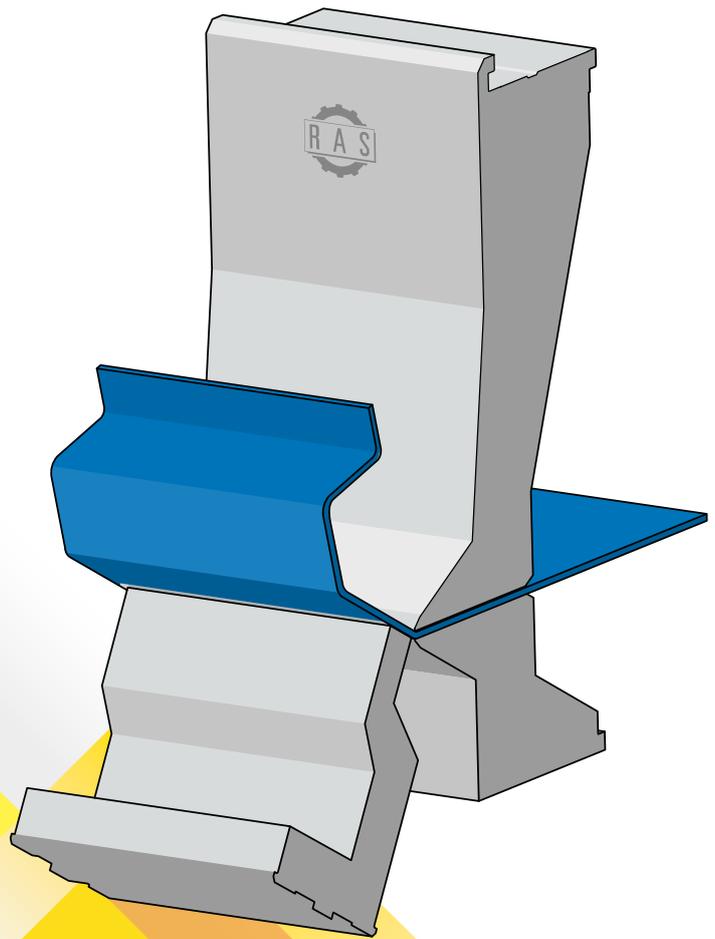
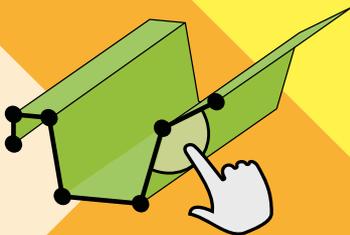
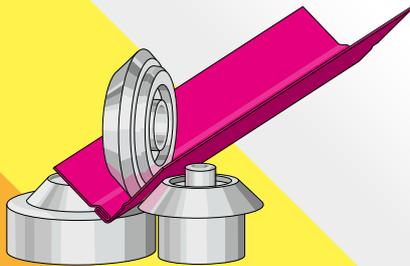
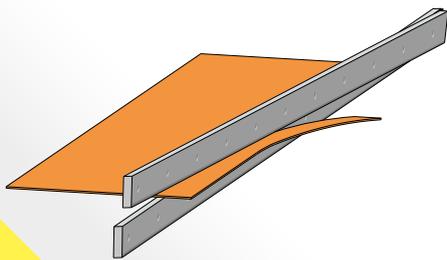


INNOVATION  
MADE IN GERMANY



RAS REINHARDT MASCHINENBAU GMBH

# Catalogo Generale



[WWW.RAS-ONLINE.DE](http://WWW.RAS-ONLINE.DE)





# Indice dei contenuti

## Piegatura

<b>Know-How: Piegatura a bandiera</b> .....	4
<b>Cerca prodotti</b> .....	8
Multibend-Center .....	10
Multibend-Center ECO .....	16
Multibend-Center ECOauto.....	18
MiniBendCenter-2.....	20
ProfileCenter .....	22
UpDownCenter-2 .....	24
XXL-Center .....	26
XL-Center .....	28
MEGAbend .....	30
GIGAbend .....	32
XLTbend.....	34
FLEXI2bend.....	38
TURBO2plus.....	40
TURBObend.....	42

## Taglio

<b>Know-How: Taglio oscillante</b> .....	44
<b>Cerca prodotti</b> .....	45
POWERcut2.....	46
PRIMEcut.....	48
SMARTcut .....	50

## Deformazione

<b>Know-How: Deformazione</b> .....	52
<b>Cerca prodotti</b> .....	52
RAS 11.15 / RAS 11.35.....	54
EasyFormer.....	56
RAS 21.20.....	58
DuctZipper L-Form .....	60
DuctZipper V-Form.....	62
SpeedySeamer.....	64
VENTIrounder .....	66
RAS 25.15.....	68

## Software

<b>Know-How: Software</b> .....	70
---------------------------------	----

## Chi siamo

<b>Il nostro servizio e l'assistenza ai clienti</b> .....	72
<b>L'azienda</b> .....	74

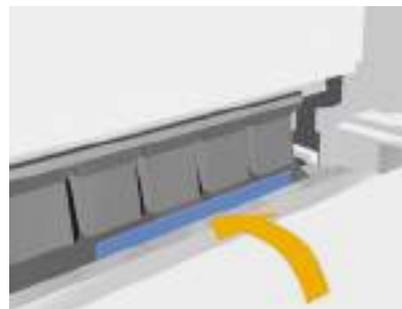
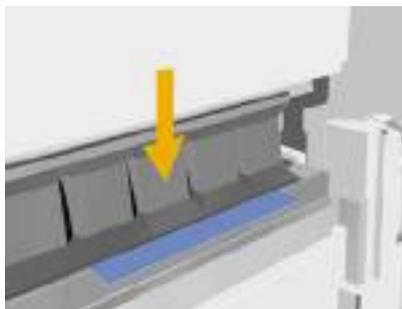
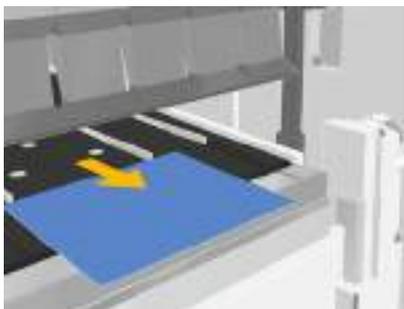
KNOW-HOW

# Piegatura a bandiera

Le tecnologie di piegatura più comuni sono la presso piegatura e la piegatura a bandiera.

Nella presso piegatura viene spinto un utensile nella matrice. La lamiera che giace in mezzo viene piegata liberamente. Nella piegatura a bandiera, la lamiera si trova su un piano di appoggio.

Le battute di riscontro allineano la lamiera alla linea di piegatura. La lama superiore e quella inferiore pressano la lamiera. Durante la piegatura, la lama di piega accompagna la lamiera verso l'alto, fino alla gradazione desiderata. Su macchine con sistema UP/ DOWN, la lama di piegatura oscilla verso l'alto o verso il basso, a seconda della direzione di piegatura.



Sequenza del processo di piegatura a bandiera: posizionare – serrare – piegare.



## Quantità di utensili / Cambio utensile

Le piegatrici a bandiera piegano tutti gli angoli con un unico utensile. La macchina si regola automaticamente allo spessore della lamiera. Gli utensili utilizzabili in modo universale riducono il dispendio di riallestimento nonché i costi d'investimento e d'esercizio. Le piegatrici a bandiera altamente automatizzate dispongono di un cambia-utensili automatico.

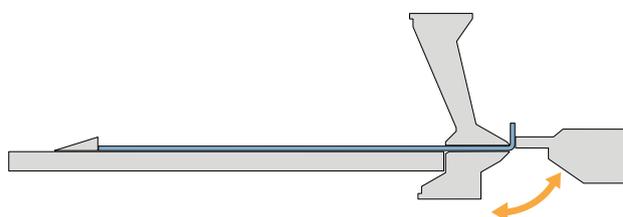
## Superfici lamiera sensibili

Nella piegatura a bandiera lo scorrimento degli utensili sul materiale è ridotto al minimo o, per determinate macchine (Multibend-Center, ProfileCenter), viene addirittura a mancare.

Sulla lamiera non si vede alcun graffio – ideale per acciaio inossidabile o lamiere rivestite.

## Maneggiamento lamiera

Il sistema a bandiera ha molteplici vantaggi: ergonomico, l'operatore non deve tenere la lamiera durante la fase di piegatura; economico, il ciclo totale di piegatura è più veloce e può essere eseguito da una sola persona e non servono accompagnatori (dal costo elevato); qualitativo, i pezzi risultano tutti uguali e la possibilità che l'operatore sbaglia è rarissima grazie alle battute di riscontro; sicurezza, l'operatore non è a contatto della lamiera durante la lavorazione. Se i pezzi da produrre sono di grandi dimensioni e presentano delle pieghe positive e negative si consiglia l'uso di una piegatrice con sistema UP/DOWN, che evita di dover girare il pezzo.



La lamiera rimane in posizione orizzontale adagiata sul tavolo di appoggio – i lembi corti vengono piegati.



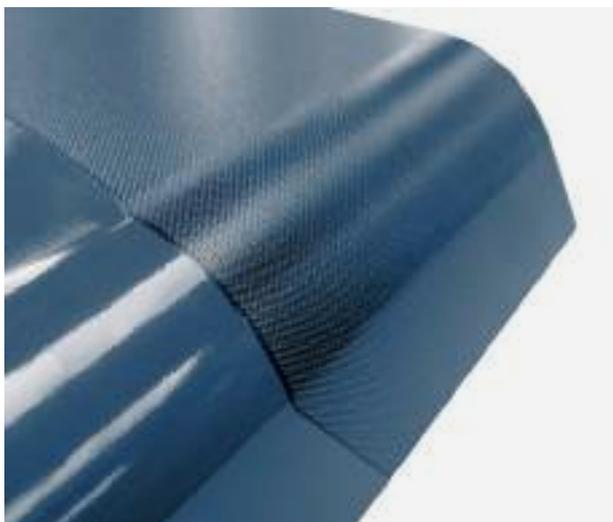
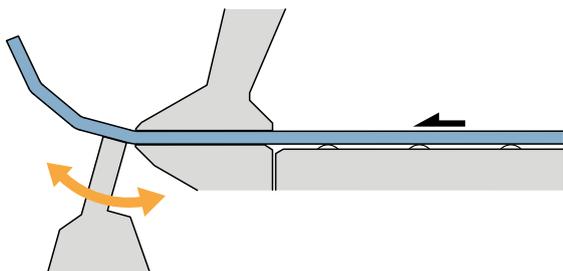
I pezzi di grandi dimensioni possono essere prodotti facilmente da un solo operatore.



# Piegatura

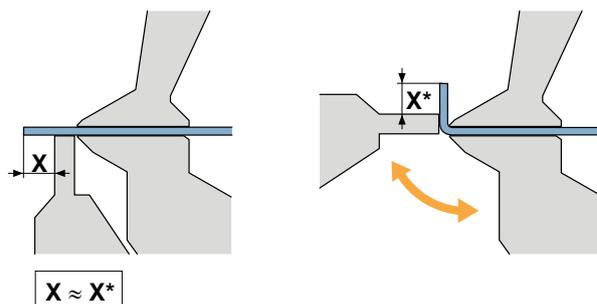
## Piegatura raggiata

Nella piegatura a bandiera la piega raggiata avviene mediante l'azione di piega combinata con avanzamento automatico della lamiera a piccoli step. I piccoli step combinati con la corretta angolazione della bandiera danno un ottimo risultato estetico, le righe di piega sono praticamente invisibili.



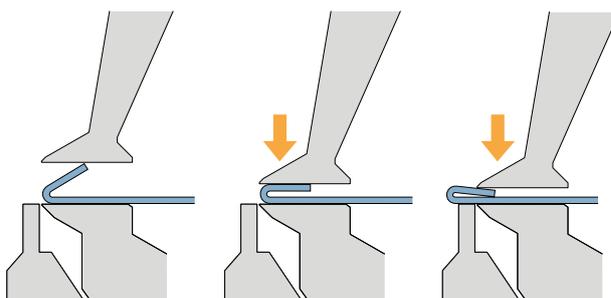
## Usura utensile

Poiché durante la piegatura a bandiera si verificano solo lievi sfregamenti, gli utensili non mostrano alcuna usura anche dopo anni di utilizzo.



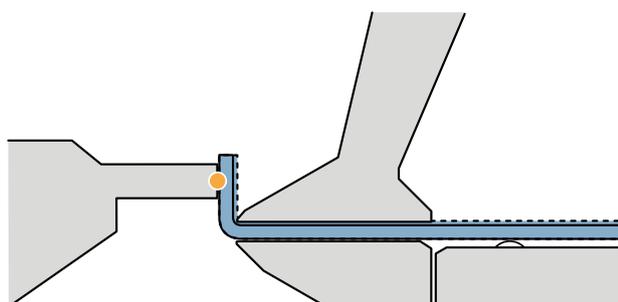
## Azione piega e schiaccia

Nella piegatura a bandiera non sono necessari utensili speciali per eseguire l'operazione di piega e schiaccia. Questa operazione è facilitata proprio dal sistema a bandiera che utilizza gli utensili superiore come dei premi-lamiera controllati.



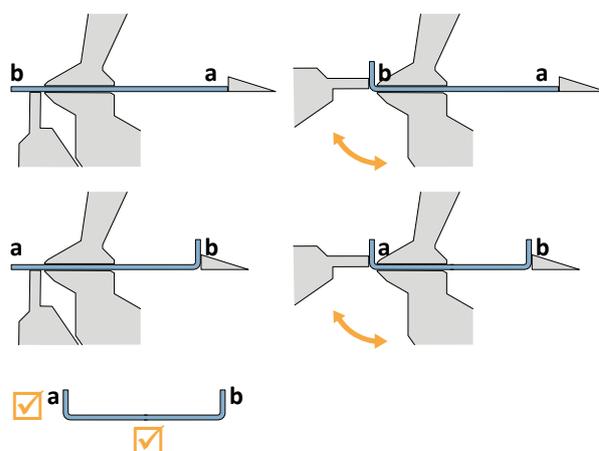
## Effetto delle tolleranze dello spessore delle lamiera

Nella piegatura a bandiera, la bandiera di piega agisce all'esterno della lamiera e si sposta esattamente all'angolo indicato. Il lato di riferimento è solo l'esterno del materiale. Di conseguenza, le tolleranze di spessore della lamiera non hanno alcun influsso sull'angolo di piegatura e sulla ripetibilità.



## Effetto del metodo di battuta

Nella piegatura a bandiera, l'intero sviluppo giace nella macchina. Tra la ganascia superiore e quella inferiore sporge solo un lembo di lamiera corto. Viene messo a battuta l'intero sviluppo e non la quota del lembo. Le tolleranze di ritaglio vengono inglobate nel primo lembo. La quota superficiale e la quota lembo opposta sono sempre precise.



## Spiegazione dei simboli della tabella seguente

<p><b>TIPO DI PEZZO</b></p>	<p>La macchina piega profili e/o scatolati aperti lateralmente.</p>	<p><b>CAMBIO UTENSILI</b></p>	<p>La macchina è dotata di un sistema di cambio utensili automatico.</p>
<p><b>DIREZIONE DI PIEGATURA</b></p>	<p>La macchina piega verso l'alto o verso il basso.</p>	<p><b>AUTOMAZIONE</b></p>	<p>Componenti di automazione per il carico e lo scarico.</p>
<p><b>PROGRAMMAZIONE</b></p>	<p>Il software consente la programmazione del pezzo piegato con il supporto della simulazione 3D.</p>	<p><b>STRATEGIA DI PIEGATURA</b></p>	<p>Il software programma automaticamente il pezzo piegato e suggerisce la sequenza ottimale di piegatura con una classifica a 5 stelle. Il processo di piegatura viene simulato in una rappresentazione 3D.</p>
<p><b>MANIPOLAZIONE DEI PEZZI</b></p>	<p>Processi di piegatura automatici o manuali.</p>	<p><b>DIMENSIONI</b></p>	<p>Dimensioni massime dei pezzi piegati (lunghezza di piegatura e spessore della lamiera)</p>

PANNELLATRICE AUTOMATICA

## Cerca prodotti



Multibend-Center / ECO / ECOauto

MiniBend Center-2

ProfileCenter

UpDown Center-2

XXL-Center

		Multibend-Center / ECO / ECOauto	MiniBend Center-2	ProfileCenter	UpDown Center-2	XXL-Center
<b>TIPO DI PEZZO</b> 	scatole	✓	✓		✓	
	profili	✓	✓	✓	✓	✓
<b>DIREZIONE DI PIEGATURA</b> 	su	✓	✓	✓	✓	✓
	giù	✓	✓	✓	✓	✓
<b>PROGRAMMAZIONE</b> 	automatica supportata		✓			
	grafica supportata	✓		✓	✓	✓
<b>MANIPOLAZIONE DEI PEZZI</b> 	sequenze automatiche di piegatura	✓	✓	✓		
	processi di piegatura automatici con interventi manuali occasionali				✓	✓
	manipolazione manuale dei pezzi					
<b>CAMBIO UTENSILE</b> 	automatico	✓	✓		✓	
	manuale			✓		✓
<b>AUTOMAZIONE</b> 	carico/scarico opzionale	✓	✓	✓		
	nessun dispositivo di carico/scarico				✓	✓
<b>STRATEGIA DI PIEGATURA</b> 	valutazione automatica della sequenza ottimale di piegatura con classifica a 5 stelle	✓		✓	✓	✓
<b>DIMENSIONI</b> 	lunghezza di piegatura x spessore della lastra (max.)	2160 x 2,5 mm 2560 x 2,5 mm 3060 x 2,0 mm	50 x 40 x 3,0 mm 600 x 600 x 3,0 mm	3200 x 2,0 mm	3200 x 4,0 mm 4060 x 3,0 mm	4240 x 1,5 mm 6400 x 1,5 mm

P. 10-19

P. 20

P. 22

P. 24

P. 26



XL-Center

MEGAbend

GIGAbend

XLTbend

FLEXI2bend

TURBO2plus

TURBObend

	✓	✓	✓	✓	✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓		✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓					
✓			✓			
	✓					
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓		✓	✓	✓	
3200 x 1,5 mm	3200 x 6,0 mm 4060 x 5,0 mm	3200 x 6,0 mm 4060 x 5,0 mm	3200 x 3,0 mm 4060 x 2,5 mm	3200 x 3,0 mm 4060 x 2,5 mm	2540 x 2,5 mm 3200 x 2,0 mm 4060 x 1,5 mm	3150 x 1,5 mm

P. 28

P. 30

P. 32

P. 34

P. 38

P. 40

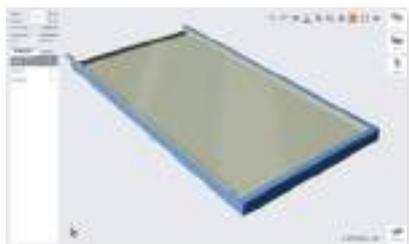
P. 42

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# Multibend-Center



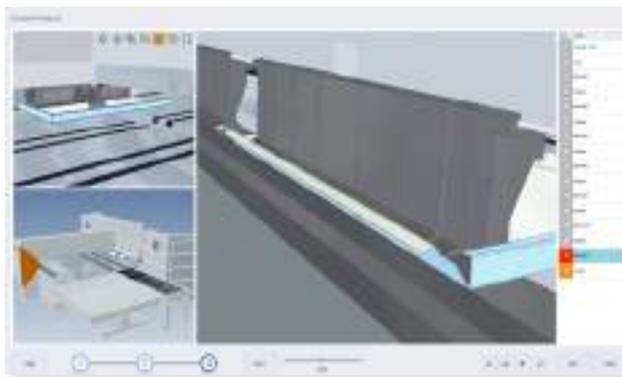
Se volete produrre pezzi piegati assolutamente precisi in modo completamente automatico, incredibilmente veloce e indipendente dalle dimensioni del lotto, quindi anche in grandi quantità, con la massima flessibilità e una ripetibilità assoluta, allora vi diamo il benvenuto nella nuova era della lavorazione della lamiera.



Software Office con programmazione a un click a partire da un file STEP, DXF, GEO del pezzo da piegare. Semplice da usare, veloce, sicuro, preciso.



Il miglior processo di piegatura ottiene il punteggio più alto nella classifica a 5 stelle.



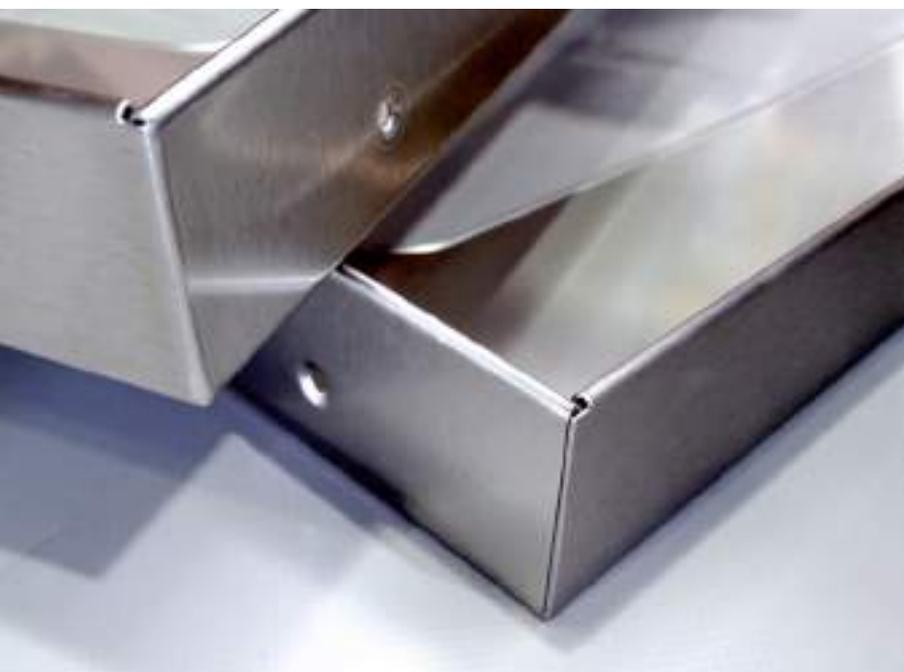
La simulazione 3D mostra la sequenza di piegatura ed eventuali collisioni, quindi permette di vedere se un pezzo è fattibile già in fase di progettazione.



Esegue il processo di piega completamente in automatico: posiziona, ruota, piega e cambia utensile.



Velocità e massima produttività caratterizzano Multibend Center



Grazie alla massima precisione e ripetibilità, i pezzi da piegare sono adatti per la saldatura a laser.

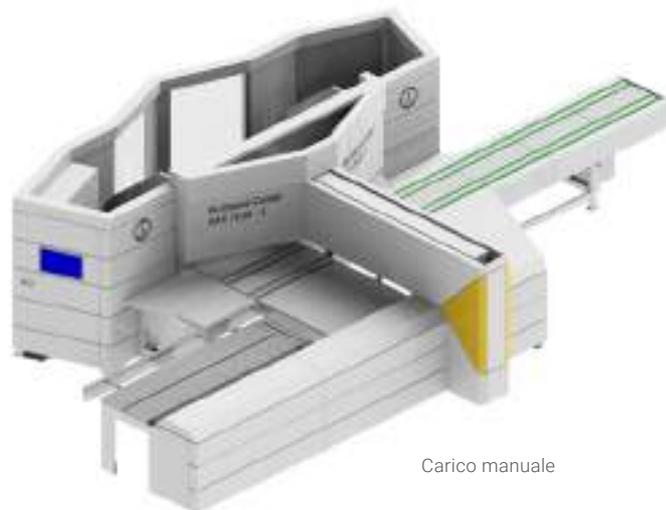
Piega senza graffiare materiali sensibili. Nessuna usura dell'utensile.



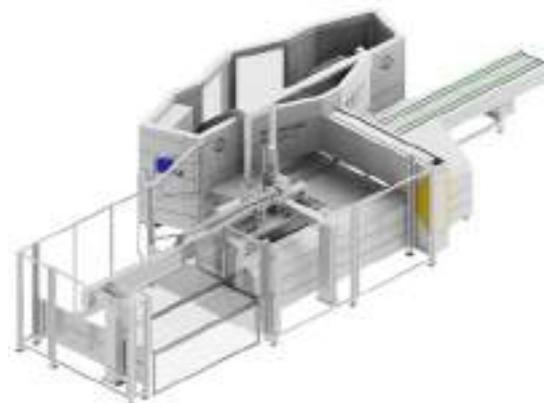
Cassette (box) a quattro lati possono essere alti fino a 203 mm.

## Carico

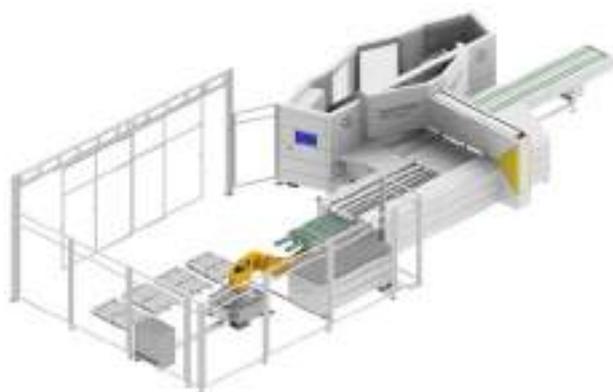
Oltre al carico e allo scarico manuale, sono disponibili numerose opzioni di selezione. In funzione del grado di automazione e delle condizioni di produzione desiderate, i sistemi di movimentazione possono essere combinati individualmente sul lato di carico e scarico.



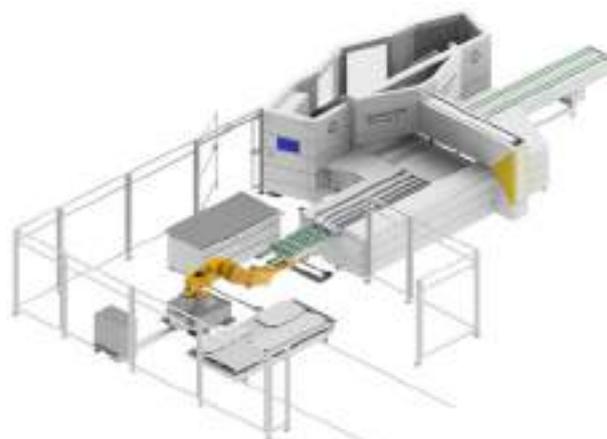
Carico manuale



Multibend-Center con caricamento a portale a un posto (in opzione: caricamento a 2 posti)

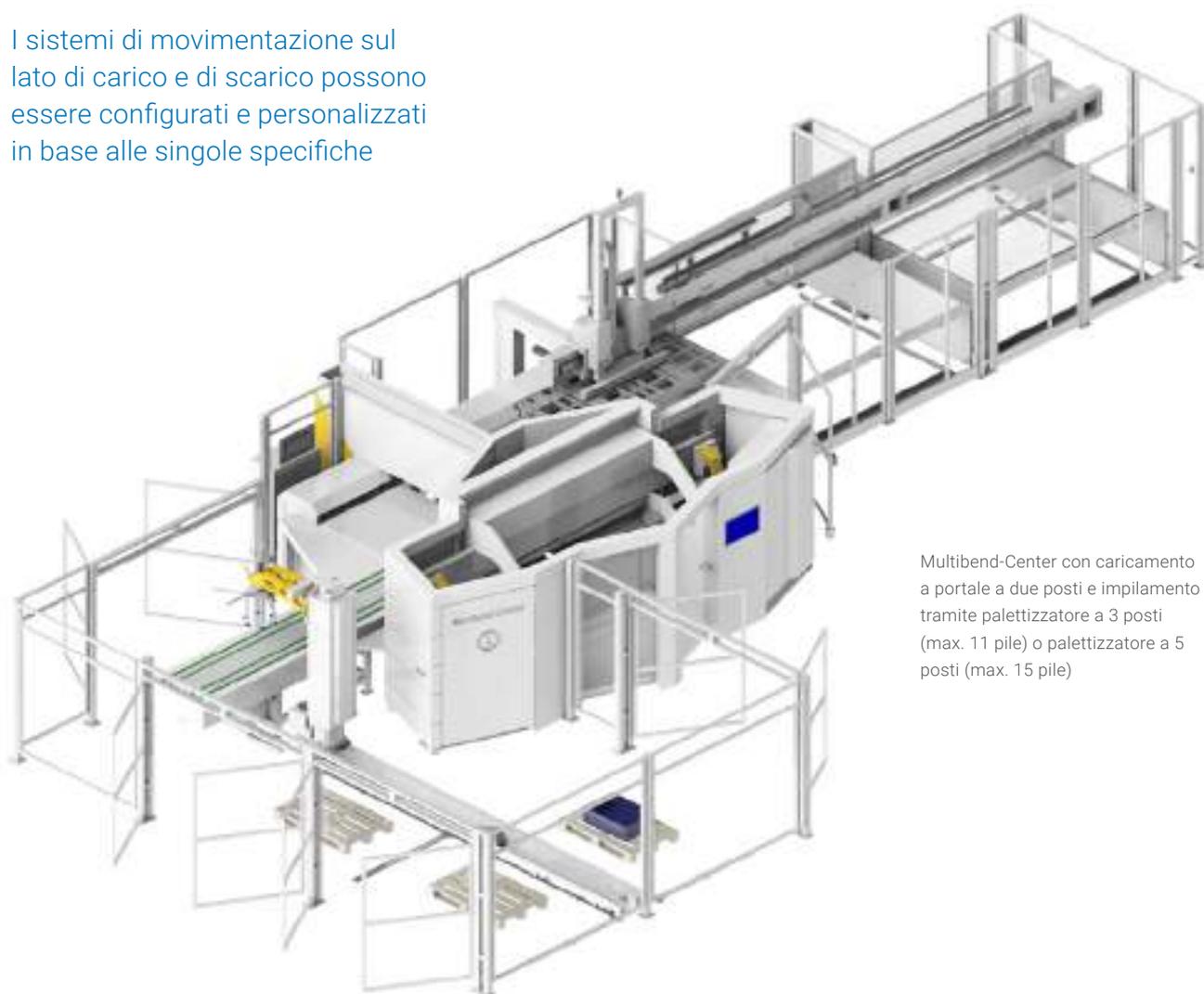


Multibend-Center con caricamento a robot. Predisposizione degli sviluppi su europallet. Il robot può anche ribaltare il pezzo. Non è richiesto alcuna programmazione o apprendimento del robot intelligente.

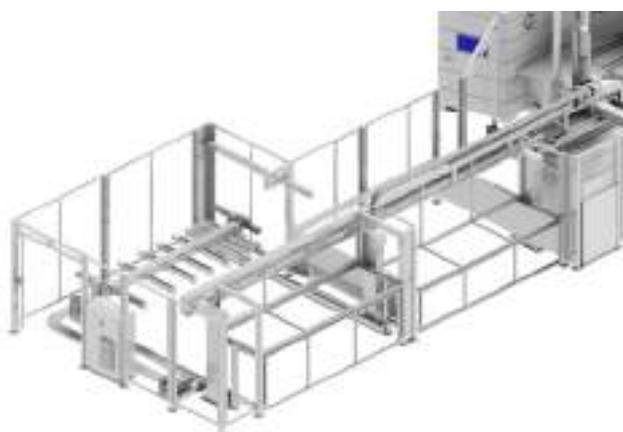


Multibend-Center con caricamento a robot. Predisposizione dei pezzi da scaffale. Il robot può anche ribaltare il pezzo. Non è richiesta alcuna programmazione o apprendimento del robot intelligente.

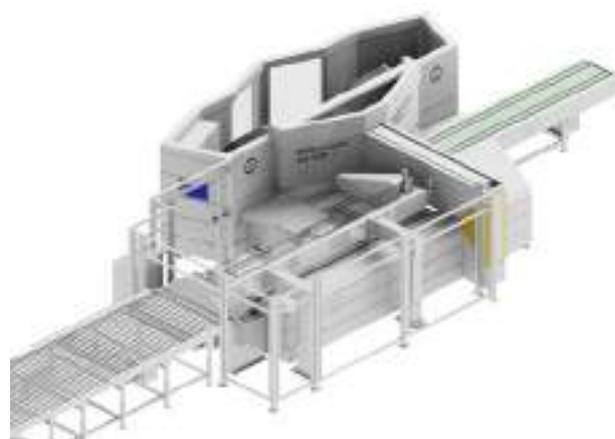
I sistemi di movimentazione sul lato di carico e di scarico possono essere configurati e personalizzati in base alle singole specifiche



Multibend-Center con caricamento a portale a due posti e impilamento tramite palettizzatore a 3 posti (max. 11 pile) o palettizzatore a 5 posti (max. 15 pile)



Caricamento a portale a due posti con SheetFlipper per voltare gli sviluppi.



Multibend-Center con alimentazione pezzi tramite tratto a rulli e caricamento con MiniFeeder.

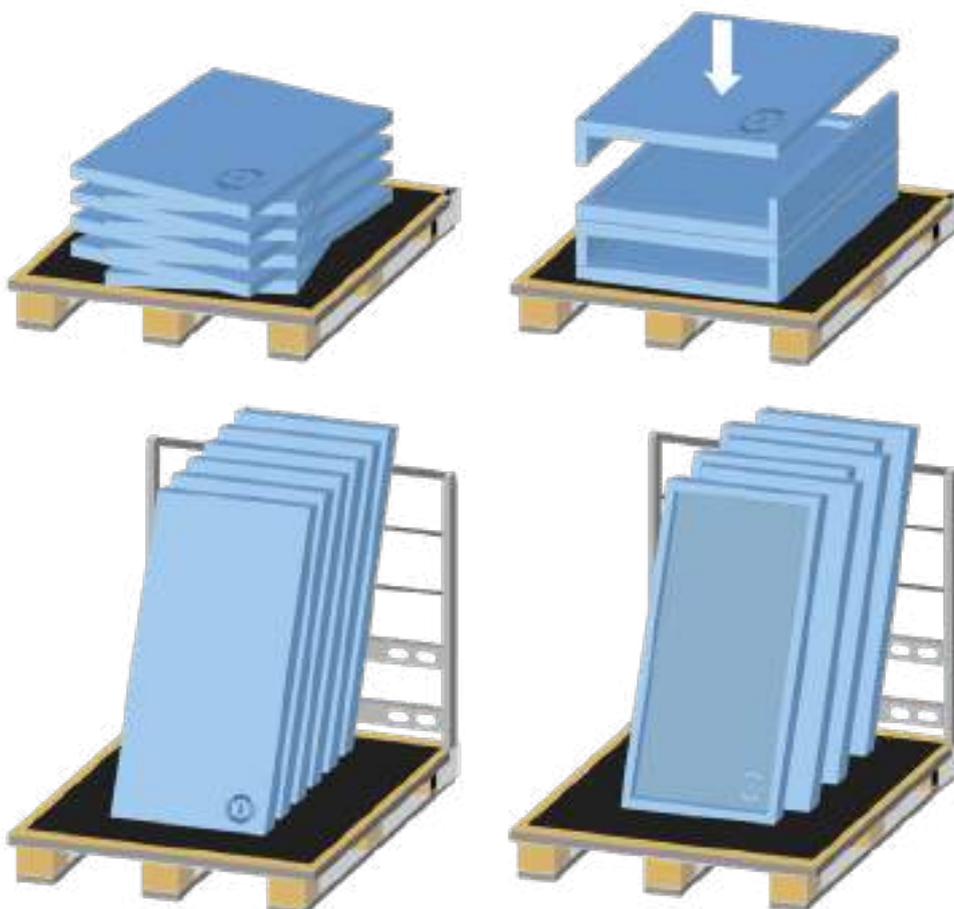
## Piegatura



Stazione di ribaltamento lamiera per pezzi finiti

## Scarico

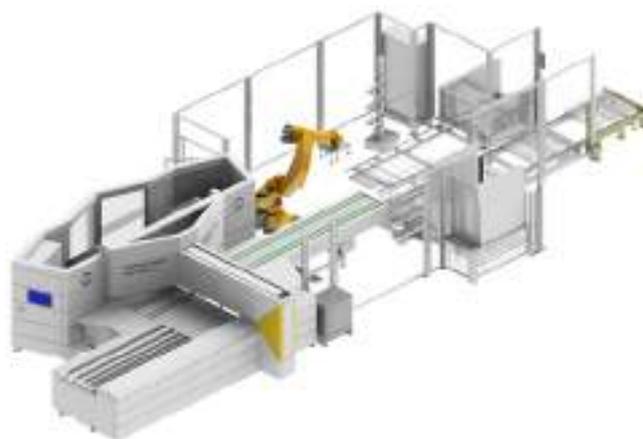
Con lo scarico e l'impilamento automatico dei pezzi piegati, la piegatrice può funzionare in un turno non presidiato. Il robot di scarico preleva i pezzi finiti dalla tavola di uscita e li impila secondo lo schema di impilamento selezionato. Il robot di scarico intelligente non deve essere né istruito né programmato.



Funzione di palettizzazione con robot di scarico



Multibend-Center con scarico manuale tramite tavolo tampone per pezzi finiti o scarico automatico tramite il robot intelligente.



Stazione di ribaltamento per pezzi finiti. Magazzino pallet per la predisposizione dei bancali. Magazzino dei pannelli di contenimento per stoccaggio verticale da inserire sul pallet.



Il layout può essere adattato alle singole condizioni e alla disponibilità di spazio

Il robot di scarico preleva i pezzi piegati dalla tavola di uscita e li deposita secondo lo schema di impilamento selezionato.



Multibend-Center	RAS 79.22-2	RAS 79.26-2	RAS 79.31-2
LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	2160 mm	2560 mm	3060 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	2,0 (2,5) mm	2,0 (2,5) mm	2,0 mm
ALTEZZA PEZZO DA PIEGARE MAX.	203 mm	203 mm	203 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# Multibend-Center ECO



Siete alla ricerca di una soluzione economica per la piegatura automatica di pannelli e scatole? Allo stesso tempo, volete utilizzare l'intera funzionalità di un centro automatico di piegatura di fascia alta? RAS ha unito due criteri inizialmente impossibili da conciliare in un unico pacchetto attraente: il Multibend-Center ECO.

Scanner Magic-Eye per misure ottiche



Caricamento manuale dei pezzi grezzi e rimozione manuale dei pezzi piegati





Manipolatore per la rotazione e il posizionamento dei pezzi piegati

Soluzione economica con tutte le funzionalità di un centro di piegatura automatico Multibend Center di fascia alta



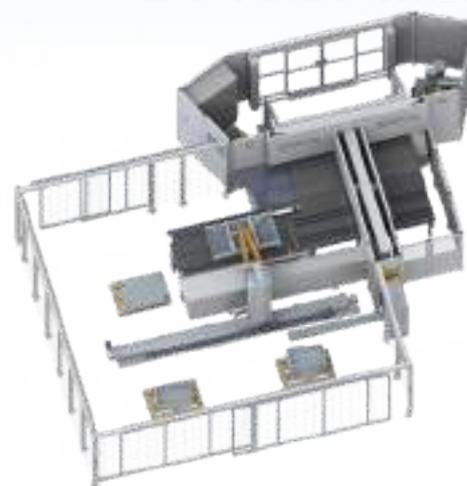
Multibend-Center ECO	RAS 79.22-2 ECO	RAS 79.26-2 ECO	RAS 79.31-2 ECO
LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	2160 mm	2560 mm	3060 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	2,0 (2,5) mm	2,0 (2,5) mm	2,0 mm
ALTEZZA PEZZO DA PIEGARE MAX.	203 mm	203 mm	203 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# Multibend-Center ECOauto



Maggiore velocità ed efficienza: in risposta alle numerose richieste dei clienti di una versione del collaudato centro di piegatura Multibend Center ma con un'automazione semplice, abbiamo sviluppato il centro di piegatura RAS Multibend-Center ECOauto con dispositivo cartesiano per il carico e lo scarico automatico.



Sistema di caricamento per l'alimentazione automatica dei formati sagomati da una pila ordinata con precisione rispetto ai bordi



Automazione semplice nel caricamento dei pezzi grezzi e nell'impilamento e nella palletizzazione dei pezzi piegati finiti



Separazione e caricamento di un formato sagomato con il sistema di caricamento RAS Palletizer



Prelievo del pezzo piegato mediante dispositivo di presa ad aspirazione del palletizzatore



Impilamento orizzontale di un pezzo piegato su un pallet



### Multibend-Center ECOauto

### RAS 79.26-2 ECO-AUTO

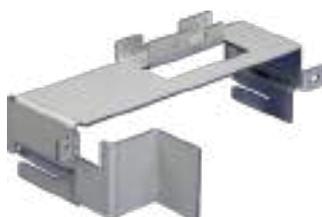
LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	2560 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	2,0 (2,5) mm
ALTEZZA PEZZO DA PIEGARE MAX.	203 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

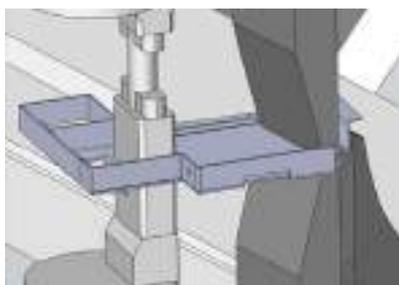
# MiniBendCenter-2



Piegatura completamente automatica di pezzi piccoli e complessi fino a 3 mm di lamiera d'acciaio



Il MiniBendCenter-2 di RAS è l'unico centro di piegatura automatico al mondo per pezzi piccoli. I pezzi grezzi possono essere alimentati da una scatola di materiale sfuso o da pile di sviluppi lamiera a misura pallettizzati. Vengono rilevati per mezzo di una precisa camera scanner. I pezzi finiti piegati con precisione vengono impilati dal robot direttamente su pallet o depositati liberamente in scatole contenitore.



Programmazione semplice da ufficio a partire da un file STEP del pezzo piegato con visualizzazione 3D dei processi di piegatura



La generazione della routine ottimale di impilamento di un pezzo finito sul pallet viene eseguita mediante il software RASpall.



Massima flessibilità grazie al robot di carico e scarico



I pezzi finiti vengono rimossi da un cassetto a rete sul trasportatore di uscita o in due posizioni di impilamento e palletizzazione facilmente accessibili dopo l'apertura di cancelli di sollevamento pneumatici. Per i pezzi grezzi sono disponibili due unità pallet retrattili.



I pezzi piegati che non possono essere impilati possono essere scaricati attraverso il nastro di uscita.



Il cambio automatico degli utensili consente un rapido cambio di produzione e la piegatura di piccoli lotti.



Lungo la linea di piegatura possono essere installate diverse stazioni di piegatura. Anche i pezzi piegati più complessi vengono così completati in una sola passata.



### MiniBendCenter-2

### RAS 79.05

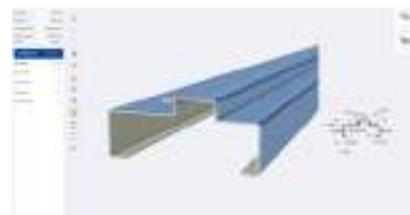
SPESSORE LAMIERA MAX.	3,0 mm
GRANDEZZA SVILUPPO MIN.	50 x 40 mm
GRANDEZZA SVILUPPO MAX.	600 x 600 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# ProfileCenter



Il ProfileCenter piega profili come telai di porte, telai di finestre, portali di ascensori, componenti di armadi elettrici e canaline per cavi anche in lotto 1. L'esclusivo sistema di movimentazione FlexGripper posiziona e ruota in automatico il pezzo durante il processo di piegatura.



Software Office con programmazione a un clic a partire da un file STEP, DXF, GEO del pezzo da piegare. Semplice da usare, veloce, sicuro, preciso.



La simulazione 3D mostra la sequenza di piegatura ed eventuali collisioni. Per verificare la fattibilità di nuovi prodotti, questo è possibile farlo già in fase di progettazione.



Il miglior processo di piegatura ottiene il punteggio più alto nella classifica a 5 stelle.

## Profili di piegatura – precisi e in lotto 1



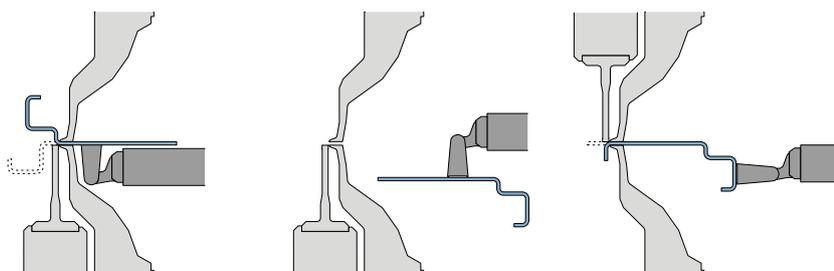
Qualità di piegatura assicurata grazie all'allineamento automatico dei pezzi da piegare.



Grazie ai grandi spazi liberi intorno agli utensili è possibile piegare geometrie complesse.



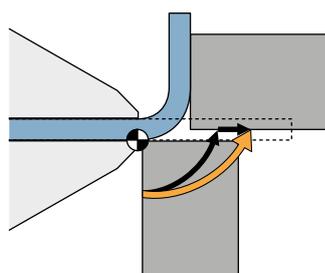
I tempi di ciclo sono ridotti al minimo grazie al fatto che la posizione zero viene fatta una volta sola.



Piegatura automatica di profili complessi senza intervento dell'operatore. Il sistema di movimentazione FlexGripper, unico nel suo genere, cambia automaticamente la propria posizione di presa se necessario.



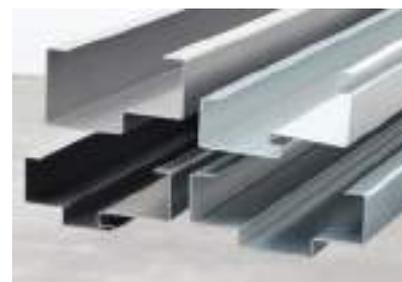
Piegatura senza graffi di lamiera prerivestite o zincate nonché in acciaio inox grazie a un movimento di accompagnamento della lamiera.



Sequenza di movimento alla piegatura senza graffi.



Precise dimensioni dei lembi, angoli e rettilineità dei profili.



La grandezza del lotto 1 è possibile, in quanto la macchina si adatta automaticamente a spessori di lamiera e tipi di materiale variabili.



### ProfileCenter

### RAS 79.30

SPESSORE LAMIERA MAX.	2,0 mm
GRANDEZZA SVILUPPO MIN.	100 x 600 mm
GRANDEZZA SVILUPPO MAX.	700 x 3200 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# UpDownCenter-2



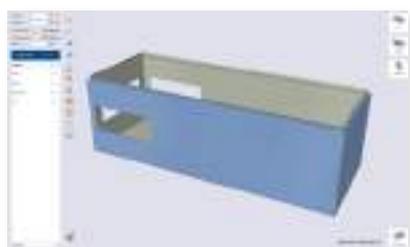
Il RAS UpDownCenter-2 piega lamiere fino a 4 mm di spessore, fino a 4060 mm di lunghezza di piega e un'altezza massima dell'utensile fino a 600 mm.

La programmazione dei pezzi da piegare con un solo click, il cambio utensile automatico, l'uso degli utensili UpDownTools nella tavola rotante di piegatura e un sistema di presa pezzo a ventose estremamente flessibile assicurano massima efficienza di processo.

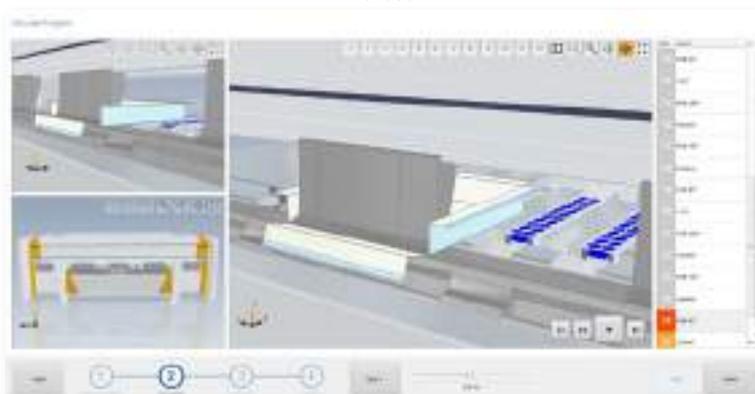
L'innovativa tecnologia di piegatura tangenziale assicura risultati di piega precisi e accurati



Utensili ganascia superiore fino ad un'altezza di 600 mm.



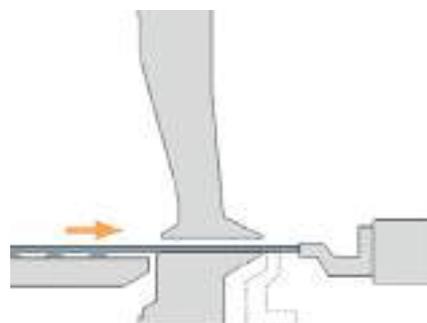
Software Office con programmazione a un clic a partire da un file STEP, DXF, GEO del pezzo da piegare. Semplice da usare, veloce, sicuro, preciso.



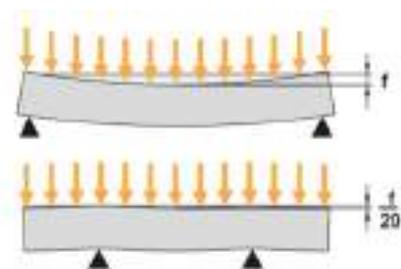
La simulazione 3D mostra la sequenza di piegatura ed eventuali collisioni, quindi permette di vedere se un pezzo è fattibile già in fase di progettazione.



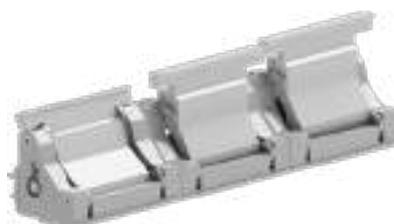
Il cambiautensili automatico (78.33-2 e 78.43-2) per un rapido allestimento aumenta il tempo di produzione.



Flessibilità estesa, in quanto la bandiera di piega può essere utilizzata anche come battuta di arresto.



Massima qualità di piegatura grazie alla struttura brevettata della «bandiera nella bandiera» (in basso).



Utensili UpDown di normale altezza di lavoro, innalzati o ribaltati.



Utensili UpDown ribaltati per una piegatura a sezioni.



Utensili di ganascia superiore per cassette (box) con un'altezza fino a 600 mm.



Le «ventose per piccoli pezzi» permettono un posizionamento sicuro di piccoli sviluppi.



Alta flessibilità di movimentazione grazie alle ventose frontali e alle ventose per piccoli pezzi.



### UpDownCenter-2

### RAS 78.33-2/30-2

### RAS 78.43-2/40-2

LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	3200 mm	4060 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	4,0 mm	3,0 mm
ALTEZZA PEZZO DA PIEGARE MAX.	600 mm	600 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

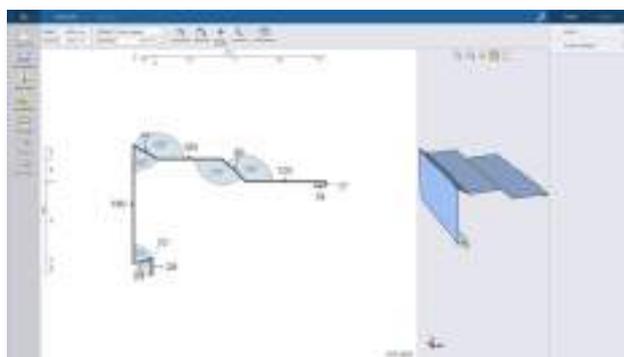
# XXL-Center



Il centro di piegatura di grandi dimensioni XXL trattiene automaticamente la lamiera, la allinea, la posiziona correttamente e la piega in positivo e negativo senza dover ribaltare la lamiera. Niente più rotazione del pezzo. Niente più manipolazioni complicate. Niente più secondo o terzo operatore. Il Centro XXL produce automaticamente pezzi piegati lunghi e precisi in tempi record.



Il Software analizza le possibili sequenze di piega, poi suggerisce la variante migliore con una classificazione a 5 stelle.

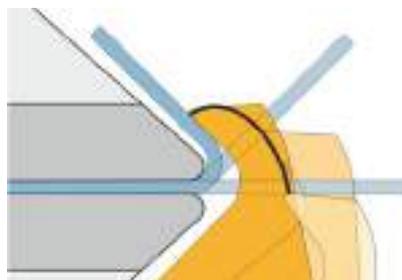


Disegnare un profilo sul Touch-Screen. Programmazione automatica della sequenza di piegatura con un semplice clic del mouse. Facile da usare, veloce, sicuro e preciso. Il software da ufficio permette di verificare in anticipo la fattibilità dei pezzi.

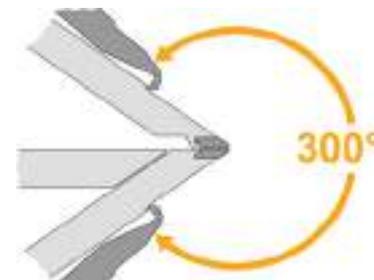


Simulazione 2D o 3D della piegatura e visualizzazione di eventuali collisioni.

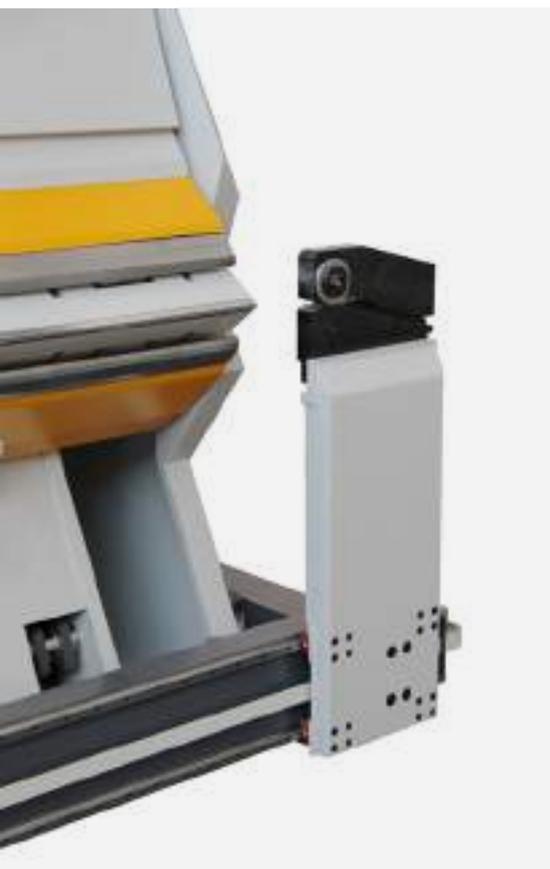
Facile inserimento delle strisce di lamiera sui tavoli di inserimento prolungati



L'esecuzione automatica evita danneggiamenti alla lamiera dovuti alla manipolazione.



Possono essere eseguite molteplici geometrie grazie allo spazio libero di 300 gradi davanti agli utensili di piega (brevettato).



Qualità di piegatura assicurata grazie all'allineamento automatico dei pezzi da piegare.



Pinze di presa posizionano il pezzo da piegare. Ciò assicura quote lembo esatte e sequenze di piegatura veloci.



Non è necessario voltare i pezzi da piegare, poiché la macchina piega sia verso l'alto che in basso. Il sistema elettro-meccanico è il più veloce in assoluto.



CutModul per rifilare lo sviluppo desiderato. Sequenza automatica: tagliare e piegare



XXL-Center	RAS 75.04-2	RAS 75.06-2
LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	4240 mm	6400 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	1,5 mm	1,5 mm
BATTUTA POSTERIORE	12-750 mm	12-750 mm

PANNELLATRICE AUTOMATICA

# XL-Center

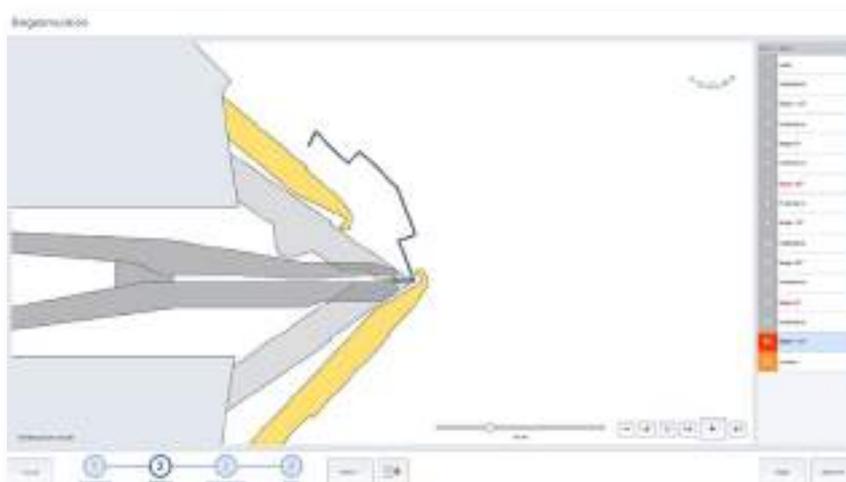


Disegnare un profilo sul Touch.Screen.  
Programmazione automatica della sequenza di piegatura con un semplice clic del mouse.  
Facile da usare. Il software da ufficio permette di verificare in anticipo la fattibilità dei pezzi.



Se sono possibili più sequenze di piegatura, il software suggerisce la variante migliore con una classificazione a 5 stelle.

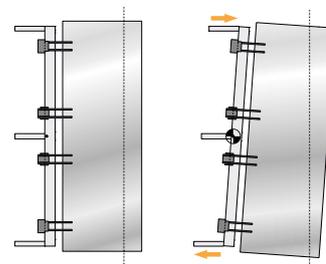
XL-Center è una straordinaria innovazione di piegatura per tetti e profili architettonici. Con una lunghezza di piegatura di 3200 mm, l'XL-Center rappresenta lo stato dell'arte in termini di eccellenza tecnica.



Simulazione 2D o 3D della piegatura e visualizzazione di eventuali collisioni.



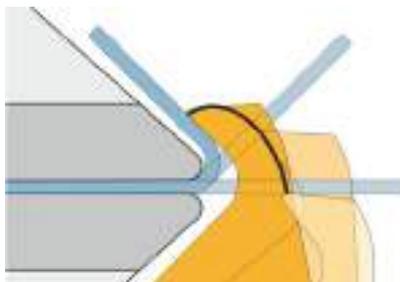
Qualità di piegatura assicurata grazie all'allineamento automatico dei pezzi da piegare.



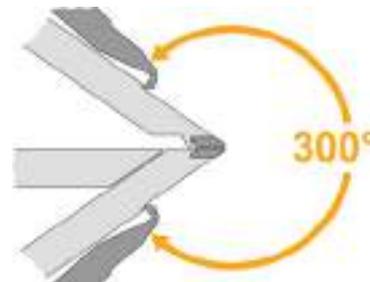
Attraverso il posizionamento obliquo della battuta d'arresto è possibile produrre anche pezzi conici.



Pinze di presa posizionano il pezzo da piegare, assicurando precisione e velocità.



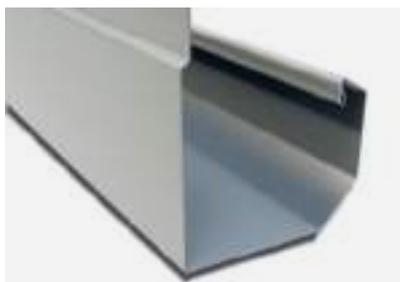
L'esecuzione automatica evita danneggiamenti alla lamiera dovuti alla manipolazione.



Possono essere eseguite molteplici geometrie grazie allo spazio libero di 300 gradi davanti agli utensili di piega (brevettato).



Superfici perfette: gli utensili ruotano accompagnando la superficie del foglio e piegano i materiali pre-rivestiti senza danneggiarne la superficie.



Piegatura di pezzi complessi – Libertà di progettazione illimitata per i pezzi piegati.



Precisione di accoppiamento esatta e nessun dispendio di programmazione per profili ad incastro (piegatura conica).



### XL-Center

### RAS 63.30

LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	3200 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	1,5 mm
BATTUTA POSTERIORE	6,5-750 mm

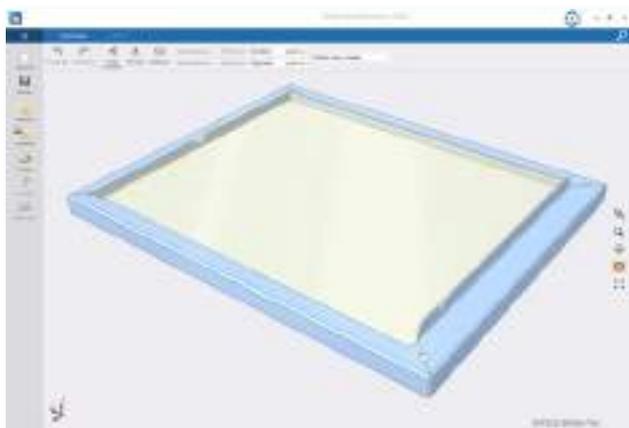
PANNELLATRICE MANUALE

# MEGAbend

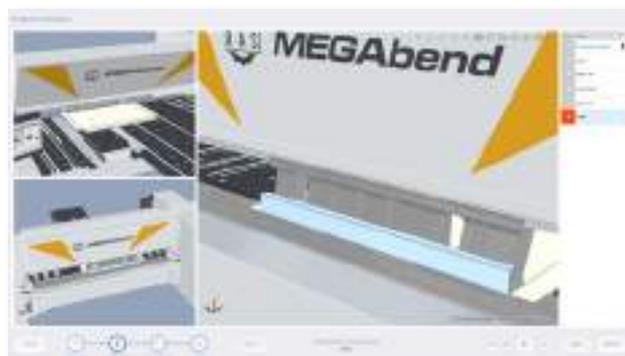


La piegatrice tangenziale MEGAbend dimostra la precisione della tecnologia di piegatura tangenziale up-down di RAS di materiali sia pessi che sottili. I pezzi di grandi dimensioni, difficili e laboriosi per le presse piegatrici, sono l'ideale per la MEGAbend.

Piegatura precisa e senza sforzo di lamiere spesse: questo è ciò che la nuova RAS MEGAbend è in grado di fare



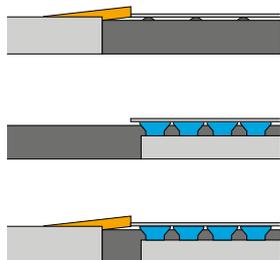
Il software Bendex importa un Step-file del pezzo piegato e programma automaticamente la sequenza di piegatura



Una simulazione 3D mostra il processo di piegatura, la struttura dell'utensile e la situazione di inserimento del pezzo. situazione di inserimento del pezzo.



Il sistema di bombatura intelligente imposta il valore corretto in base al materiale, allo spessore della lamiera, alla lunghezza del pezzo e all'angolo di piegatura



Il sistema di arresto 3 in 1 consente di posizionare le parti piegate utilizzando le dita di arresto, ventose o una combinazione di entrambi.



Le dita di arresto possono essere spostate fino a 20 mm dalla linea di piegatura e quindi posizionare anche pezzi molto stretti.



Le ventose accanto alle unità di arresto tengono la parte piegata per le successive piegature sulle dita di arresto



Il VIN utilizza un raggio laser per mostrare l'esatta posizione di carico laterale del pezzo.



Con l'ausilio degli strumenti DownTools è possibile creare piegature verso l'interno senza la necessità di un montaggio separato degli utensili.



La scarpetta speciale ad angolo (SnapTool) si emergono automaticamente dai pezzi con gambe a flessione laterali.



### MEGAabend

### RAS 76.30-2

### RAS 76.40-2

BIEGELÄNGE MAX.	3200 mm	4060 mm
BLECHDICKE MAX.	6,0 mm	5,0 mm

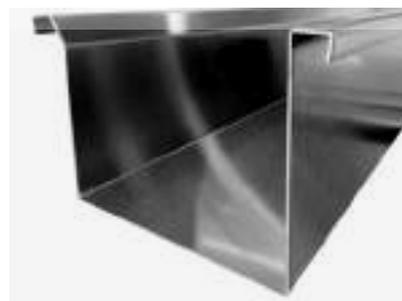
PANNELLATRICE MANUALE

# GIGAbend

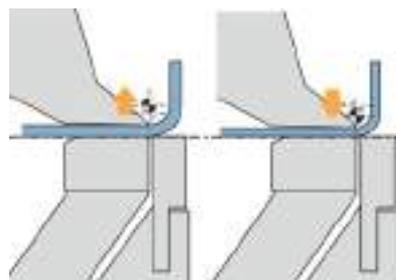


Avere pieghe dritte e costanti su tutta la lunghezza è indispensabile per ottenere pezzi perfetti. Il design robusto e solido della macchina resiste alle forze di piegatura. Un sistema di bombatura intelligente e 120 tonnellate di forza di serraggio assicurano pezzi piegati perfetti su acciaio dolce da 6 mm o acciaio inossidabile da 4 mm.

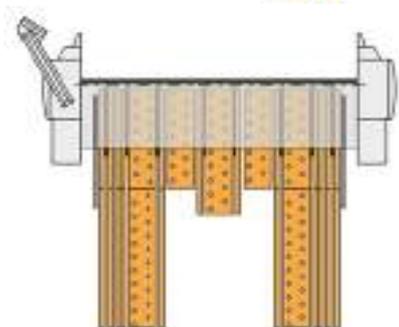
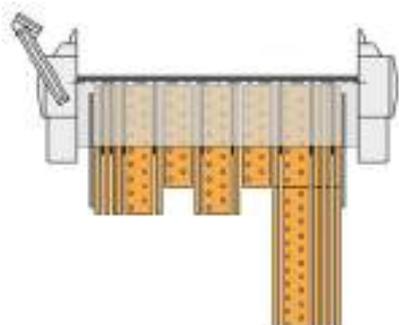
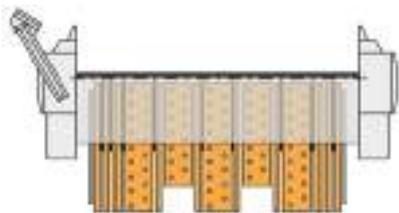
Calandrate senza  
utensili speciali



Utensili alti utilizzabili per scatole profonde  
(altezza di apertura di 500 mm).



Impostazione automatica della macchina allo  
spessore lamiera e al raggio di piegatura.



Varianti delle battute d'arresto a forma rettangolare, a J e a U.



Grande libertà strutturale per i pezzi da piegare grazie agli utensili sottili ma stabili.



Utensile ganascia superiore con grande spazio libero sul lato anteriore.



Visualizzazione digitale opzionale per la regolazione della bandiera di piega.



I PowerBooster serrano le lamiere con una forza di serraggio di 120 tonnellate e garantiscono così piegature dritte.



Nella piegatura a bandiera, la lamiera permane sul banco di battuta. Non è necessario sollevare i pezzi da piegare.



Operazioni di allestimento veloci grazie al serraggio automatico degli utensili.



Il PowerBooster offre in maniera persuasiva le forze di riserva alla compressione dei risvolti.



### GIGAbend

### RAS 76.30

### RAS 76.40

LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.

3200 mm

4060 mm

SPESSORE LAMIERA MAX.

6,0 mm

5,0 mm

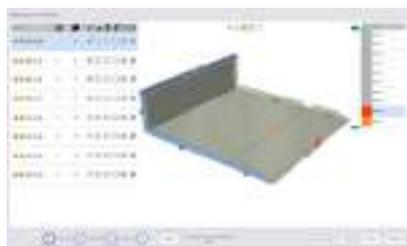
PANNELLATRICE MANUALE

# XLTbend

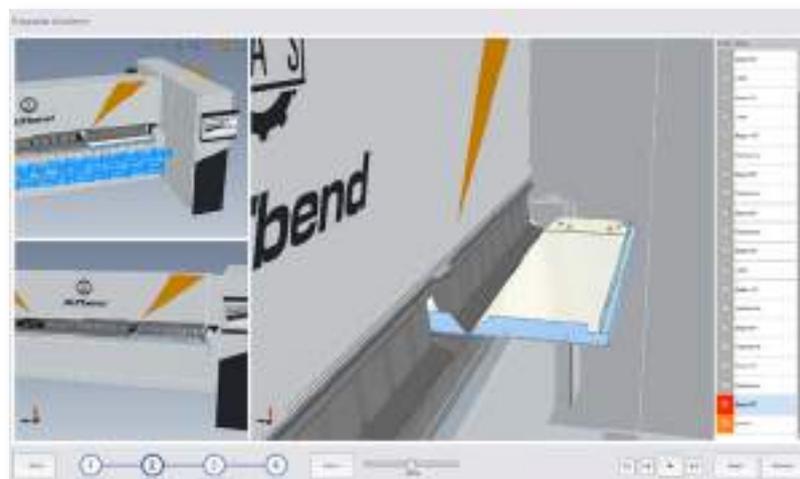


Se si desidera produrre pezzi complessi estremamente precisi come cassette pannelli e scatole, anche in piccoli lotti, la RAS XLTbend è la scelta giusta. Il rivoluzionario software Bendex per la programmazione automatica della sequenza di piega, le opzioni di funzionamento anteriori e posteriori, l'assistente al caricamento laser ViN e il sistema ibrido di posizionamento del pezzo sono le caratteristiche principali della serie XLT.

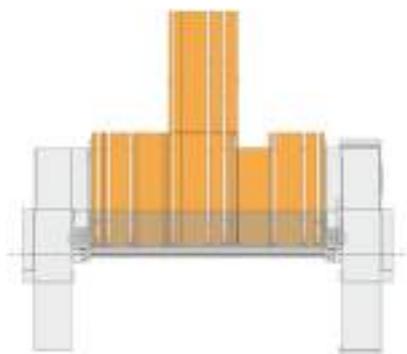
La XLTbend è una  
piegatrice tangenziale  
UpDown incredibilmente  
flessibile



Il software Bendex può importare il pezzo da piegare come file STEP, dxf o geo. Il software programma automaticamente le possibili sequenze di piegatura e le valuta con una classifica a 5 stelle.



La simulazione 3D mostra la sequenza di piegatura ed eventuali collisioni, quindi permette di vedere se un pezzo è fattibile già in fase di progettazione.



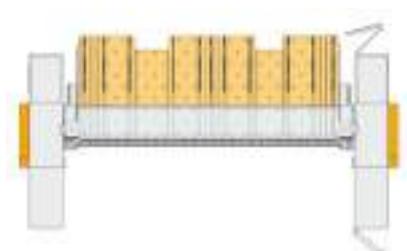
Macchina con piano di appoggio rettangolare oppure a «T»



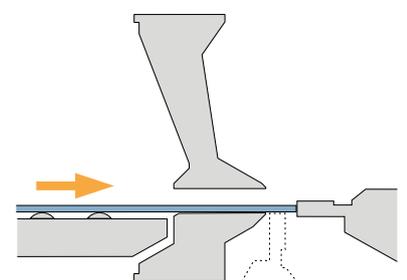
Allineamento sicuro di pezzi da piegare lunghi e stretti grazie alla battuta angolare attiva.



Con bordi esterni non dritti degli sviluppi è possibile disattivare singole punte di battuta.



Macchina con arresto rettangolare



Flessibilità estesa, in quanto la bandiera di piega può essere utilizzata anche come battuta di arresto.



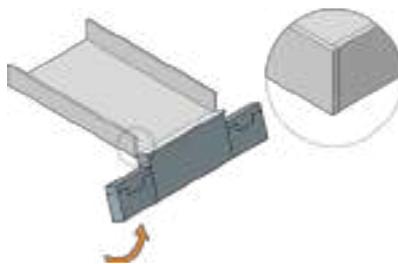
Le ventose del sistema di posizionamento ibrido trattengono la parte piegata per l'intera sequenza di piega

## Piegatura

Per applicazioni speciali, sono disponibili utensili con altezza fino a 400 mm e utensili con un'area di ingombro anteriore e posteriore estremamente ampia



Gli utensili Down permettono la piegatura di spigoli interrotti senza un secondo assemblaggio utensile.



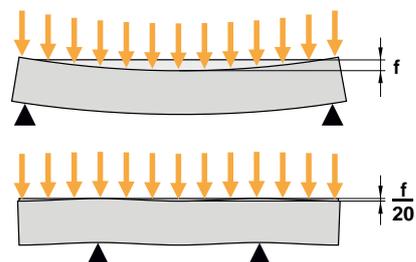
Esempio di utilizzo del DownTool per piegare gli angoli.



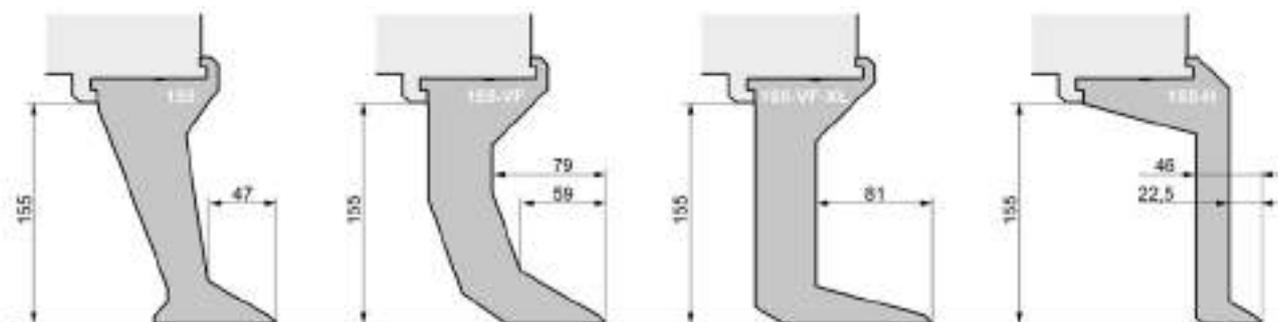
Le scarpette speciali ad angolo si sfilano automaticamente dal pezzo piegato sottosquadra.



Alcuni materiali richiedono l'uso di utensili a raggio nella ganascia superiore e inferiore. Abbinati agli utensili a raggio con inserti in plastica, si ottengono superfici perfette.



Massima qualità di piegatura grazie alla struttura brevettata della «bandiera nella bandiera» (in basso).



Zone di spazio libero, ad esempio con gli utensili della ganascia superiore di altezza 155 mm.



Il raggio laser del Virtual Navigators (ViN) mostra l'esatto posizionamento del pezzo.



Il raggio laser del Virtual Navigators (ViN) consente di ottenere massima precisione.



XLtbend è disponibile anche con una ganascia superiore a 45°, se lo spazio libero davanti alla ganascia superiore è fondamentale.

Soluzione ideale per utenti con elevate esigenze di flessibilità



### XLtbend

### RAS 71.30

### RAS 71.40

LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.

3200 mm

4060 mm

SPESSORE LAMIERA MAX.

3,0 mm

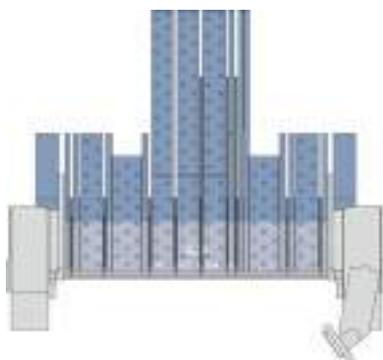
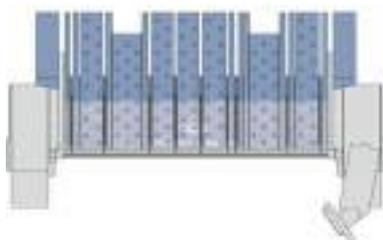
2,5 mm

PANNELLATRICE MANUALE

# FLEXI2bend



FLEXI2bend è un ottimo esempio di flessibilità



Battuta rettangolare o battuta a T. La battuta angolare facilita il posizionamento di pezzi da piegare lunghi e sottili sul lato frontale.

Il sistema di piegatura tangenziale FLEXI2bend può essere utilizzato per produrre quasi tutte le tipologie di pezzi piegati. Pezzi unici e complessi, ad alto valore aggiunto, possono essere prodotti. FLEXI2bend può infatti piegare pezzi unici e complessi ad alto valore aggiunto, così come semplici cassette, pannelli o profili. Il software Bendex consente di programmare in automatico le sequenze di piega sia a bordo macchina che da ufficio tecnico. Il software valuta le strategie di piegatura alternative e mostra la sequenza di piegatura in 3D sul monitor.

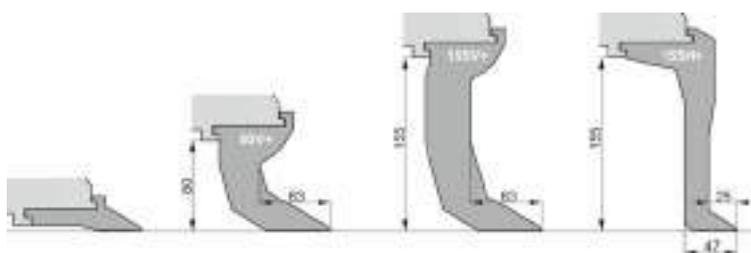




Unità di comando orientabile per l'uso della macchina dal lato della ganascia di piegatura o di battuta.



I pezzi da piegare possono essere inseriti tramite disegno, immissione in tabelle o importazione STEP/dxf.



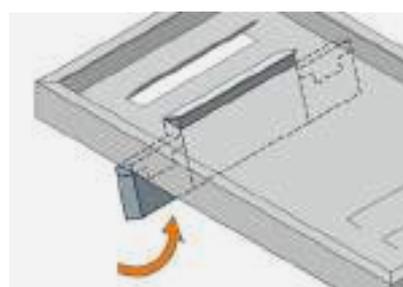
Gli utensili sono adattati al compito e offrono grandi spazi liberi.



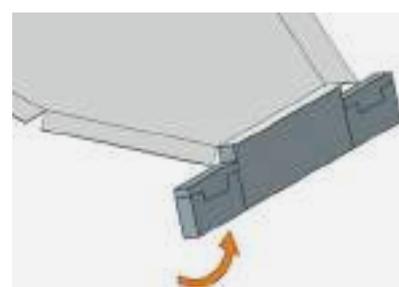
La simulazione 3D illustra il ciclo di piegatura automaticamente programmato.



L'utensile Down nella ganascia di piegatura viene semplicemente ribaltato a mano.



Con gli utensili Down è possibile piegare branchie, pezzi con più lati e lembi piegati verso l'interno senza ulteriore assemblaggio utensile.



### FLEXI2bend

### RAS 73.30-2

### RAS 73.40-2

LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	3200 mm	4060 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	3,0 mm	2,5 mm

PANNELLATRICE MANUALE

# TURBO2plus



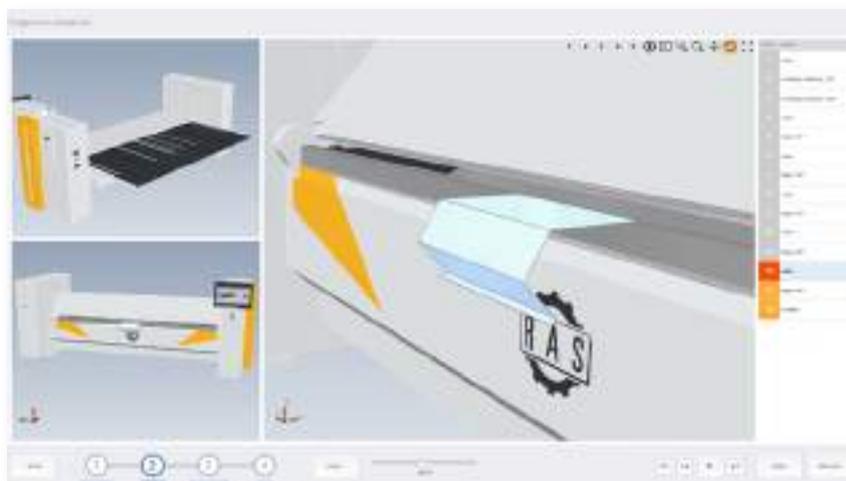
Ingresso tabella OpenEditor

La piegatura conica apre una gamma di possibilità completamente nuove per la pieghatrice tangenziale TURBO2plus soprattutto nella piegatura di profili per tetti e facciate, nonché di cartelli pubblicitari e insegne.

Il software Bendex programma automaticamente i pezzi piegati, valuta strategie di piegatura alternative e mostra il processo di piegatura sul monitor in 3D.



Il miglior processo di piegatura ottiene il punteggio più alto.



La simulazione 3D mostra la sequenza di piegatura ed eventuali collisioni, quindi permette di vedere se un pezzo è fattibile già in fase di progettazione.

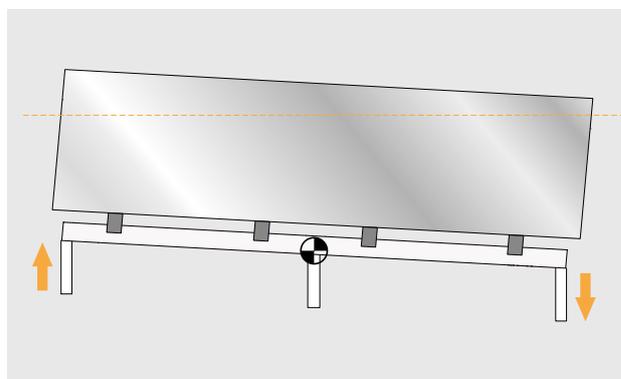


## Piegatura conica con TURBO2plus

Utensili con raggio per la piegatura  
di alluminio.



Utensili a piede di capra liberi davanti



Utensili con sistema di bloccaggio rapido



Alternativa: trave a flessione XL con area  
libera.



Un laser rileva automaticamente l'esatta altezza  
dell'utensile.



Impostazione dell'utensile CrownTool per la  
bombatura dell'utensile ganascia di piegatura.



Pezzi da piegare lunghi e stretti allineati alla  
battuta angolare.



Battuta a T prolungata centralmente per  
risultati di piegatura con grandi pannelli.



	<b>TURBO2plus</b>	<b>RAS 62.25-2</b>	<b>RAS 62.30-2</b>	<b>RAS 62.40-2</b>
<b>LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.</b>		2540 mm	3200 mm	4060 mm
<b>SPESORE LAMIERA MAX.</b>		2,5 mm	2,0 mm	1,5 mm

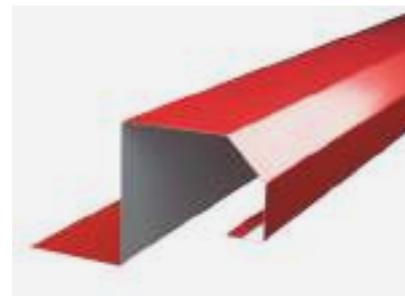
PANNELLATRICE MANUALE

# TURBObend



Per molti idraulici, lattonieri, canalisti e carpentieri metallici, la TURBObend è la macchina di piegatura tangenziale più avanzata, facile da usare e più precisa al mondo.

La trave superiore del TURBObend è una meraviglia ingegneristica. Un esclusivo comando a ginocchiera eccentrica apre e chiude la trave superiore in modo rapido, potente e preciso. In questo modo TURBObend può creare pieghe e profili incredibilmente precisi, offrendo, al tempo stesso, una longevità superiore e una ridotta manutenzione.

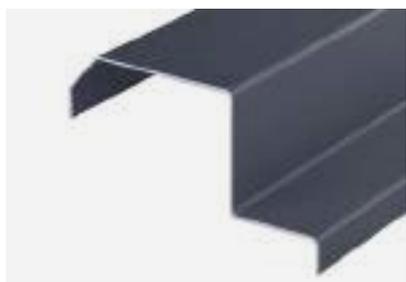




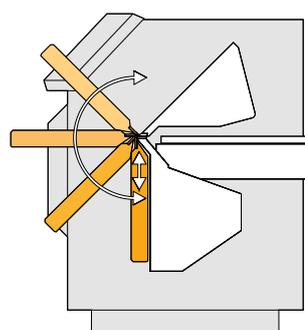
Regolazione automatica dell'utensile di piega in base allo spessore della lamiera.



Punta di battuta alla quota minima



Retro della TURBObend con battuta rettangolare.



La tavola di piegatura della TURBObend garantisce pezzi piegati precisi e ripetibili



### TURBObend

### RAS 61.31

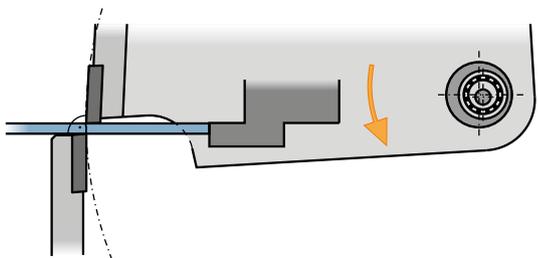
LUNGHEZZA DI PIEGATURA MAX.	3150 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	1,5 mm
BATTUTA POSTERIORE	6,0-1000 mm

KNOW-HOW

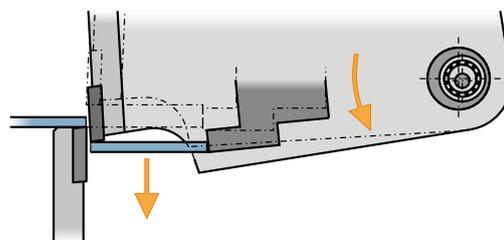
# Taglio oscillante

**Le cesoie a ghigliottina elettriche con taglio oscillante sono macchine utensili per il taglio rettilineo delle lamiere.**

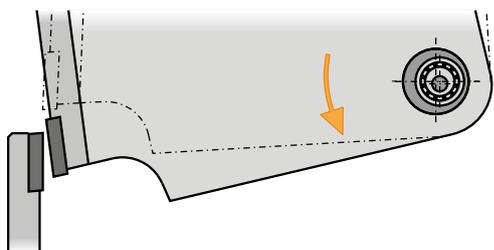
Durante la fase di taglio la lama superiore si avvicina alla lama inferiore con movimento semicircolare per poi allontanarsi dopo aver eseguito il taglio, questo sistema si chiama «taglio oscillante». Questo sistema combinato con la struttura robusta delle cesoie e l'angolo di taglio estremamente piatto garantiscono ritagli piatti già a circa 10-15 volte lo spessore lamiera.



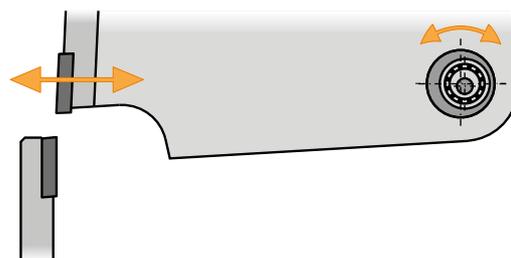
La lama superiore penetra nella lamiera sopra la lama inferiore e fornisce tagli puliti, ad angolo retto e privi di sbavature.



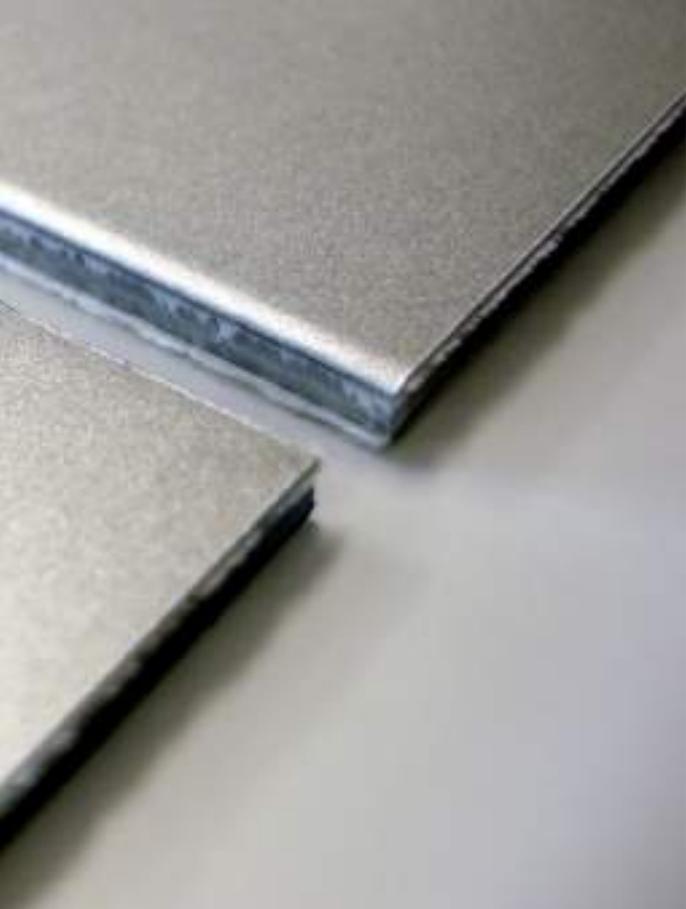
Il movimento oscillante della barra portalamina impedisce che il ritaglio si incastri tra lama inferiore e battuta posteriore.



Dopo il taglio, la lama superiore viene allontanata dalla lama inferiore rallentando il processo di usura entrambe le lame.



La regolazione dell'interspazio tra le lame avviene facilmente, mediante due leve laterali che agiscono su un meccanismo eccentrico.



L'innovativa tecnologia di cesoiatura a lama oscillante garantisce tagli puliti, dritti, dimensionalmente precisi e ad angolo retto.



CESOIE A GHIGLIOTTINA

## Cerca prodotti



POWERcut2



PRIMEcut



SMARTcut

<b>DIMENSIONI</b> 	Lunghezza e spessore lamiera (max.)	3190 x 6,3 mm 4040 x 5,0 mm	3100 x 3,0 mm	2540 x 2,5 mm 3100 x 2,0 mm
--	-------------------------------------	--------------------------------	---------------	--------------------------------

P. 46

P. 48

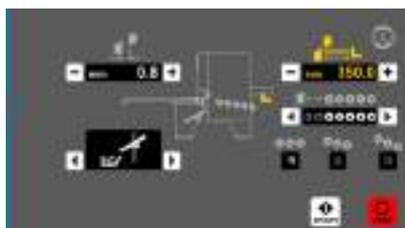
P. 50

CESOIE A GHIGLIOTTINA

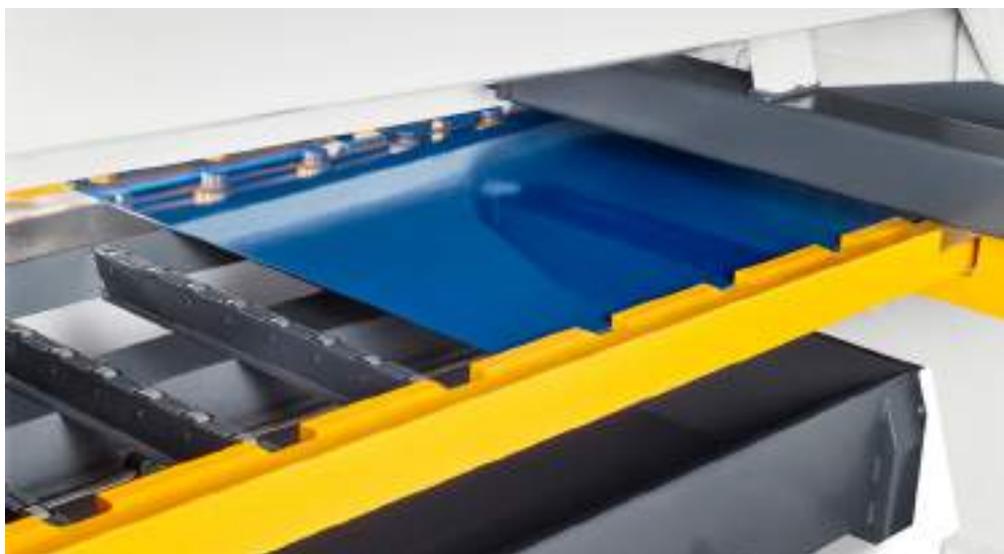
# POWERcut2



Con POWERcut2, RAS ha reinventato il funzionamento delle cesoie industriali a taglio oscillante. Elevate prestazioni di taglio, tagli privi di torsione e a bassa sbavatura, massima precisione dimensionale, un intelligente sistema di selezione del materiale e un principio di funzionamento di nuova concezione aprono le porte a una nuova generazione di cesoie.



Guida menu facile e chiara sul monitor a tocco da 15".



Il sistema di accompagnamento guida con precisione anche lamiere sottili verso la battuta posteriore CNC.



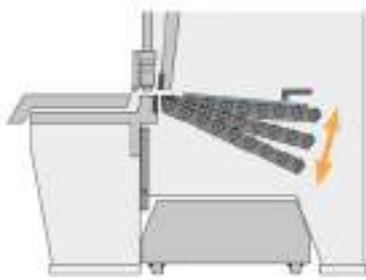
Le cesoie a lama oscillante POWERcut2 coprono un'ampia gamma di materiali



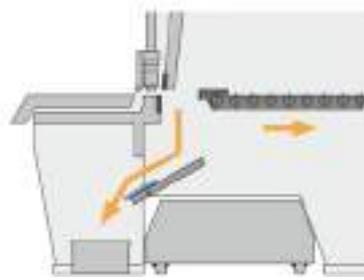
Le battute ribaltabili (a scelta con scala di precisione) consentono un posizionamento esatto delle lamiere.



Cavità a dita profonde per un miglior utilizzo del materiale.



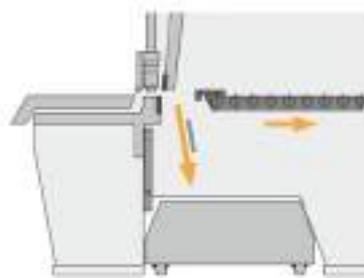
Dopo il taglio, il sistema di accompagnamento può essere ruotato in tre posizioni di deposito alternative. Anche le strisce di lamiera strette da 40 mm scorrono in modo silenzioso e delicato.



Per mezzo di un deviatore per piccoli pezzi programmabile, i ritagli (massimo 200 x 500 mm) cadono in un contenitore davanti alla cesoia.



Ritorno all'operatore: la battuta posteriore CNC trasla i pezzi sulla tavola di introduzione verso l'operatore con un enorme risparmio di tempo ed energia.



Ritagli e rifilati cadono nel carrello porta-rottami di grande volume. Il carrello si lascia tirare fuori dalla macchina lateralmente o verso il retro.



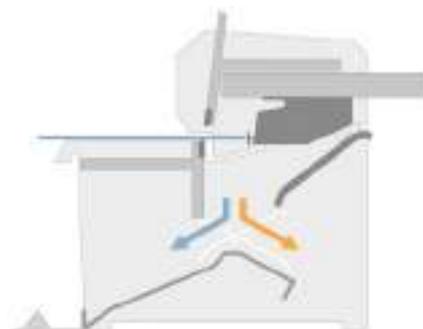
POWERcut2	RAS 86.33-2	RAS 86.43-2
LUNGHEZZA MAX.	3190 mm	4040 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	6,3 mm	5,0 mm
BATTUTA DI RISCONTRO	5-1000 (1500) mm	5-1000 (1500) mm

CESOIE A GHIGLIOTTINA

# PRIMEcut



RAS ha dotato le cesoie a lama oscillante PRIMEcut di un controllo touch-screen che garantisce una chiarezza ottimale sullo schermo. Con una capacità di taglio di 3 mm e una lunghezza di taglio di 3100 mm, RAS PRIMEcut offre tutto ciò che gli utenti più esigenti si aspettano da una moderna cesoie.



Caduta delle lamiere verso il retro e davanti.





Il controllo touch screen, molto semplice da utilizzare, posiziona i riscontri in base alla dimensione programmata e lavora il numero di pezzi desiderato.



Leva per la regolazione dell'interspazio lame sul PRIMEcut.



Il deviatore fa cadere le strisce sottili verso il retro.



### PRIMEcut

### RAS 53.30

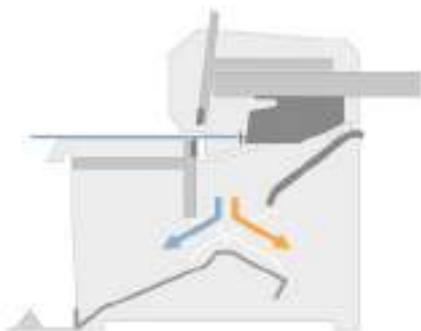
LUNGHEZZA MAX.	3100 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	3,0 mm
BATTUTA DI RISCONTRO	5-750 mm

CESOIE A GHIGLIOTTINA

# SMARTcut

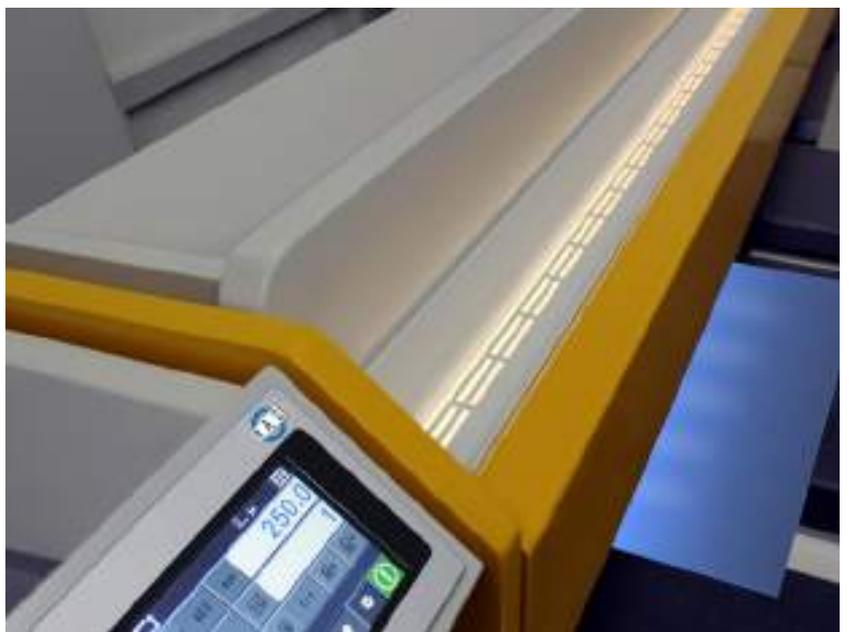


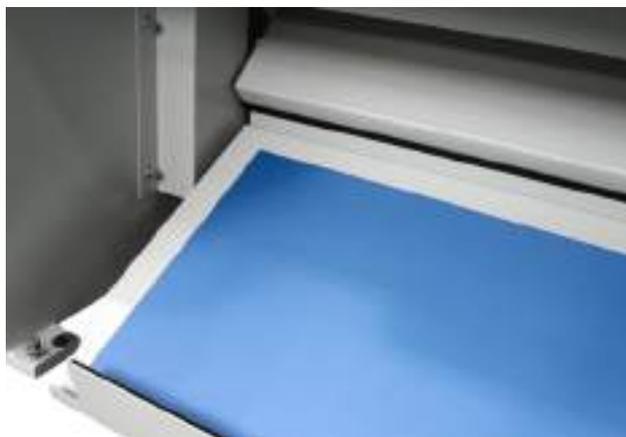
RAS ha dotato le cesoie a lama oscillante SMARTcut di controllo touch-screen che garantisce una chiarezza ottimale sullo schermo. Con 3100 x 2 mm e 2540 x 2,5 mm, i modelli della RAS SMARTcut offrono tutto ciò che gli utenti più esigenti si aspettano da una moderna cesoie.



Il prelamiera (a destra) impedisce che le lamiere sottili e molto sensibili si pieghino al sollevamento della barra portalamina.

Sistema a Led per l'illuminazione del punto di taglio.





Il deviatore fa cadere le strisce sottili  
Deviatore pezzi buoni o sul davanti o sul retro.



Leva pedale per deviatore

Mediante un manettino rotante la distanza di taglio può essere rapidamente e facilmente settata in base allo spessore della lamiera e al tipo di materiale



SMARTcut	RAS 52.25	RAS 52.30
LUNGHEZZA MAX.	2540 mm	3100 mm
SPESSORE LAMIERA MAX.	2,5 mm	2,0 mm
BATTUTA DI RISCONTRO	5-750 mm	5-750 mm

KNOW-HOW

## Deformazione

La piegatura professionale della lamiera viene utilizzata sia nell'artigianato che nell'ambiente industriale. RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH vanta un'esperienza pluriennale in questo campo e offre un portafoglio completo.

L'offerta spazia dalle semplici macchine per la giunzione e la flangiatura alle macchine per bordatura e la chiusura dei bordi, fino alle precise macchine per l'orlatura e l'aggraffatura dei condotti. Con queste macchine è possibile flangiare e arrotondare i raccordi, produrre condotti d'aria in modo professionale - RAS ha la macchina giusta per ogni esigenza.



MACCHINE PER LA FORMATURA

## Cerca prodotti



RAS 11.15  
RAS 11.35



EasyFormer



RAS 21.20

### DIMENSIONI



Dimensioni della lamiera (max.)

200 x 1,25 mm

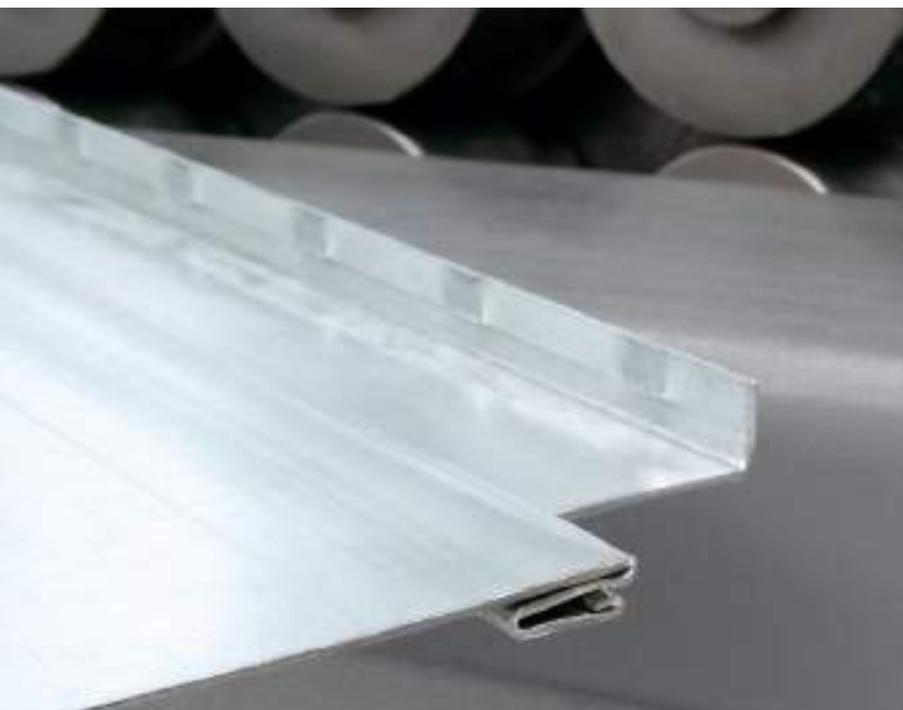
255 x 1,75 mm  
400 x 3,00 mm

1,5 mm

P. 54

P. 56

P. 58



Per il settore della formatura,  
RAS offre macchine adatte a  
tutte le possibili esigenze



DuctZipper  
L-Form

100<sup>2</sup> x 1,00 mm  
140<sup>2</sup> x 1,25 mm

P. 60



DuctZipper  
V-Form

100<sup>2</sup> x 1,00 mm  
140<sup>2</sup> x 1,25 mm

P. 62



SpeedySeamer

1,5 mm

P. 64



VENTIrounder

1500 x 1,25 mm

P. 66



RAS 25.15

1520 x 0,88 mm

P. 68

BORDATRICI AUTOMATICHE

RAS 11.15  
RAS 11.35



Le bordatrici RAS compatte e maneggevoli sono adatte sia per l'officina che per il cantiere. Con 9 coppie di rulli, sono attrezzate per tutte le applicazioni.

La bordatrice motorizzata RAS 11.35 permette di regolare in continuo il numero di giri tramite un potenziometro rotante posto sul supporto della macchina. Gli operatori esperti scelgono velocità più elevate, mentre i meno esperti preferiscono regimi più bassi. Con l'interruttore a pedale è possibile richiamare la velocità impostata e cambiare la rotazione dei rulli per la marcia a sinistra-destra.





9 coppie di rulli incluse

Due gamme di velocità per un'elevata produttività e una formatura accurata



Rulli bordatori per lavori di isolamento



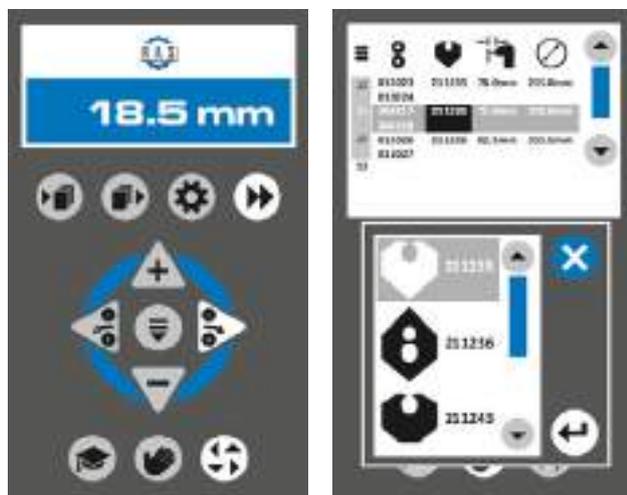
	RAS 11.15 (manuale)	RAS 11.35 (motorizzato)
SPESSORE LAMIERA MAX.	1,25 mm	1,25 mm
DIAMETRO RULLI	50 mm	50 mm
PROFONDITÀ MAX. DI LAVORO	200 mm	200 mm

BORDATRICI AUTOMATICHE

# EasyFormer



Le bordatrici EasyFormer apprendono dall'operatore come giuntare e flangiare i pezzi. In modalità automatica la macchina clona la sequenza appresa. La velocità variabile consente entrambe le cose: un lavoro delicato con pezzi complicati oppure di eseguire operazioni rapide e produttive nel caso delle piccole serie. Il controller offre la massima chiarezza e può essere utilizzato in modo intuitivo.



Facilità d'uso ideale con il comando a tocco da 7". I programmi possono essere memorizzati con informazioni supplementari.



Funzione di «Apprendimento» e Funzione «Automatico»

La regolazione continua della velocità consente lavorazioni delicate con pezzi complicati o tirature rapide e produttive per piccole serie



Rulli di bordatura FL: per flangiare mantenendo il tubo orizzontale.



Rulli per nervatura



Rulli bordatori doppi



Rulli sbavatori per lavori di isolamento



Bordatrice a vite



Bordatrice per tubi flessibili idraulici



Comando touch screen a 7"



Battuta per lavori di isolamento



Sistema di emergenza UnLock apre gli alberi in caso di emergenza.



### EasyFormer

### RAS 12.35-3

### RAS 12.65-3

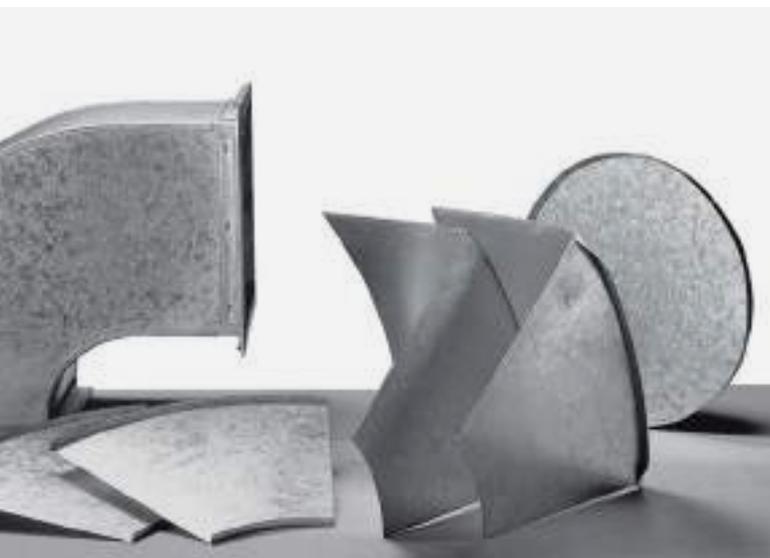
SPESSORE LAMIERA MAX.	1,75 mm	3,0 mm
DIAMETRO RULLI	63 mm	100 mm
PROFONDITÀ MAX. DI LAVORO	255 mm	400 mm

BORDATRICE

# RAS 21.20



La flangiatrice RAS 21.20 è un valido aiuto per chi opera nell'industria della ventilazione quando si producono segmenti curvi per condotte d'aria. I rulli di formatura producono flange dei segmenti curvi a 90 gradi per preparare i componenti del condotto d'aria per le connessioni Pittsburgh o a scatto (Snaplock).



Produzione di bordi  
sui condotti dell'aria

Testa per nocche



I rulli di formatura possono essere utilizzati per creare bordi con diverse altezze per adattarsi al giunto piegato desiderato dal cliente



Guida Produzione curve per le condotte d'aria. automatica della lamiera



**RAS 21.20**

SPESSORE LAMIERA MAX.	1,5 mm
ALTEZZA BORDATURA (MIN.-MAX.)	6-15 mm
VELOCITÀ	0-9,4 m/min

AGGRAFFATRICI PER ARIA CONDIZIONATA

# DuctZipper L-Form



DuctZipper a L-Form è stato appositamente progettato per produrre condotti di grandi dimensioni. Su questa macchina, la posizione di lavoro è rotante di 45 gradi. Ciò significa che la flangia orizzontale del condotto poggia sul tavolo mentre quella verticale sporge verso l'alto. Le scanalature di presa sulla parete verticale permettono all'operatore di tenere e guidare facilmente il condotto mentre lo passa attraverso la macchina.



Rulli formatori facilmente accessibili per lavori di pulizia e manutenzione



Velocità di lavoro raddoppiata grazie alla produzione successiva accelerata.



La produzione di condotti di grandi dimensioni è possibile con due soli operatori.



Una migliore qualità della piega consente di ridurre la distorsione della sezione trasversale del condotto.



Per canali di grandi dimensioni e alta produttività



DuctZipper L	RAS 20.10-L	RAS 20.12-L
SPESSORE LAMIERA MAX.	0,5-1,00 mm	1,0-1,25 mm
DIAGONALE MIN. DEL CANALE	100 x 100 mm	140 x 140 mm
VELOCITÀ CA.	15 m/min.	15 m/min.

AGGRAFFATRICI PER ARIA CONDIZIONATA

# DuctZipper V-Form



Il RAS DuctZipper V-Form chiude il raccordo di battuta su condotti dell'aria di piccole e medie dimensioni. I condotti d'aria non possono essere prodotti più velocemente, più facilmente e più economicamente di così. Il RAS DuctZipper chiude i condotti d'aria pre-curvati in una sola e semplice passata.

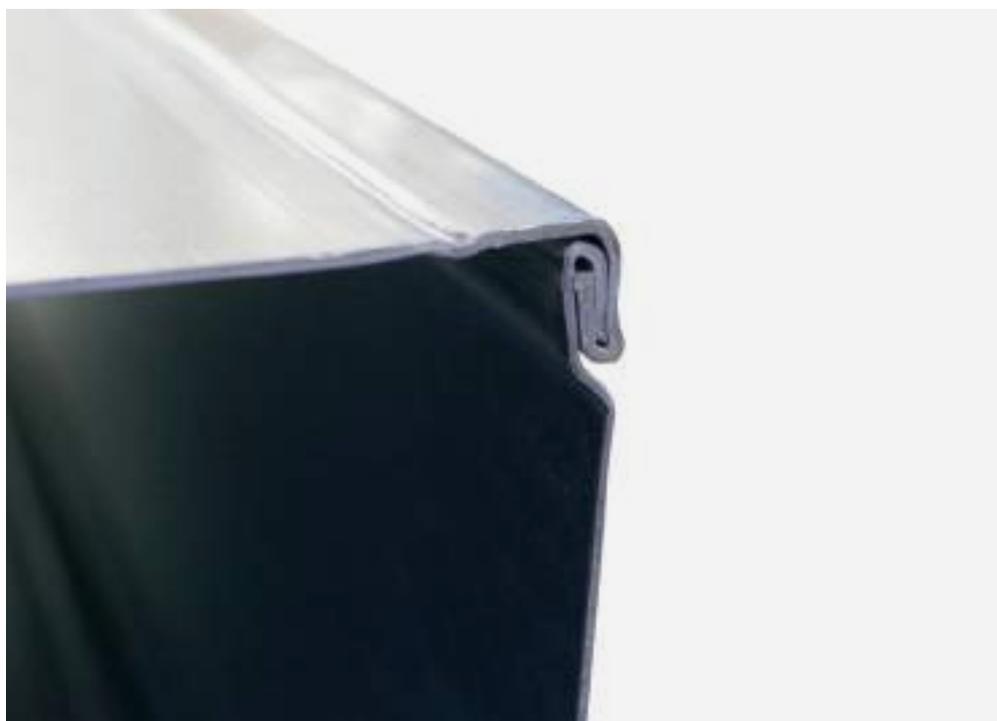


Canale di ventilazione con un giunto aggraffato



Canale di ventilazione con due giunti aggraffati

Formatura e chiusura rapida e semplice di giunti lunghi su condotti d'aria



Barra di guida

Esempio di aggraffatura



DuctZipper con SealJet per canali sigillati al massimo.



Piegatura per canali con gel sigillante integrato per le massime esigenze di tenuta.



Autopilot e barra aggraffatrice rinforzata nella DuctZipper RAS 20.12.



### DuctZipper V

### RAS 20.10

### RAS 20.12

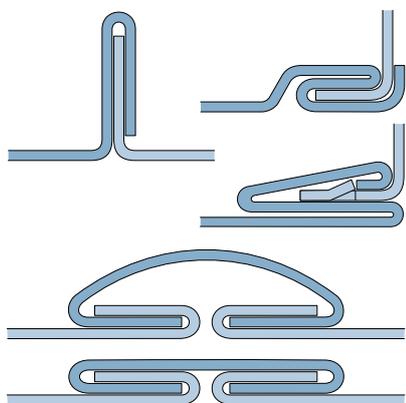
SPESSORE LAMIERA MAX.	0,5-1,00 mm	1,0-1,25 mm
DIAGONALE MIN. DEL CANALE	100 x 100 mm	140 x 140 mm
VELOCITÀ CA.	15 m/min.	15 m/min.

PROFILATRICI

# SpeedySeamer

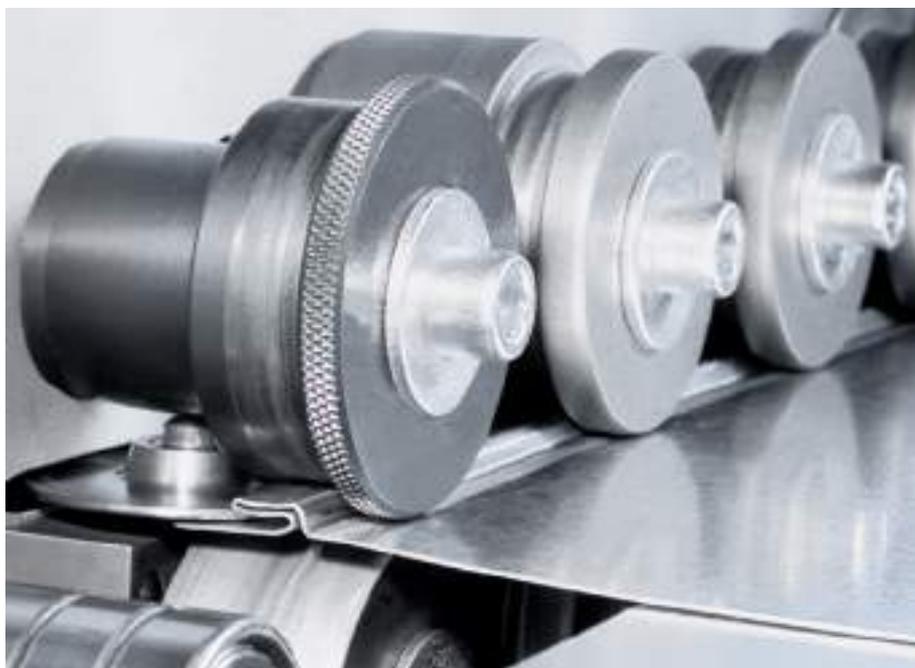


L'aggraffatrice RAS 22.07 SpeedySeamer, con sette stazioni di profilatura, è multifunzionale ed economica per la produzione di giunzioni nel settore dei condotti HVAC. Il top di gamma RAS 22.09 SpeedySeamer è un sistema di alta qualità a 9 stazioni.



Piega 90°, piega Pittsburgh, piega 180°, piega scorrevole

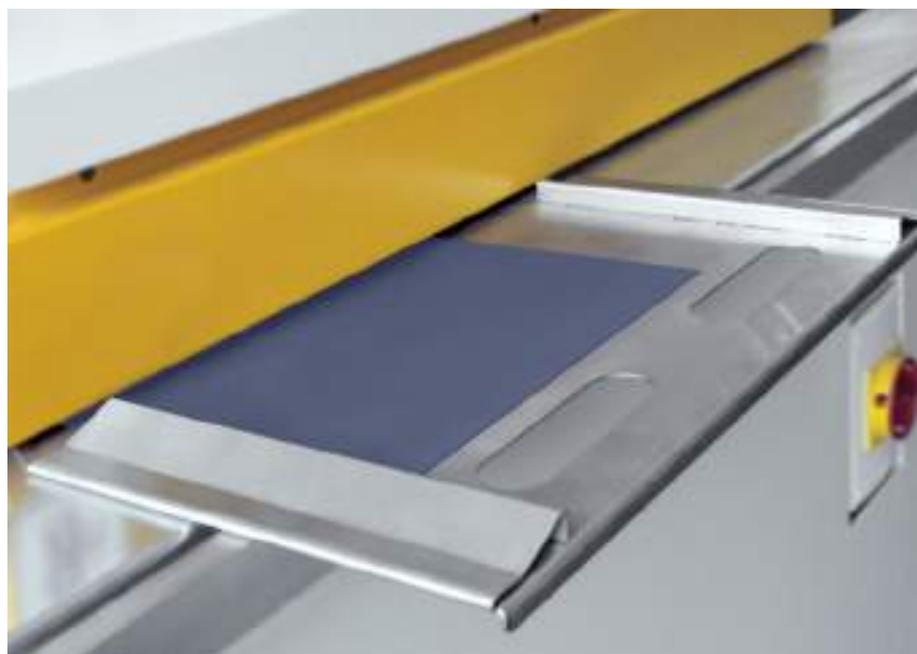
Set di rulli per piega Pittsburgh





SpeedySeamer con dispositivo a spruzzo per la lavorazione dell'acciaio inossidabile.

Profilatura di tutte i giunti comuni su condotte e tubi dell'aria



Guida piccoli pezzi



Piega a scatto



Piega Pittsburgh



### SpeedySeamer

### RAS 22.07

### RAS 22.09

SPESSORE LAMIERA MAX.	1,5 mm	1,5 mm
STAZIONI DI PROFILATURA	7	9
VELOCITÀ CA.	16 m/min.	16 m/min.

CALANDRA

# VENTIrounder



Il VENTIrounder calandra le curve interne ed esterne dei condotti d'aria con pieghe precedentemente profilate. I rulli di formatura segmentati e mobili eseguono la curva del condotto senza appiattire le giunture.

Calandratura delle curve dei condotti dell'aria con cuciture profilate



Scala per l'impostazione del raggio.



Per calandrare pezzi già profilati.



Settori regolabili alla larghezza del pezzo.



Interruttore a pedale per regolazione della velocità e della direzione di rotazione



La pinza di presa riduce una flessione degli alberi.



Versione per cucitura in piedi e cucitura a scatto



Nastro metrico per una preimpostazione veloce.



### VENTIrounder

### RAS 40.91

SPESSORE LAMIERA MAX.	1,25 mm
LUNGHEZZA LAVORABILE	1500 mm
VELOCITÀ CA.	10 m/min.

AGGRAFFATRICE PER TUBI

# RAS 25.15

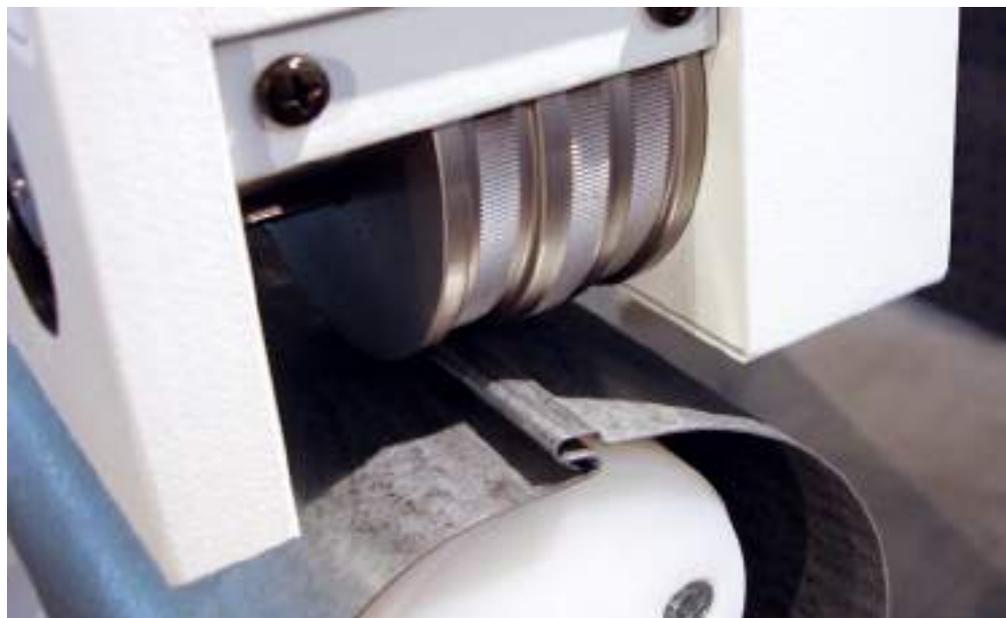


La macchina orlatrice RAS 25.15 chiude orli di tubi con larghezze di 10 e 13 mm su tubi tondi. Il passaggio dalla piega esterna a quella interna avviene in pochi secondi. La lunghezza di lavoro può essere raddoppiata ruotando il tubo.



Per la chiusura di pieghe dei tubi con piega esterna e interna.

Chiusura di orlature lunghe  
su tubi tondi



Ampio campo di applicazione per tubi fino a 3000 mm di lunghezza.



Cambio rapido da giunzioni interne a esterne.



**RAS 25.15-2**

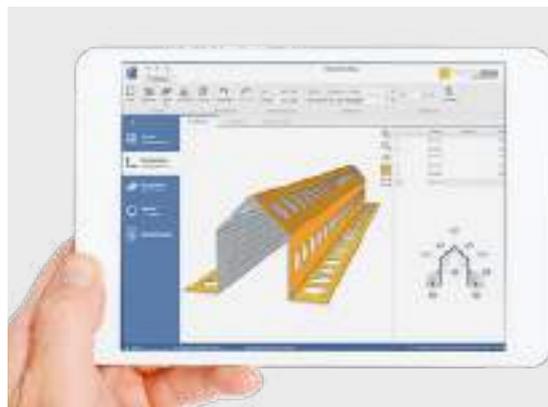
SPESSORE LAMIERA MAX.	0,88 mm
LUNGHEZZA LAVORABILE	1520 mm
DIAMETRO ALBERO	90 mm

KNOW-HOW

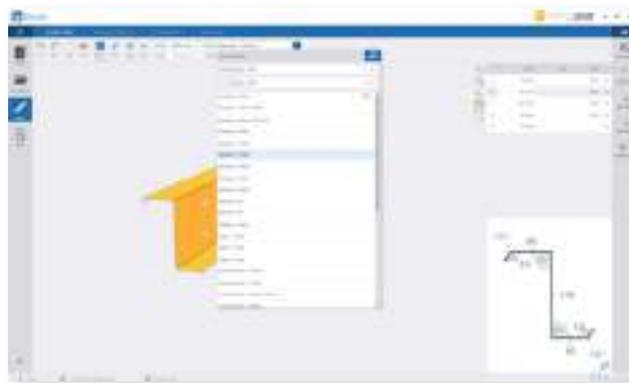
# Macchine software RAS

**Tutte le geometrie di un pezzo piegato possono essere facilmente importate nella macchina attraverso i controlli macchina RAS alimentati da Bendex . Il controllo macchina RAS genera automaticamente suggerimenti per il programma di piegatura, considera le collisioni degli utensili e visualizza la sequenza di piegatura in 3D. Questo è possibile solo con una moderna piegatrice RAS per la quale sono disponibili i comandi macchina RAS. Mentre altre macchine devono ancora essere programmate manualmente e con conoscenze specialistiche, la piegatrice RAS lo fa autonomamente.**

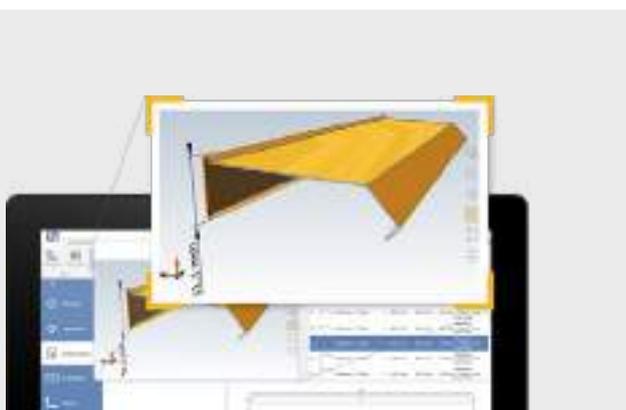
Come è possibile? Le conoscenze specialistiche di RAS sono memorizzate negli algoritmi dei controlli macchina RAS alimentati da Bendex. Queste conoscenze vengono utilizzate per il calcolo automatico e la generazione della sequenza di piegatura ottimale, compresa l'analisi delle collisioni. All'utente viene mostrata la sequenza di piegatura in una visualizzazione 3D in modo semplice e comprensibile sul display e, se necessario, può anche modificarla. Tutte le proprietà del materiale rilevanti per la piegatura sono memorizzate nel software. Per ogni pezzo piegato, l'utente deve solo inserire il materiale, lo spessore della lamiera e l'angolo di destinazione. Questo modo intuitivo di programmare rende molto semplice e velocizza di 10 volte l'attività di programmazione.



Per le macchine RAS utilizzate a livello industriale, i dati di progettazione CAD esistenti possono essere importati direttamente tramite il software RAS Office Simulations powered by Bendex. Con un semplice clic, il reparto di preparazione del lavoro riceve il programma di piegatura appropriato. Se il software RAS Office viene utilizzato nell'area di progettazione, il progettista può verificare la fattibilità dei suoi progetti senza particolari conoscenze di piegatura, molto prima della produzione del primo campione. Nelle operazioni convenzionali, le riunioni e gli accordi aggiuntivi tra progettazione, preparazione del lavoro e produzione possono essere ridotti fino al 75%. Questi risparmi di tempo, uniti a un efficiente cambio degli utensili e quindi a tempi di allestimento più brevi, creano maggiore efficienza e aiutano le aziende a produrre in modo automatico ed economico.



Lo standard Industry 4.0 viene raggiunto in combinazione con una piegatrice RAS e una delle soluzioni Bendex Enterprise Suite!



State già piegando o state ancora programmando? Producete mentre la concorrenza sta ancora programmando!

Con pochi clic del mouse, è possibile creare pezzi piegati con lavorazioni aggiuntive, come flangia conica o perforazioni e intagli, direttamente dal proprio tablet PC o dalla propria postazione di lavoro in ufficio. Inoltre, è possibile aggiungere a un ordine pezzi standard come materiale di fissaggio, grondaie, tubi, ganci e altri accessori. I pezzi piegati inseriti vengono immediatamente visualizzati in 3D e calcolati automaticamente e sono subito pronti per la produzione tramite la rete. Bendex crea in modo completamente automatico i documenti di produzione corrispondenti, compresi i dati delle macchine. In questo modo, si aumenta immediatamente la disponibilità per la consegna in produzione, si riducono gli sforzi di calcolo e di preparazione del lavoro e, allo stesso tempo, si escludono le produzioni difettose e le lunghe richieste di informazioni al cliente.



#### Cosa può migliorare Bendex (aree tipiche di applicazione):

- Registrazione mobile dei pezzi (utilizzo su tablet)
- Registrazione delle richieste (schizzi) in ufficio
- Sistema interno di calcolo e quotazione
- Preparazione del lavoro
- Pianificazione della produzione
- Calcolo successivo
- Documentazione interna

#### Potenzialità e vantaggi

- Acquisizione di parti piegate più facile e veloce che mai. In qualsiasi momento.
- Utilizzate Bendex.shop in ufficio o in mobilità sul vostro tablet PC
- Gestire i progetti di costruzione
- Produrre disegni di produzione di alta qualità
- Aumentare la prontezza di consegna e la qualità della produzione
- Riduzione degli errori di produzione e dei reclami
- Esportazione dei disegni di produzione in formato PDF
- Trasferire i dati di produzione direttamente alle macchine di produzione

PASSIONE PER LA QUALITÀ E L'ECCELLENZA

# Il nostro servizio e l'assistenza ai clienti

L'assistenza e il servizio al cliente iniziano già prima dell'acquisto di un prodotto o di un servizio e proseguono per tutta la durata del rapporto con il cliente. In RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH seguiamo costantemente questo credo e per questo la soddisfazione del cliente è la nostra massima priorità.

Il nostro team dedicato è orgoglioso di fornirvi un servizio e un'assistenza clienti che superi le vostre aspettative. Sappiamo che le vostre macchine e attrezzature sono il cuore della vostra attività e ci teniamo a garantire che siano sempre in perfetta forma.

**Lo sappiamo: Le vostre macchine e i vostri impianti sono il cuore della vostra attività.**

I nostri esperti vantano anni di esperienza nell'ingegneria meccanica e sono altamente qualificati per comprendere e soddisfare le vostre esigenze. Che abbiate domande, bisogno di una riparazione rapida o di aiuto per la manutenzione delle vostre macchine, siamo a vostra disposizione 24 ore su 24, 7 giorni su 7.

La nostra passione per la qualità e l'eccellenza si riflette in ogni aspetto del nostro servizio clienti. Con RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH, siete in ottime mani. Affidatevi a noi per far funzionare i vostri processi produttivi in modo fluido ed efficiente.



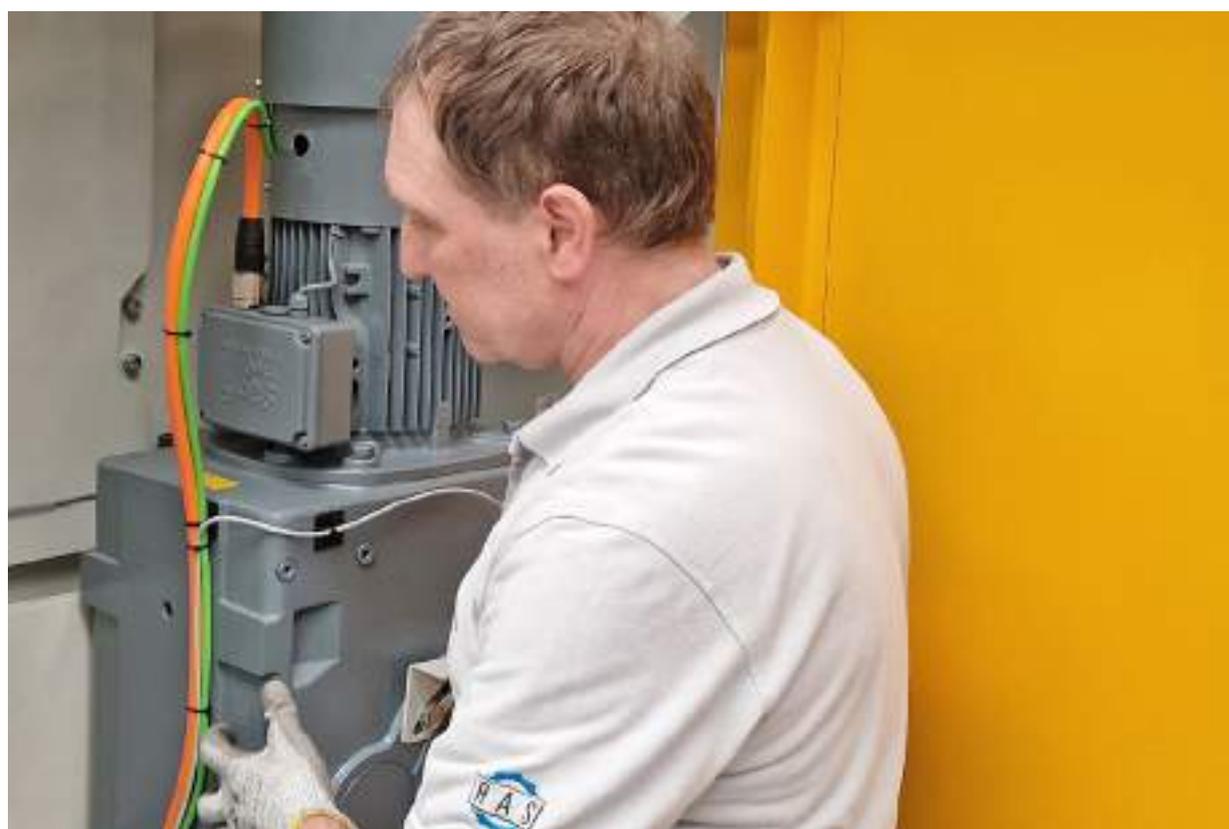
### I nostri servizi includono:

- **Tempi di risposta rapidi:** Sappiamo quanto sia importante il tempo nel vostro settore. I nostri tecnici sono sempre pronti a intervenire rapidamente per ridurre al minimo i tempi di inattività.
- **Formazione completa:** forniamo formazione e risorse per garantire che il vostro team possa sfruttare al meglio le nostre macchine.
- **Manutenzione preventiva:** vi aiutiamo a prevenire costosi guasti sviluppando e implementando programmi di manutenzione regolari.
- **Ricambi e accessori:** disponiamo di un ampio stock di ricambi e accessori originali per garantire che le vostre macchine siano sempre pronte all'uso.
- **Soluzioni personalizzate:** Ogni azienda è unica. Lavoriamo a stretto contatto con voi per sviluppare soluzioni personalizzate che soddisfino i vostri requisiti.



Contattateci oggi stesso e provate la differenza che possono fare il nostro servizio e la nostra assistenza clienti.

Saremo lieti di aiutarvi a raggiungere i vostri obiettivi e a superare le vostre aspettative.



## Chi siamo

RAS REINHARDT MASCHINENBAU

# L'azienda

**RAS è orgogliosa di produrre e distribuire prodotti di alta qualità per la lavorazione della lamiera. La nostra esperienza si estende allo sviluppo di soluzioni all'avanguardia che aiutano i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi.**

Noi di RAS, crediamo fermamente nell'importanza di una consulenza e di una competenza di prim'ordine. Il nostro principio guida è quello di trattare ogni cliente come se fosse l'unico, perché diamo valore alle esigenze e ai requisiti individuali di ciascuno.

Ciò che ci distingue in RAS è il nostro impegno a stabilire gli standard più elevati per la nostra attività. Esigiamo da noi stessi l'eccellenza continua e ci sforziamo di superare le aspettative dei nostri clienti. Con oltre 200 postazioni di lavoro attraenti e sicure, non solo offriamo prodotti di prima qualità, ma anche un ambiente di lavoro favorevole ai nostri dipendenti.

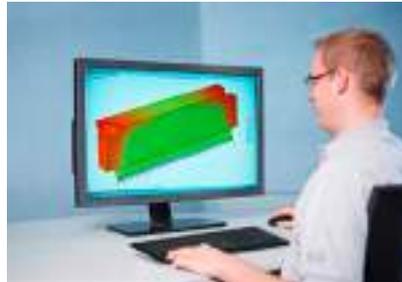
La nostra attenzione è rivolta all'identificazione e allo sviluppo dei nostri punti di forza. In RAS siamo consapevoli che il miglioramento continuo è la chiave del successo. Come azienda a conduzione familiare, ci basiamo sulla fiducia reciproca, sia all'interno dell'azienda che nei rapporti con clienti e partner. Puntiamo sulla massima integrazione verticale e su una qualità costantemente elevata di tutti i nostri prodotti, in linea con il marchio «Made in Germany».

INNOVATION



MADE IN GERMANY





Fiducia reciproca, massima  
integrazione verticale e qualità  
costantemente elevata





INNOVATION  
MADE IN GERMANY

**Piegatura**

**Taglio**

**Deformazione**

**Software**

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH  
Richard-Wagner-Straße 4 – 10  
71065 Sindelfingen

Fon: + 49-7031-863-0  
info@ras-online.de

WWW.RAS-ONLINE.DE