automatisch und ohne weitere Handhabung durch den Maschinenbediener ab.

Werkzeuge

Für jede Anforderung das richtige Werkzeug und Zubehör – Die MAK 4 Evolution UD ist von unseren Ingenieuren als flexible Plattform konzipiert, die Sie über Werkzeuge, Optionen und Zubehör zu Ihrer individuellen Lösung ausbauen.



Segmentierte Werkzeuge – auf Wunsch auch als Individuallösung

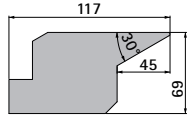
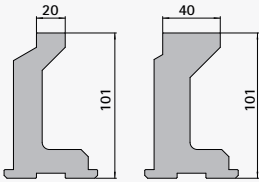
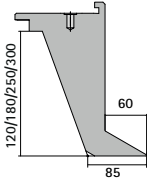
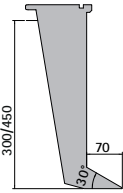
Bild oben: Variable Werkzeuge für alle Anforderungen
Bild unten: Optional vollautomatischer Oberwangenwerkzeugwechsler für maximale Oberwangenwerkzeughöhe 500 mm

Als flexible Plattform lässt sich die MAK 4 Evolution UD über Werkzeuge an fertigungsspezifische Anforderungen anpassen. Denn beim Biegen kommt es auf das richtige Werkzeug an – mit der MAK 4 Evolution UD reizen wir hier alle Möglichkeiten aus. Für jedes Produkt gibt es die passenden Werkzeuge für Ober-, und Biegewange. Sollten Sie für spezielle Anforderungen noch eine besondere Geometrie benötigen, sprechen Sie mit uns. Wir erarbeiten auch kundenspezifische Werkzeuglösungen.



Immer aufgeräumt: Nutzen Sie unseren praktischen Werkzeugwagen als optionales Zubehör.

