

## ■ ABM-29

### HOCHLEISTUNGS-ANFASMASCHINE MIT AUTOMATISCHEM VORSCHUB / DOPPELSEITIG EINSETZBAR



Um den ständig wachsenden Anforderungen an Qualität und Effizienz bei der Bearbeitung von Dickblechen in der metallverarbeitenden Industrie gerecht zu werden, stellt Promotech eine neue Maschine für die beidseitige Nahtvorbereitung vor. Wie bei der bereits bekannten ABM-14 wird auch bei der neuen ABM-29 eine Schermethode zum Materialabtrag verwendet.

**Die ABM-29 ist eine selbstfahrende Hochleistungsmaschine, die bis zu 20 mm Fasenbreite in einem Durchgang erledigen kann.**

Die ABM-29 kann beidseitig Fasen von 20 bis 45 Grad an einer Vielzahl von Stählen, einschließlich Edelstahl, Aluminium und anderen speziellen Legierungen erstellen, ohne dass das Blech umgedreht werden muss.

Diese Anlage ist mit einem ergonomischen Wagen für Transport, Einsatz und Lagerung ausgestattet. Für die Bearbeitung kleinerer Teile, oder von Rohren mit einem Innendurchmesser von mehr als 150 mm, kann die ABM-29 auch stationär eingesetzt werden.

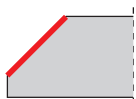


#### ■ Merkmale und Vorteile:

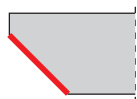
- **Heavy Duty Schweißkantenformer**, der mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1,7 m/min automatisch an einer Blechkante entlang arbeitet.
- **Bis zu 20mm Fasenbreite in einem Durchgang**, maximal 29mm Fasenbreite (mehrere Durchgänge erforderlich)
- Stufenlose Einstellung der Fräshöhe/Fasenbreite
- **Stufenlos einstellbarer Fasenwinkel zwischen 20 und 45 Grad**
- **Integrierter Wagen zur Erleichterung der oberen und unteren Fasenbearbeitung** mit Höhenverstellung zwischen 685 und 1000 mm
- Stationärer Betrieb für die Bearbeitung kleiner Werkstücke
- Bearbeitung von Rohren mit einem Mindest-ID von 150 mm (6")
- **Überlastungsschutz**
- Rückwärtsfahrmodus zum Befreien eines eingeklemmten Werkzeugs
- **ABM-29 ist eine geräuscharme Maschine**



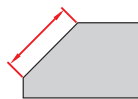
- **Ein Scherschneider** für die Bearbeitung einer Vielzahl von Stahlorten inkl. rostfreiem und anderen legierten Stählen



Anfasen oben



Fase unten



Fasenbreite  
bis zu 29 mm



Fasenwinkel  
oben 20° - 45°  
unten 20° - 45°



Maximale Blechdicke  
50 mm



Anfasen von  
Rohr-AD  
Min. ID 150 mm (6")

## ■ Anfassen bis zu 20 mm Breite in einem Durchgang

Abhängig von der Materialart sind mit der ABM-29 in einem Durchgang bis zu 20 mm Fasenbreite möglich.

STAHL	FASEN IM EINZELLAUF						
	$\beta$	20°	25°	30°	35°	37.5°	45°
Rm ≤ 392 Mpa (57,000 psi)	B	20	20	20	20	20	20
	h	19	18	17.5	16.5	16	14
Rm = 392-490 Mpa (57,000-71,000 psi)	B	16	16	16	16	16	16
	h	15	14.5	14	13	12.5	11.5
Rm = 490-588 Mpa (71,000-85,000 psi)	B	13	13	13	13	13	13
	h	12.5	12	11	10.5	10	9

ROSTFREIE /LEGIERTE STÄHLE	FASEN IM EINZELLAUF						
	$\beta$	20°	25°	30°	35°	37.5°	45°
Rm ≤ 490 Mpa (71,000 psi)	B	9.5	9.5	9.5	9.5	9.5	9.5
	h	9	8.5	8	8	7.5	6.5
Rm = 490-588 Mpa (71,000-85,000 psi)	B	8	8	8	8	8	8
	h	7.5	7.5	7	6.5	6.5	5.5
Rm = 588-686 Mpa (85,000-100,000 psi)	B	7	7	7	7	7	7
	h	6.5	6.5	6	6	5.5	5

