

Vollautomatisches Be- und Entladekonzept für Schwenkbiegemaschine

Artikel vom **22. Oktober 2026**
Umformende Werkzeugmaschinen

Die Schröder Group hat eine Portallösung für die Schwenkbiegemaschine »MAK 4 Evolution UD« entwickelt. Diese automatisiert die Vorgänge Be- und Entladen, Stapeln und Biegen, lässt sich in der Maschinensteuerung programmieren und eignet sich auch für personallose Schichten.



Die Portallösung ermöglicht die vollautomatische Fertigung von Blechgehäusen an der Schwenkbiegemaschine (Bild: Schröder Group).

Mit einem Portal für die Schwenkbiegemaschine »MAK 4 Evolution UD« stellt die Schröder Group ein Automatisierungskonzept für Maschinen mit »Advanced Handling System (AHS)« vor. Die Lösung ist auf einfache Bedienung, produktive Abläufe und eine wirtschaftliche Umsetzung automatisierter Fertigungsprozesse ausgelegt. Sie ermöglicht auch eine personallose Produktion, etwa in Spät- oder Nachtschichten, und kommt ohne Roboter aus. Programmiert wird die Automatisierung vollständig in der Maschinensteuerung. Zwei Saugrahmen rechts und links der Maschine übernehmen das Be- und Entladen. Sie führen Bleche zu, entnehmen fertig gekantete Teile und stapeln diese anschließend. Die Biegebearbeitung läuft dank »AHS« mit drehbarem

Saugplattenanschlag und bidirektionaler Biegeflansch vollautomatisch ab. Das Portal kann für kleine, mittlere und große Losgrößen konfiguriert werden. Gegenüber einer Roboterlösung nennt der Hersteller geringere Investitionskosten, eine einfachere Programmierung und die Möglichkeit, direkt auf manuelle Bedienung umzuschalten. So lassen sich automatisierte Fertigung und manuelle Bearbeitung, etwa für Prototypen oder Einzelteile, in einem System nutzen.

Flexible Auslegung für unterschiedliche Aufgaben

Die Portallösung kann an Längen und Blechdicken angepasst werden. Auch kundenspezifische Varianten, etwa die Übergabe gebogener Teile per Band an nachgelagerte Prozesse, sind realisierbar. Da die Automatisierung in der Maschinensteuerung umgesetzt wird, lassen sich auch andere mit »AHS« ausgestattete Maschinen in das Konzept einbinden. Im Zuge der Weiterentwicklung wurde auch das Handlingsystem überarbeitet. Ein schmaler ausgelegter Fahrweg des Manipulators und integrierte robuste Bürsten erweitern das Handling, insbesondere bei schmaleren Bauteilen. Diese lassen sich dadurch sicher führen und präzise bewegen. Für Anwender bedeutet das ein breiteres Teilespektrum, mehr Flexibilität und zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten in der täglichen Produktion.

Automatisches Biegen von Blechgehäusen

Der Oberwangenhub der Schwenkbiegemaschine beträgt 1090 mm. Abhängig von den Blechformaten, die das »AHS« handhaben kann, sind unterschiedliche Teileabmessungen möglich. Die verarbeitbaren Blechgrößen reichen je nach Maschinenversion von 500 mm × 500 mm bis 4000 mm × 2000 mm bzw. 3000 mm × 1500 mm. Es können Bleche mit einem Gewicht von bis zu 300 kg bearbeitet werden. Als mögliche Einsatzfelder nennt Schröder die Fertigung von Schaltschränken, Verkleidungen und Gehäusen sowie Anwendungen im Möbel- und Kühlschrankbau. Kleinere Losgrößen lassen sich ohne große Vorbereitung automatisch abarbeiten. Die Erkennung der Palettenlage und der darauf liegenden Platinen unterstützt einen schnellen Wechsel zwischen Produkten.

Hersteller aus dieser Kategorie

MaSuB GmbH

Hohr 4

D-53804 Much

02245 2703

info@blechpartner.de

www.blechpartner.de

[Firmenprofil ansehen](#)