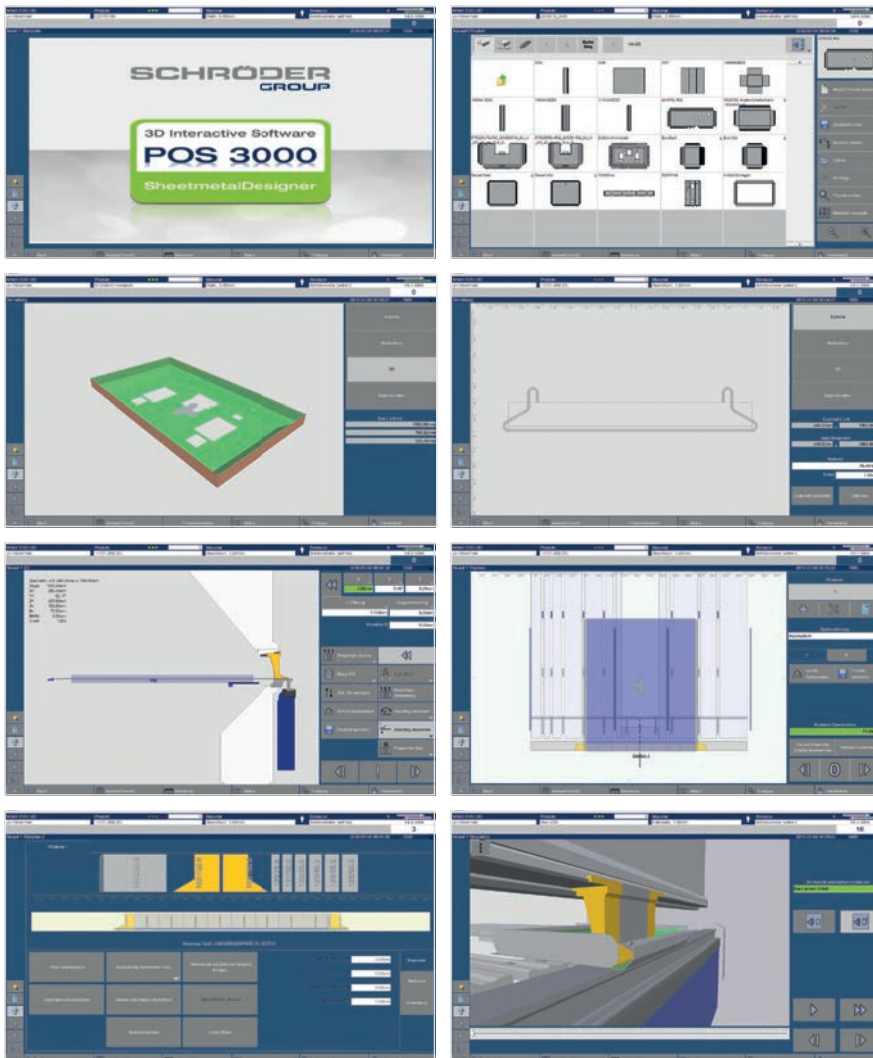
Sonderausstattung Werkzeuge

Werkzeugoptionen	
<p>Untervangenwerkzeuge WZS* 10400 oberflächengehärtet ca. 1100 N/mm² (nitriert)</p>	<p>Untervangenschiene einteilig, direkt verschraubt - ohne Fingereinfräsung (Min. Anschlag 130 mm) - mit Fingereinfräsungen</p> 
<p>Biegewangenwerkzeuge WZS 7000</p>	<p>Biegeschiene segmentiert (101/81 x 65 mm) oberflächengehärtet (nitriert) ca. 1100 N/mm² Nr. 1 - L = 2 x (25/30/35/40/45/50) = 450 mm Nr. 2 - L = 200 mm (Anzahl nach Nutzlänge) Standard-Biegeschienebreiten: 10/15/20/25/30/35/40 oder 50 mm</p> 
<p>Oberwangenwerkzeuge WZS 5000</p>	<p>Geißfußsegment „C“, 30°, (ab Radius 1,0 mm), Freiraum 60 mm, Klemmbereich 80 mm oberflächengehärtet (nitriert), ca. 1100 N/mm²</p> <p>Nr. 1 - L = 2 x (25/30/35/40/45/50) = 450 mm Nr. 2 - L = 200 mm (Anzahl nach Nutzlänge) ab H = 300 mm, L = 100 mm Höhe 120/180/250 oder 300 mm</p> 
<p>Oberwangenwerkzeuge WZS 6000 für Werk- zeugwechsler</p>	<p>Geißfußsegment „C“, 30°, (ab Radius 1,0 mm), Freiraum 70 mm, Klemmbereich 104 mm oberflächengehärtet (nitriert), ca. 1100 N/mm²</p> <p>Nr. 1 - L = 2 x (30/35/40/45/50/55/60) = 630 mm Nr. 2 - L = 80 mm (Anzahl nach Nutzlänge) Höhe 330 oder 400 mm</p> 
<p>Eckstücke</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 1 Paar Eckstücke starr, L = 2x 110 mm = 220 mm (jeweils passend zum Geißfußsatz) - zusätzliches Paar klappbare Eckstücke für Werkzeughöhen ab 250 mm - Oberwange mit Antrieb zur Ansteuerung für aktives Eckstück (der freie Durchgang des gesamten Oberwangenwerkzeugsatzes verringert sich um 31 mm) - zusätzliches Paar klappbare Eckstücke - aktiv angetrieben für Werkzeughöhen ab 250 mm (der freie Durchgang des gesamten Oberwangenwerkzeugsatzes verringert sich um 31 mm)

* WZS = Werkzeugsystem

Spitzenleistung programmieren

Visualisierte Qualität: POS 3000 3D-Grafiksteuerung mit Simulation



POS 3000 3D-Grafiksteuerung: das Ergebnis immer vor Augen – vor den ersten Schritten bis zur Simulation



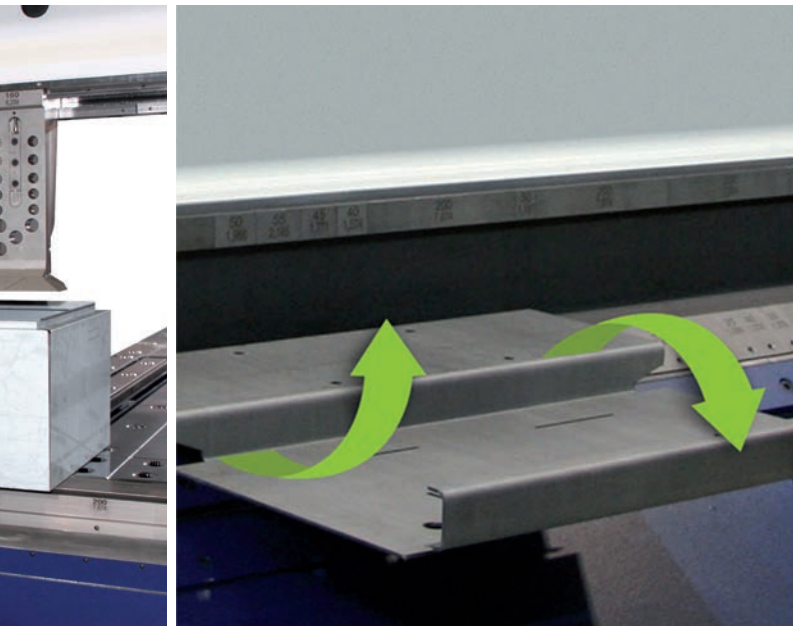
Vieles ist möglich: Up-and-Down-Technik und große Öffnungshöhen schaffen neue Möglichkeiten.

Die POS 3000 3D-Grafiksteuerung

Erst die richtige Software macht aus Hardware eine flexible, leicht bedienbare Lösung. Mit der POS 3000 3D-Grafiksteuerung haben die Blechbiegespezialisten von Schröder eine der leistungsfähigsten Steuerungen am Markt entwickelt – und weil Hard- und Software aus einem Hause kommen, sind MAK 4 Evolution UD und POS 3000 3D-Grafiksteuerung perfekt aufeinander abgestimmt.

Von der Zeichnung direkt in die Produktion

Die POS 3000 Steuerung ermöglicht Ihnen den Import von DXF, BPX und GEO-Dateien. Die wichtigsten Produkt- und Biegeparameter können somit automatisch und ohne weiteren Bedieneringriff importiert werden. Nutzt man diese Funktion, werden alle Konturen eines Blechs dargestellt und eröffnen dem Bediener zusätzliche Anschlagvarianten. Dies bedeutet eine erhebliche Zeitersparnis und hat zudem den Vorteil, dass der Bediener das zu biegende Teil nicht mehr eigenständig programmieren muss. Optional können auch 3D Stp-Dateien über die Schröder Unfold Software abgewickelt und importiert werden.



Up-and-Down-Funktion:
Gegenkantung ohne Wenden des Blechs

Die Besonderheit: Bei der POS 3000 programmieren Sie grafisch. Maschine, Werkzeug und Werkstück – alles ist übersichtlich dargestellt. Schließlich wissen wir: Bedienpersonal und Arbeitsvorbereiter haben einen geübten Blick für Produkte und nicht für IT-Programmzeilen. Deshalb biegen Ihre Mitarbeiter visuell am Bildschirm vor, kontrollieren im 3D-Biegesimulator der Software das Ergebnis und sind so sicher, dass schon der erste Bug am ersten Blech perfekt durchgeführt wird. Einmal erstellte Biegeprogramme lassen sich schnell aufrufen, kurz visuell prüfen und bei Bedarf materialabhängig korrigieren.

Sie möchten Details über die POS 3000 3D-Grafiksteuerung erfahren? Dann lesen Sie unsere Softwarebroschüre oder noch besser: Lassen Sie sich live zeigen, wie die POS 3000 Ihre Fertigung zu optimieren hilft.



Highlights

- 3D-Grafiksteuerung mit schematischer Darstellung von Maschine, Werkzeug und Werkstück
- Intuitive, visuelle Touchscreen-Programmierung
- 3D-Biegesimulator zur visuellen Programmkontrolle
- Automatische Rüstprogrammierung und Steuerung des Werkzeugwechslers
- Zykluszeitenkalkulator
- PC-Version, CAM-Anbindung, ERP/PPS-Schnittstellen und DXF-Konverter verfügbar

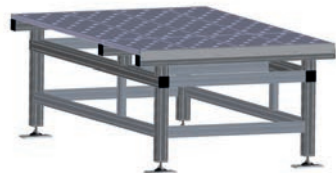
Option:

- Unfold Software „SCHRÖDER Unfold“

Abmessungen und technische Daten



Untervangenschiene mit Fingereinfürungen



MAK 4 EVOLUTION UD*	3 200 x 6,0	4 000 x 5,0	5 000 x 4,0
Nutzlänge (a)	3 240 mm	4 040 mm	5 040 mm
Blechdicke (400 N/mm ²)	6,0 mm	5,0 mm	4,0 mm
Maschinenlänge (b)	6 418 mm	7 218 mm	8 218 mm
Hinteranschlag (c)			
U-3400	5 310 mm	-	-
U-4250	-	6 160 mm	-
U-5100	-	-	7 010 mm
Gewicht ohne Hinteranschlag	ca. 22 000 kg	ca. 23 500 kg	ca. 26 000 kg
Oberwange			
Geometrie	180°	180°	180°
Hub	1090 mm		
Antriebsleistung	2 x 9,45 kW	2 x 9,45 kW	2 x 9,45 kW
Geschwindigkeit	100 mm/s	100 mm/s	100 mm/s
Biegewange			
Verstellung, motorisch	180 mm		
Antriebsleistung	2 x 9,4 kW	2 x 9,4 kW	2 x 9,4 kW
Geschwindigkeit	150°/s	150°/s	150°/s
Biegemittelpunktverstellung	100 mm		

*Auf Anfrage ist die MAK 4 Evolution UD auch in den Längen 2 500 x 6,0 mm und 2 500 x 8,0 mm erhältlich.

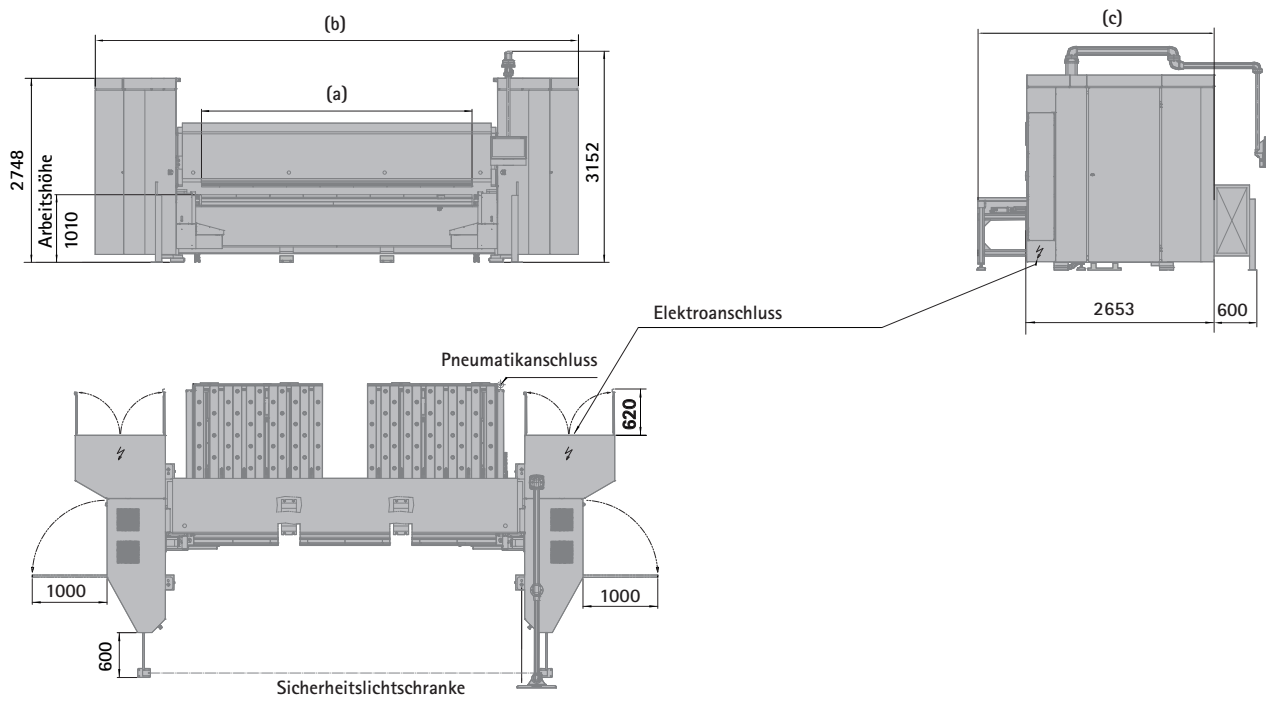
Abmaße Beistelltisch (BxT):