## ■ Fasenbreite bis zu 29 mm bei 45 Grad:

- Verschiedene Fasenbreiten (B) sind mit der ABM-29 möglich
- Das Endergebnis ist abhängig von der Kombination aus Fasenwinkel ( $\beta$ ) und Fasenhöhe (h)

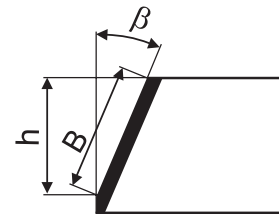
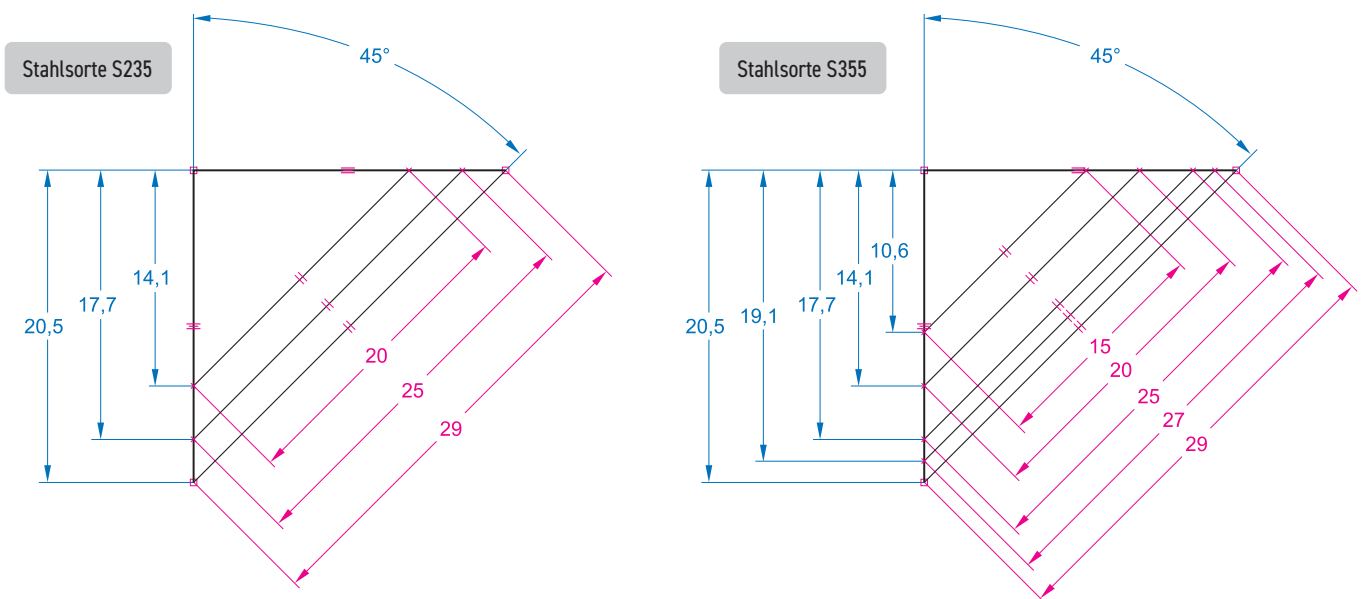


Fig. 1

## ■ Bearbeitung Schritt für Schritt

Eine maximale Fasenbreite von 29 mm kann in mehreren Durchgängen erreicht werden, indem die Eindringtiefe des Kopfes in das Material schrittweise erhöht wird. Die Anzahl der Durchgänge hängt von der Materialgüte ab.