NL 3200: 1336 x 1864 mm

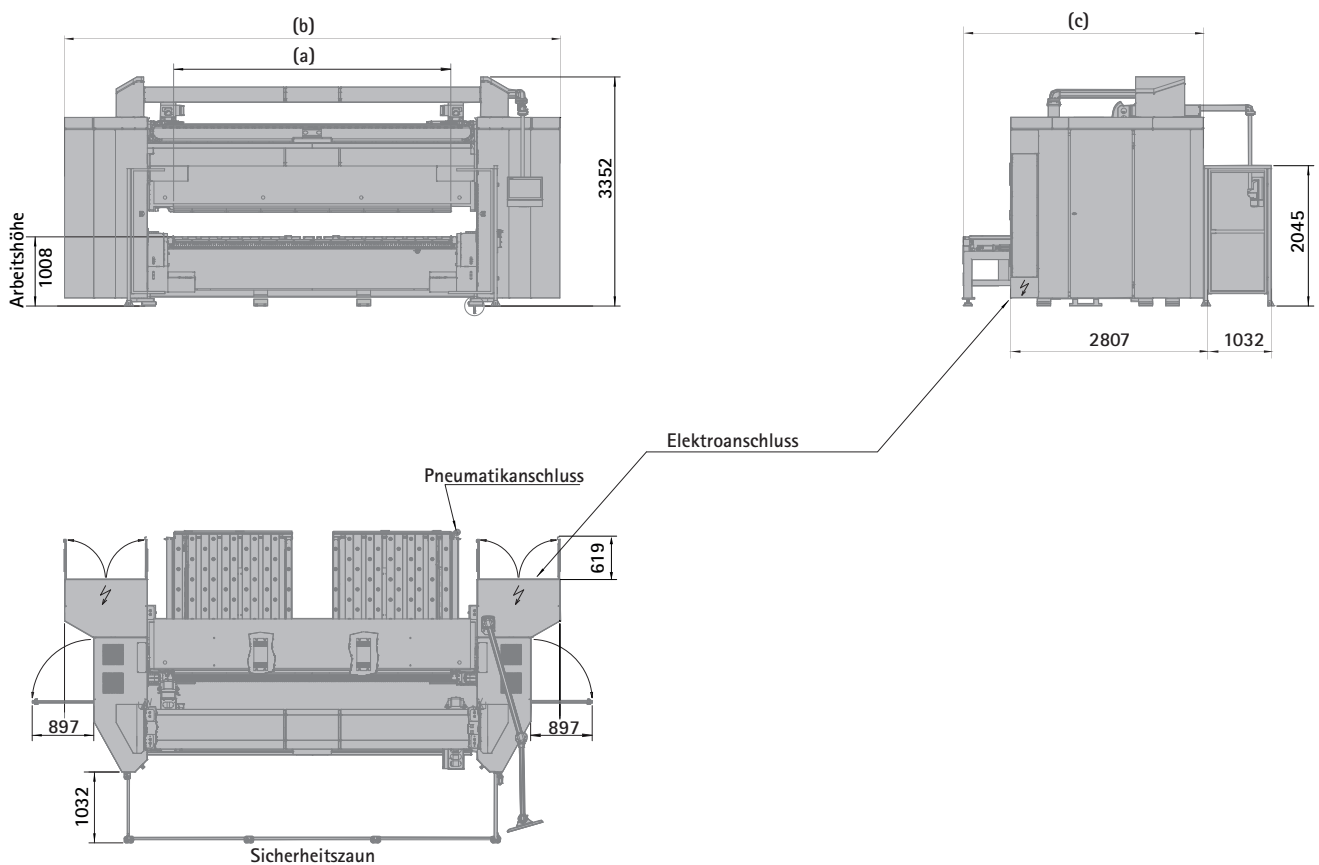
NL 4000: 1716 x 2614 mm

NL 5000: 2216 x 3433 mm

Maße: MAK 4 Evolution UD ohne WZW



Maße: MAK 4 Evolution UD mit WZW





Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn, der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen und der SMU GmbH in Leinburg-Weißenbrunn.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. 2021 wurde die Schröder Group um den Werkzeughersteller SMU GmbH erweitert. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 300 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.

Alle Angaben gelten als Richtlinien
und können jederzeit geändert werden.
HSM 230209DE

Hans Schröder Maschinenbau GmbH
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst | Deutschland
T +49 8809 9220-0 | F +49 8809 9220-700
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu

SCHRÖDER
GROUP