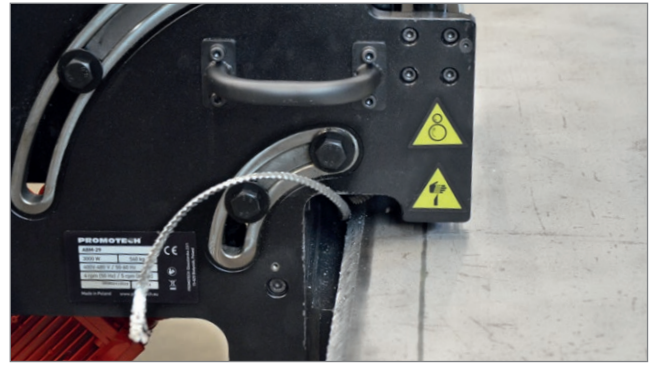
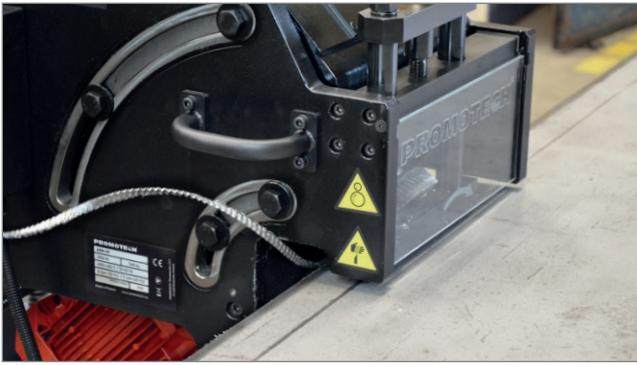


## ■ Präzise Einstellung der Prozessparameter: Fasenwinkel, Fasentiefe und Materialstärke



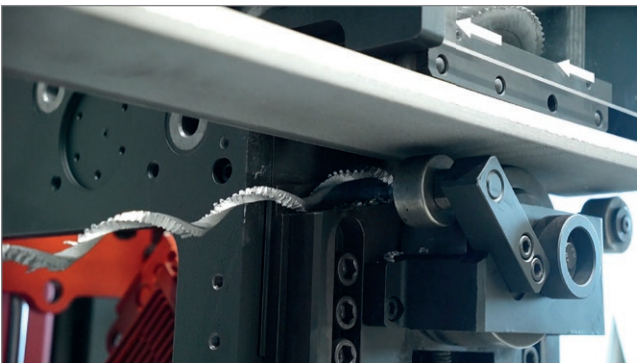
## **Bearbeitung von dicken Blechen**

Der automatische Vorschub ermöglicht es der ABM-29, an der Ober- und Unterkante des Blechs entlangzufahren.



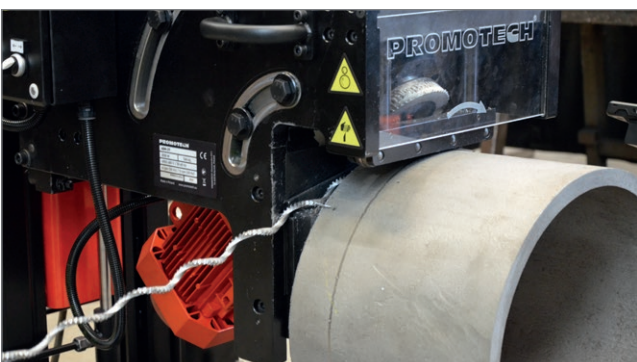
## **Bearbeitung von länglichen Werkstücken**

Für die Bearbeitung kleinerer Werkstücke ist ein stationärer Betrieb möglich.



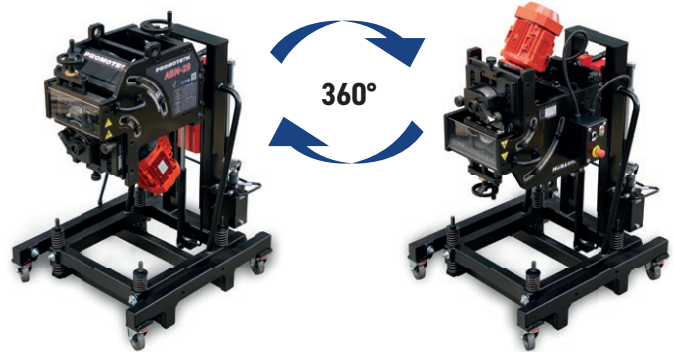
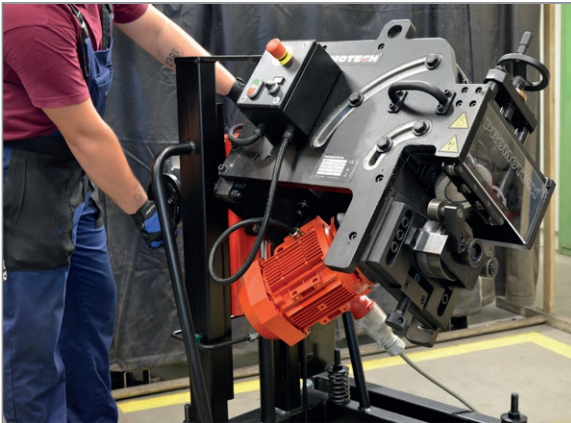
## **Rohranfasen**

ABM-29 kann auch Rohre mit einem Innendurchmesser von mehr als 150 mm (6") anfasen.



## Betrieb in umgekehrter Position

Mit dem Wagen kann die Maschine um 180 Grad gedreht werden, um obere und untere Fasen zu erzeugen, ohne dass die Platte gewendet werden muss. Ein-Mann-Bedienung. Eine mechanische Verriegelung sichert die Maschine in der oberen oder unteren Position.



ABM-29 TECHNISCHE SPEZIFIKATION	
Stromversorgung	3x400 V / 3x480 V + PE, 50-60 Hz / 3x240 50-60 Hz
Leistung	3000 W
Spindelgeschwindigkeit	4 U/min (50 Hz); 5 U/min (60 Hz)
Fasenwinkel (β, Abb. 1)	20°-45°
Maximale Fasenbreite (B, Abb. 1)	29 mm
Maximale Fase in einem einzigen Durchgang	20 mm
Maximale Schnitthöhe (h, Abb. 1)	14.5 mm
Minimale Blechdicke	10 mm
Maximale Plattendicke	40 mm (50 mm*)
Minimale Blechbreite	80 mm
Fasenlänge pro Minute	1.7 m/min (50 Hz); 1.9 m/min (60 Hz)
Minimales Rohr	ID 150 mm
Gewicht	540 kg
Produktcode	UKS-0808-10-40-00-00-0

\* für 50 mm dickes Blech beträgt die Mindestfasenbreite 15 mm.

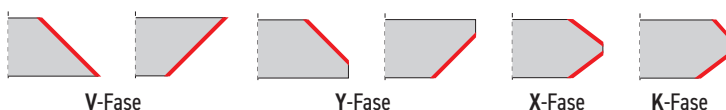
## Versand-Set::

- Anfasmaschine mit Transportwagen
- Transportbox
- Gabelschlüssel 32-36 mm, 30-32 mm, 24-27 mm
- Fräser
- Inbusschlüssel 14 mm, 8 mm, 6 mm, 4 mm
- Bedienungsanleitung



Einzelne Fräser für verschiedene Materialien.

## Mögliche Arten von Anfasgeometrien



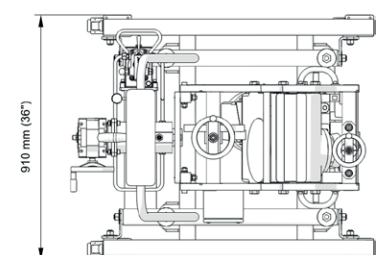
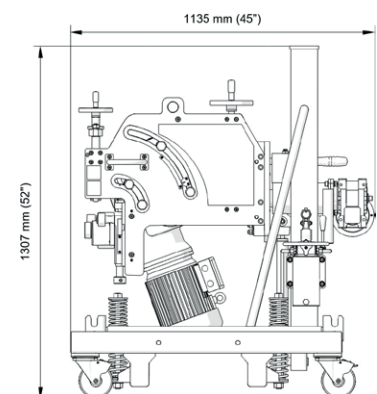
Weitere Informationen finden Sie unter [www.promotech.eu](http://www.promotech.eu)

## Hydraulische Höhenverstellung

Eingebauter ergonomischer Wagen mit hydraulischer Höhenverstellung von 685 bis 1000 mm.



Spezielle Verriegelung des Transportwagens zur Versteifung der Maschine bei stationären Arbeiten.



Alle Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden. 24.09



PROMOTECH Sp. z o.o.  
ul. Elewatorska 23/1,  
15-620 BIAŁYSTOK, POLAND  
tel. (+48 85) 678 34 05  
marketing@promotech.eu  
www.promotech.eu

PROMOTECH-Deutschland GmbH  
Riedweg 11  
D-88339 Bad Waldsee/Gaisbeuren, Deutschland  
Phone: +49 7525 507955-0  
dach@pdg.promotech.eu  
www.promotech.eu

Ihr Händler vor Ort:

