

FERTIGUNGSPROGRAMM PRODUCTION PROGRAM

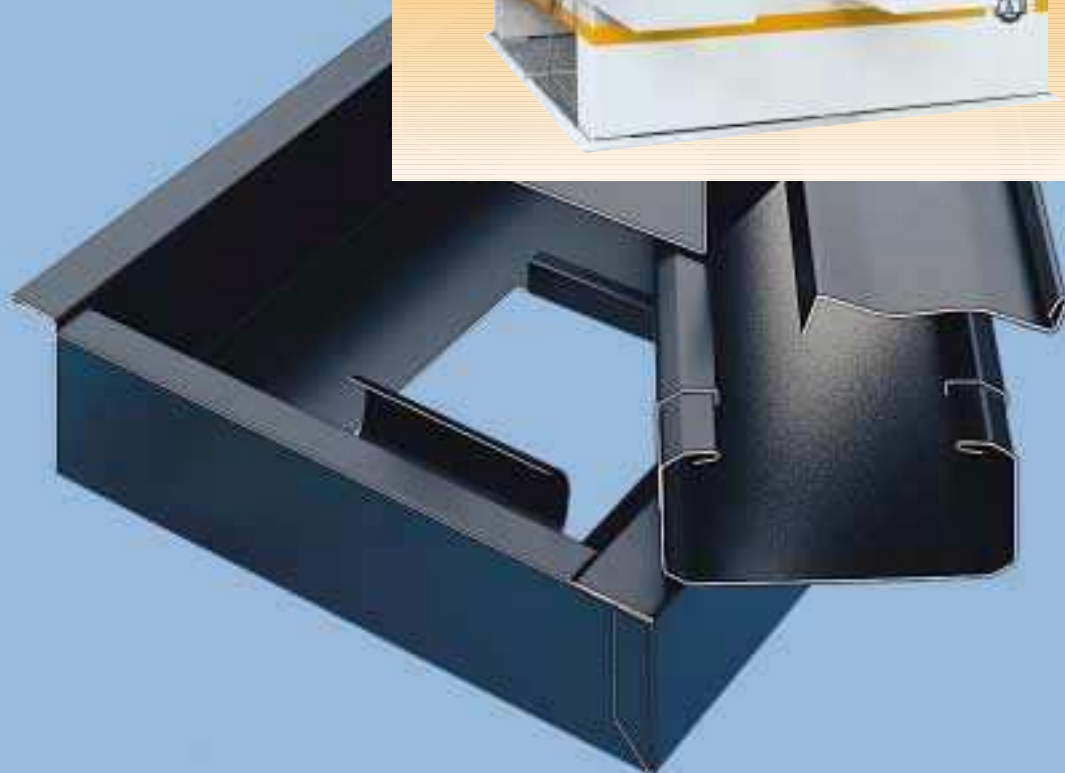
**SCHNEIDEN
CUTTING**



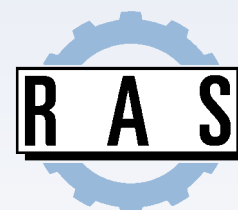
**BIEGEN
BENDING**



**FORMEN
FORMING**



RAS REINHARDT
MASCHINENBAU
G M B H



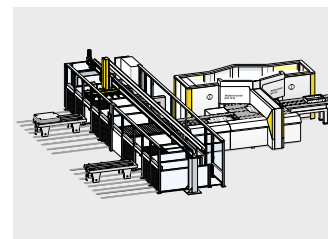
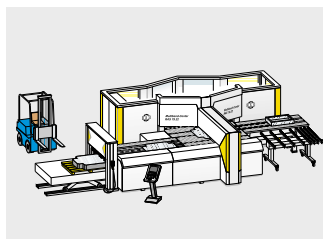
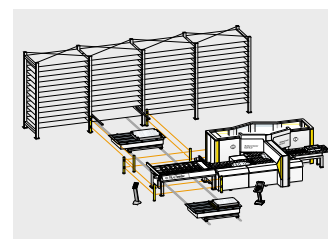
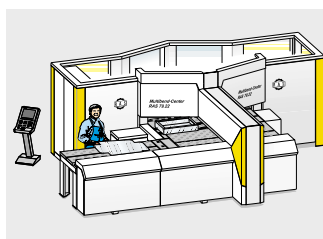
MULTIBEND-CENTER RAS 79.22-2, RAS 79.26

MULTIBEND-CENTER RAS 79.22-2, RAS 79.26



Willkommen in der Zukunft!

Wenn Sie Präzisions-Biegeteile vollautomatisch, unglaublich schnell, in großer Menge, gleich welcher Losgröße, mit höchster Flexibilität, überwältigender Präzision und absoluter Wiederholgenauigkeit herstellen möchten, dann begrüßen wir Sie im neuen Zeitalter der Metallbearbeitung.



Welcome to the future!

If you want to bend precision parts, fully automatically, at high speeds, in high quantity, regardless of batch-size, with the highest levels of flexibility and total repeatability, welcome to the next level of metal fabrication.



Technische Daten	Technical Data	RAS 79.22-2	RAS 79.26
Biegelänge	Working Length	2160 mm	2560 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,0 mm	2,0 mm
Maximale Biegeteilhöhe (vierseitig)	Box Height max. (Four Sides)	203 mm	203 mm

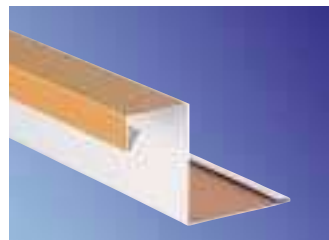
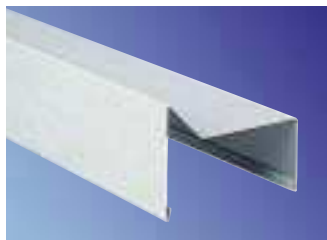
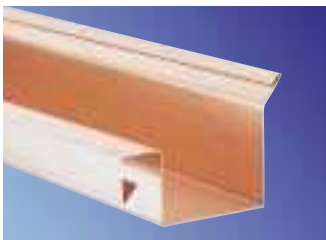
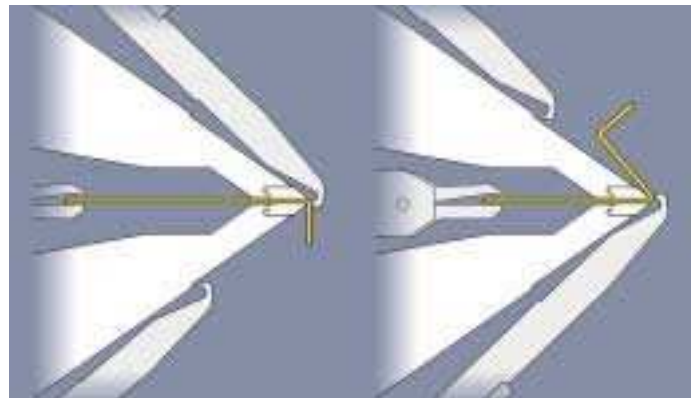
■ RAS XXL-Center

■ RAS XXL-Center



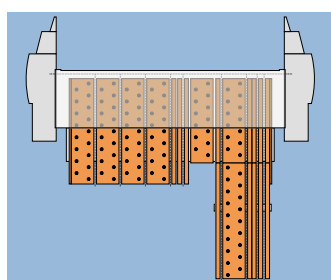
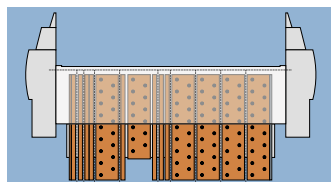
■ Das weltweit erste Biegezentrum für Langbiegeteile automatisiert den gesamten Biegeablauf. Die Maschine zieht das Blech automatisch ein, richtet es aus, Greiferzangen positionieren es automatisch und das Biegezentrum biegt es nach oben und unten. Das XXL-Center fertigt Präzisionsbiegeteile automatisch und in Rekordzeit und eliminiert den Bedienerinfluss auf das Biegeergebnis. Die CADalyzer-Programmierung ist grafisch unterstützt und erlaubt eine Simulation des Biegeablaufs.

■ *The world's first bending center for long parts automates the entire bending sequence. The machine automatically inserts and squares the part. Grippers position the material to the bend line, and flanges will be bent up or down. The XXL-Center produces precision parts automatically and in record time, and eliminates the operator experience related to part quality. The simple CADalyzer programming system defines the part development graphically and shows a simulation of the bend sequence.*



Technische Daten	Technical Data	RAS XXL-Center
Biegelänge	Working Length	6400 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm

■ Schwenkbiegemaschine RAS GIGAbend ■ Folding System RAS GIGAbend



■ Gigantisch!

120 Tonnen Spannkraft und 80 Grad Biegeschwindigkeit sprechen Bände. Noch nie wurden Kraft und Geschwindigkeit so konsequent in einer Schwenkbiegemaschine vereint. Mit serienmäßigen Hightech-Innovationen wie den Oberwangen PowerBoostern und dem dynamischen

Bombiersystem setzt die GIGAbend neue Akzente im Schwenkbiegen.

■ Gigantic!

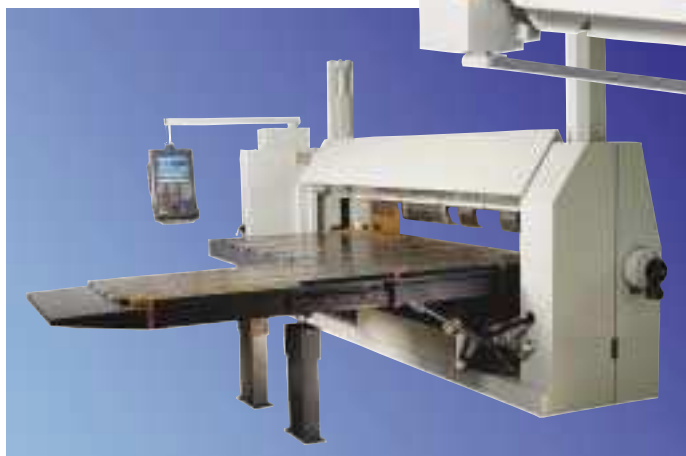
With 120 metric tons of clamping pressure and 80 degrees per second folding speed, the GIGAbend sets amazingly new standards. Never before have power and speed been

combined to work together so efficiently. With high-tech innovations like the upper beam Power Boosters and the dynamic folding beam crowning system, this machine raises the bar for the metal folding world.



Technische Daten	Technical Data	RAS GIGAbend
Biegelänge	Working Length	3200 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	6,0 mm
Oberwangenöffnung	Upper Beam Upstroke	500 mm
Hinteranschlagsystem Standard	Backgauge System (Standard)	10 – 1550 mm
CNC-Biegewangenverstellung	CNC-Folding Beam Adjustment	80 mm
CNC-Drehpunktverstellung	CNC Pivot Point Adjustment	80 mm

- Servo-hydraulische Schwenkbiegemaschinen RAS 74.20 - 40
- Servo-Hydraulic Folding System RAS 74.20 - 40



■ Power für Ihre Produktion!

Die Maschine fertigt unterschiedliche Winkel, Schenkellängen, Blechdicken, Materialsorten, sowie Lochblech mit einem einzigen universellen Werkzeugsatz. Mit dem integrierten Hochhalte- und Hinteranschlagsystem bedienen Sie die Maschine bei kleineren und komplexen

Biegeteilen von vorne. Große und schwere Biegeteile fertigen Sie von hinten.

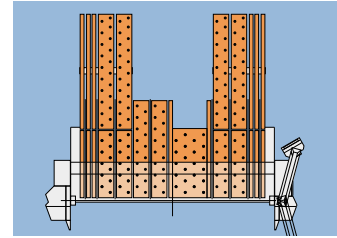
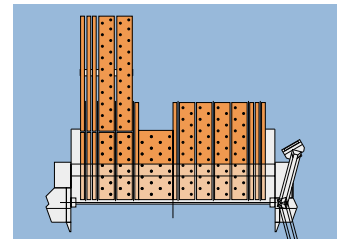
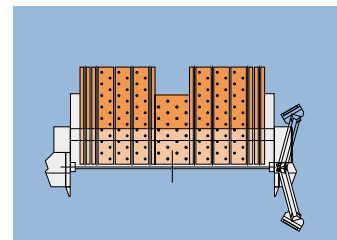
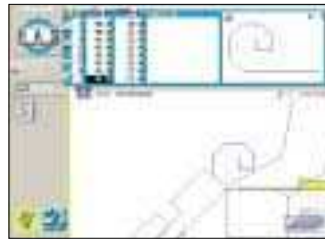
■ Power for your production!

The system runs different angles, flange dimensions, material thicknesses, material qualities, as well as perfo-

rated materials, with a single set of universal tools. Using the integrated backgauge and sheet support system, you can operate the machine from the front for smaller and more complex parts. For large and heavy parts the operator works from the rear of the machine utilizing the sheet support system.

Technische Daten	Technical Data	RAS 74.40	RAS 74.30	RAS 74.25	RAS 74.20
Biegelänge	Working Length	4060 mm	3200 mm	2540 mm	2040 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	3,0 mm	4,0 mm	4,5 mm	5,0 mm
Oberwangenöffnung	Upper Beam Upstroke	400 (500) mm	400 (500) mm	400 (500) mm	400 (500) mm
Hinteranschlagsystem Standard	Backgauge System (Standard)	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm
CNC-Biegewangenverstellung	CNC-Folding Beam Adjustment	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
CNC-Unterbewangenverstellung	CNC-Lower Beam Adjustment	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm

■ Schwenkbiegemaschinen RAS FLEXIbend ■ Folding System RAS FLEXIbend



■ Flexibilität ohne Grenzen!

Das Klick-In-Werkzeugsystem für die Oberwange und die Biegewange nimmt die Spitzwerkzeuge, die Geißfußwerkzeuge wie auch die segmentierten Biegewangen-Werkzeuge auf und spannt sie automatisch. Das integrierte Bombiersystem in der extrem tiefen Biegewange sorgt für maßgenaue Biegungen und präzise Biegeradien.

■ Flexibility without limits!

The snap-on-tool systems for the upper beam and the folding beam accept segmented upper beam sharp or goats-foot tools, as well as the segmented folding beam tools, and clamp them both automatically. The integrated crowning system built into the extremely deep and sturdy folding beam allows accurate bends and precise bend radii.

Technische Daten	Technical Data	RAS FLEXIbend 73.40	RAS FLEXIbend 73.30
Biegelänge	Working Length	4060 mm	3200 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,5 mm	3,0 mm
Oberwangenöffnung	Upper Beam Upstroke	300 mm	300 mm
Hinteranschlagsystem Standard	Backgauge System (Standard)	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm
CNC-Biegewangenverstellung	CNC-Folding Beam Adjustment	80 mm	80 mm
CNC-Unterswangenverstellung	CNC-Lower Beam Adjustment	80 mm	80 mm

- Schwenkbiegemaschine RAS TURBObend *plus*
- Folding System RAS TURBObend *plus*



■ Neben den Spitzwerkzeugen sind auch Geißfußwerkzeuge verfügbar, die mit einem Schnellspannsystem in der Oberwange fixiert werden. Sobald die Blechdicke wechselt, stellt die Steuerung die Biegewange automatisch ein. Die pop-up-Anschlagfinger des CNC-Hinteranschlagssystems positionieren das Blech auf der Biegelinie.

■ *The machine is complete with sharp tools, but this system also offers box tools, which are attached to the upper beam with a quick-clamp system. When material thickness change, the folding beam automatically adjusts itself before folding different material. The pop-up fingers on the CNC-backgauge system position the part to the bend line.*



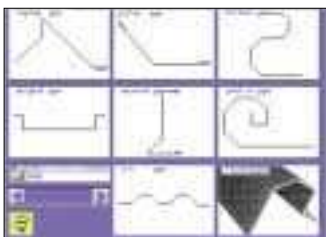
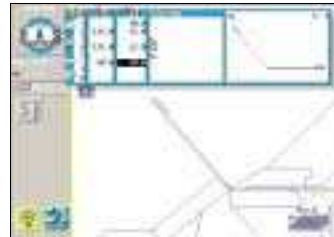
Technische Daten	Technical Data	TURBObend plus 62.25	TURBObend plus 62.30
Biegelänge	Working Length	2540 mm	3200 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,5 mm	2,0 mm
Oberwangenöffnung	Upper Beam Upstroke	200 mm	200 mm
Hinteranschlagssystem Standard	Backgauge System (Standard)	10 – 1550 mm	10 – 1550 mm
CNC-Biegewangenverstellung	CNC-Folding Beam Adjustment	5,5 mm	5,5 mm

■ Schwenkbiegemaschine RAS TURBOend ■ Folding System RAS TURBOend

■ Neben der normalen Grafikprogrammierung wählen Sie aus einer Bildbibliothek nur das Biegeteil aus, geben die variablen Maße und Winkel ein und mit einem Tastendruck programmiert die Steuerung das Biegeteil für Sie. Der Hinteranschlag positioniert das Blech automatisch auf der Biegelinie. Die extra tiefe Biegewange stellt sich automatisch auf die Blechdicke ein und zudem ist die Biegewange mit 80 Grad pro Sekunde unglaublich schnell.

■ *Equipped with a graphical programming package, you may also select a part from the picture based icon library, enter the flange dimensions and angles and push one button. The control automatically programs the part for you. The backgauging automatically positions the part to the bend line. The extra deep*

FEA optimized folding beam automatically adjusts for the right material thickness. The folding beam is extremely fast, with a speed of 80 degrees per second.



Technische Daten	Technical Data	RAS TURBOend
Biegelänge	Working Length	3150 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm
Hinteranschlagsystem Standard	Backgauge System (Standard)	8 – 1000 mm
CNC-Biegewangenverstellung	CNC-Folding Beam Adjustment	5,5 mm

- RAS Rollenscheren
- RAS Slitting Systems



■ Zusätzlich zur manuellen Messerverstellung bei der RAS 59.50 bringt der integrierte Wechselroboter der RAS 59.62 VARIOCUT bis zu 6 Rollenmesserpaare innerhalb 2 bis 3 Minuten auf die gewünschte Position und stellt automatisch den richtigen Schnittpalt ein.

■ *In addition to the manual slitting wheel adjustment offered by the RAS 59.50, the integrated tool changing robot on the RAS 59.62 VARIOCUT sets up to 6 pairs of slitting wheels to the required position within 2 to 3 minutes, and adjusts the cutting gap for different material thicknesses.*



Technische Daten	Technical Data	RAS 59.62	RAS 59.50
Nutzlänge	Working Length	1600 mm	1500 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,0 mm	2,0 mm
Wechselroboter	Tool Change Robot	inkl./incl.	inkl./incl.

- **Hydraulische Schwingschnitt-Scheren RAS POWERcut**
- **Hydraulic Swing Beam Shears RAS POWERcut**

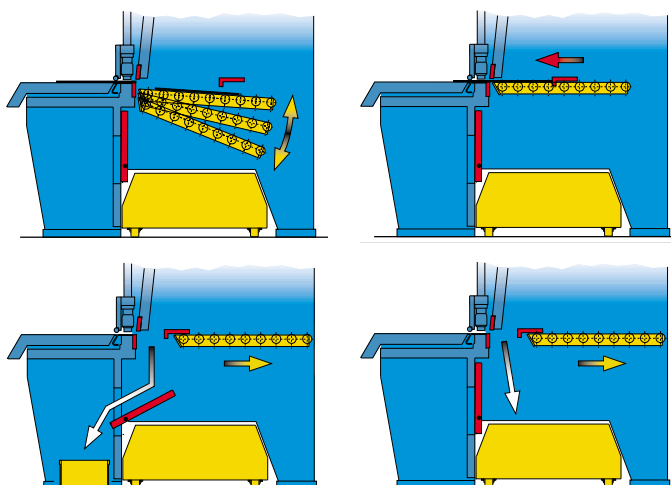


■ Die Kraftpakete.

Mit der RAS POWERcut schneiden Sie Bleche mit hoher Präzision und sortieren die Zuschnitte bereits beim Schneiden. Die POWERcut transportiert die Zuschnitte auch zurück zum Bediener. Die programm-gesteuerte Schnittpalteinstellung, der CNC-gesteuerte Hinteranschlag und die seitlich verschiebbare Steuerung werden auch anspruchsvollsten Kundenwünschen gerecht.

■ The power packages.

With the RAS POWERcut you can cut sheet metal parts with high precision and sort the cut pieces. Also the POWERcut can transport parts back to the operator. The programmable blade adjustment, the CNC back-gauge and the slideable CNC controller satisfy even the toughest customer requirements.



Technische Daten	Technical Data	RAS POWERcut 86.43	RAS POWERcut 86.33
Schnittlänge	Working Length	4040 mm	3190 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	5,0 mm	6,3 mm
Hinteranschlagsystem	Backstop system	5 – 1000 mm	5 – 1000 mm
Kleinteilweiche	Small Parts Chute	inkl./incl.	inkl./incl.
CNC-Schnittpaltverstellung	CNC-Blade Adjustment	inkl./incl.	inkl./incl.

- Schwingschnitt-Schere RAS SMARTcut
- Swing Beam Shear RAS SMARTcut

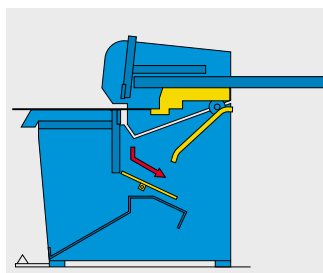
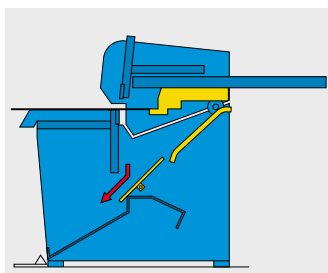


■ Die Schwingschnitt-Schere SMARTcut positioniert das Blech wahlweise mit einem Motoranschlag oder mit frontbedientem Hinteranschlag. Ebenfalls im Standard enthalten ist ein Blech-Hochhaltesystem und eine Teileweiche, die Gutteile nach vorne und Anschnitte nach hinten sortiert.

system. This system allows large cut pieces to be delivered to the front of the machine and small or trim pieces to the rear of the machine.



■ The SMARTcut swing beam shear positions the part either with a powered backstop or with the front operated manual backstop. The standard configuration also includes a sheet support system and a part sorting



Technische Daten	Technical Data	RAS SMARTcut
Schnittlänge	Working Length	3100 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max	2,0 mm
Hinteranschlagsystem	Backstop System	5 – 750 mm
Blech-Hochhaltesystem	Sheet Support System	inkl./incl.
Teilesortierung	Part Sorting System	inkl./incl.
Schnittspaltverstellung	Blade Adjustment	inkl./incl.

- Sickenmaschinen RAS 11.35 und RAS 11.15
- Swaging Machines RAS 11.35 and RAS 11.15



■ Die motorisch oder manuell angetriebenen Sickenmaschinen beinhalten schon in der Grundausstattung 9 Walzenpaare und einen Anschlag mit geteilter, großer Anschlagplatte. Die Geschwindigkeit lässt sich über den Fußschalter stufenlos regeln (RAS 11.35).

■ *The motorized or manual driven swaging machines include 9 pair of swaging wheels and a divided large stop plate in the standard configuration. The variable speed can be adjusted by means of a foot switch (RAS 11.35).*



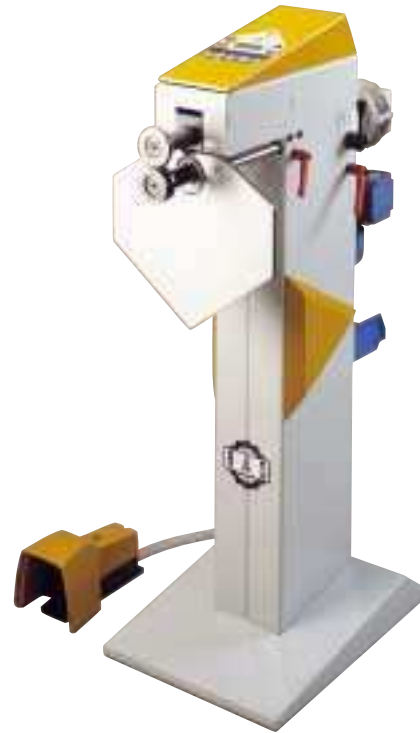
Technische Daten	Technical Data	RAS 11.35	RAS 11.15
Walzenmittenabstand	Center-To-Center Distance	50 mm	50 mm
Arbeitstiefe max.	Working Depth max.	200 mm	200 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,25 mm	1,25 mm
Geschwindigkeit max.	Speed max.	20 m/min	man
Tischversion (T), Ständer (S)	Table Version (T), Stand (S)	S	T/S
Rechts-Links-Lauf	Right - Left - Run	inkl./incl.	-
Walzenpaare inklusive	Sets of Wheels included	9	9

■ Sickenmaschine RAS 12.35

■ Swaging Machine RAS 12.35

■ Die weltweit erste intelligente Sickenmaschine, die vom Bediener lernt wie man sickt und bördelt. Die 2-Achsen-Steuerung speichert automatisch die Bewegungsabläufe beim Zustellen der Oberwelle und beim Richtungswechsel. Die stufenlos regelbare Geschwindigkeit bis 28 m/min und der geteilte Anschlag mit großer plasma-nitrierter und geschliffener Platte ergänzen die Standardausrüstung.

■ *The 12.35 is the world's most intelligent swaging machine. The CNC controlled machine learns from the operator how to swage and flange. The 2-axes CNC "clones" the machining sequence as it memorizes how you set the upper wheel and when you change speed and direction. The variable speed drive and the divided stop with large plasma-nitrided and ground plate complement the standard configuration.*



Technische Daten	Technical Data	RAS 12.35
Walzenmittenabstand	Center-To-Center Distance	63 mm
Arbeitstiefe max.	Working Depth max.	255 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,75 mm
Geschwindigkeit max.	Speed max.	28 m/min
Rechts-Links-Lauf	Right - Left - Run	inkl./incl.

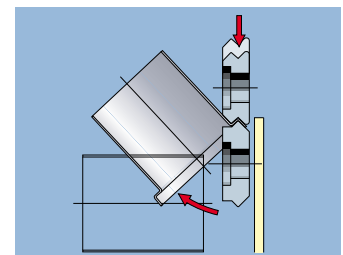
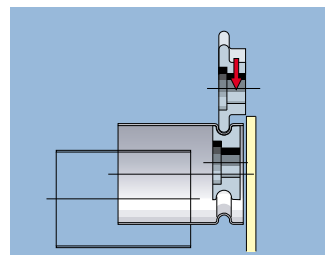


■ Sickenmaschine RAS 12.60

■ Swaging Machine RAS 12.60

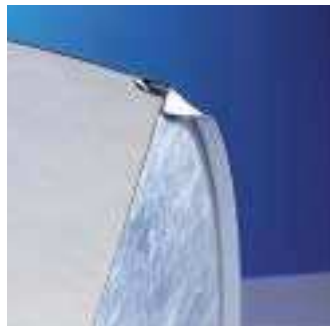
■ Der motorische Antrieb erlaubt wahlweise 2 Geschwindigkeiten (6 und 12 m/min) oder eine stufenlos regelbare Geschwindigkeit bis zu 16 m/min.

■ *The motor drive offers either two speeds (6 and 12 m/min) or a variable speed drive with up to 16 m/min.*



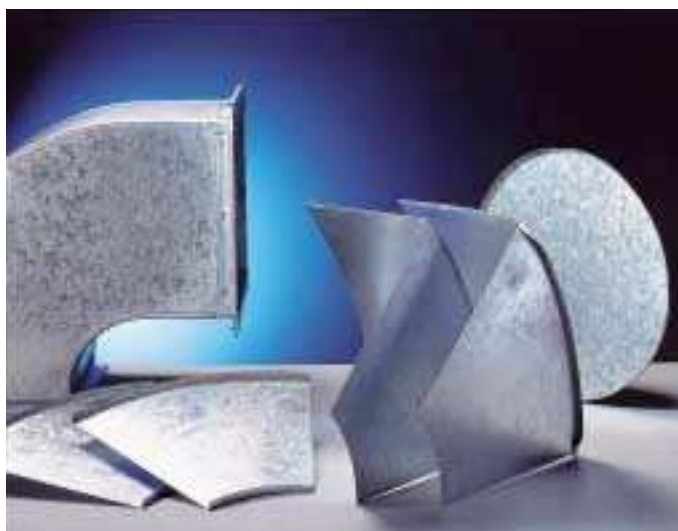
Technische Daten	Technical Data	RAS 12.60
Walzenmittenabstand	Center-To-Center Distance	100 mm
Arbeitstiefe max.	Working Depth max.	400 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,5 mm
Geschwindigkeit max.	Speed max.	16 m/min

- RAS Bördelmaschine
- RAS Flanging Machine



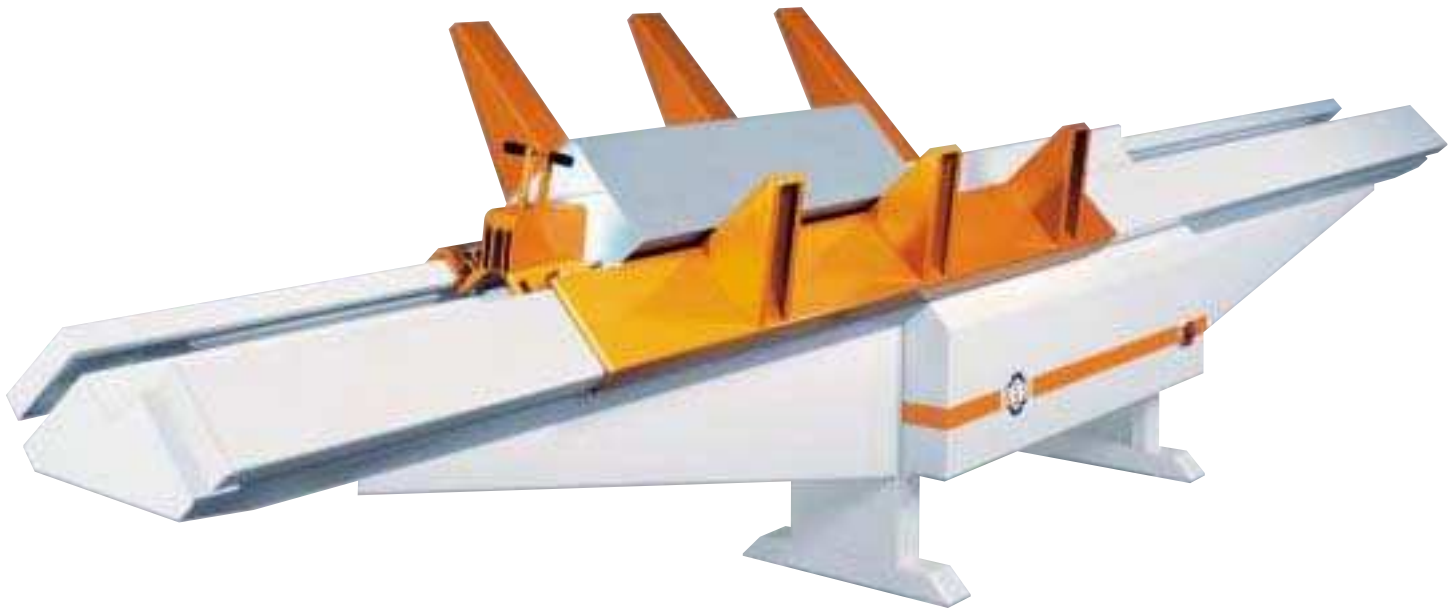
■ Stellen Sie Borde an geraden, runden und kurvigen Blechen schnell und rationell auf. Automatische Blechführung für 8 oder 10 mm hohe Borde bei 0,5 bis 1 mm Blechdicke. Ein Nockenaufsatz für Schnappfalz-Verbindung ist ebenfalls erhältlich.

■ *Produces edge flanges on straight, round and curved sheet metal parts - quickly and efficiently. With an optional system, the material is guided automatically for 8 mm or 10 mm flanges on 0.5 to 1 mm material. A top attachment for the production of a button punch is also available.*



Technische Daten	Technical Data	RAS 21.20
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm
Bordhöhe min. - max.	Flange Height min. - max.	6 – 15 mm

- Kanalfalzmaschinen RAS DuctZipper
- Duct Seaming Machines RAS DuctZipper



Technische Daten	Technical Data	DuctZipper RAS 20.10	DuctZipper RAS 20.12
Blechdicke max.	Material Thickness max.	0,5 – 1,0 mm	1,0 – 1,25 mm
Kleinster Kanalquerschnitt	Duct Dimension min.	100 x 100 mm	200 x 200 mm
Durchlaufgeschwindigkeit ca.	Speed approx.	15 m/min	15 m/min

■ Formen und schließen Sie den Falz an Lüftungskanälen in einem einzigen Durchlauf. Sie sparen Zeit und Kosten und fertigen Kanäle gleichbleibend in höchster Qualität. Der DuctZipper garantiert dichte Kanäle für höchste Ansprüche.

■ *From the raw edge the DuctZipper creates and closes the seam on ducts in one smooth and simple operation. This saves time and money and improves the consistency of part quality. The machines produce leakproof ducts for most stringent requirements.*





■ RAS Speedy Seamer ■ RAS Speedy Seamer

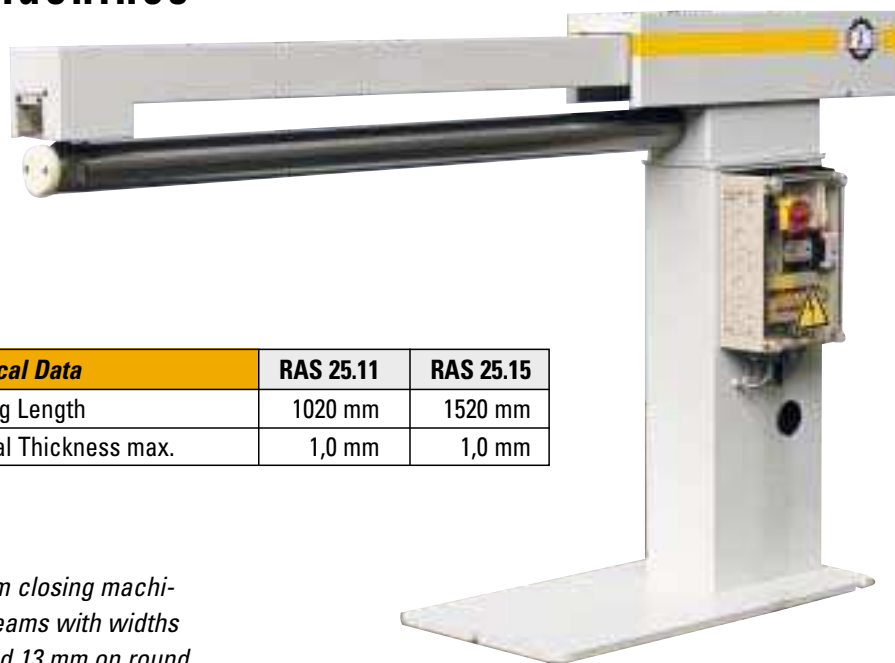
■ Diese Maschinen profilieren Falze an Lüftungskanälen und formen Bauprofile. Zwei gleichzeitig aufgebaute Rollensätze und der einfache und schnelle Rollenwechsel bringen zusätzliche Flexibilität. Fragen Sie nach den RAS-Rollensätzen.

■ *These machines rollform seams on ducts or fittings in the HVAC industry. Two individual sets of rolls are mounted simultaneously and the quick and simple changeover allows for high flexibility. Ask for the RAS roller sets.*

Technische Daten	Technical Data	RAS 22.10	RAS 22.15	RAS 22.19
Profilstationen	Rollforming Stations	7	7	9
Profilhöhe max.	Profile Height max.	20 mm	20 mm	20 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm
Durchlaufgeschwindigkeit ca.	Speed max.	6/12 m/min	14 m/min	14 m/min

FALZZUDRÜCKMASCHINEN ■ SEAM CLOSING MACHINES

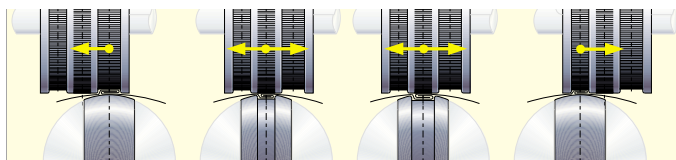
■ RAS Falzzudrückmaschinen ■ RAS Seam Closing Machines



Technische Daten	Technical Data	RAS 25.11	RAS 25.15
Nutzlänge	Working Length	1020 mm	1520 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,0 mm	1,0 mm

■ Die Falzzudrückmaschinen schließen Falze mit Breiten von 10 mm und 13 mm an runden Rohren. Das Umstellen auf Außen- und Innenfalz erfolgt in Sekunden. Die Nutzlänge verdoppelt sich durch Drehen des Rohres.

■ *The seam closing machines close seams with widths of 10 mm and 13 mm on round tubes. Changeover from inside to outside seams is done in seconds. The working length can be doubled, by turning the tube.*



■ RAS Rundmaschine für die Lüftungsindustrie ■ RAS Rounding machine for the ducting industry

■ Seitlich verschiebbare Wellenringe passen sich in Sekundenschnelle an die Blechbreite an und nehmen den vorher profilierten Falz beim Runden auf. Somit können Sie Bleche mit Pittsburghfalz, Schnappfalz oder Stehfalz runden.

■ *With laterally moveable rounding wheels that cover the pre-rollformed seam during rounding the tool length can be adapted to the material width in seconds. This allows rounding blanks with already rollformed profiles such as Pittsburgh-Seam, Snap Lock or Standing Seam.*



Technische Daten	Technical Data	RAS 40.91
Nutzlänge	Working Length	1500 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,25 mm



■ RAS Rundmaschinen ■ RAS Rounding Machines

■ Die RAS Rundmaschinen sichern beste Ergebnisse beim Runden von Blechen. Der Antrieb kann von Hand oder motorisch erfolgen. Damit Sie immer perfekte Rundungen erzielen, sind die Walzen bei allen Maschinen ballig gedreht und auf Wunsch gehärtet.

■ *RAS rounding machines are outstanding on light gauge material. The machines are manually operated or motor driven. With a crowning curve machined into their hardened rolls, finished cylinders are consistently curved at the sides and in the center.*



Technische Daten	Technical Data	RAS 40.10	RAS 40.20	RAS 41.10	RAS 41.20	RAS 41.50
Nutzlänge	Working Length	1020 mm	1270 mm	1020 mm	1270 mm	520 mm
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,25 mm	1,0 mm	1,25 mm	1,0 mm	1,75 mm
Walzendurchmesser	Roll Diameter	56 mm	56 mm	56 mm	56 mm	56 mm
Antrieb	Drive	Motor	Motor	Hand/Manual	Hand/Manual	Hand/Manual
Geschwindigkeit	Speed	0-12 m/min	0-12 m/min	-	-	-
Walzenanzahl	Number of Rolls	3	3	3	3	3

■ RAS Profilieren

Das jahrzehntelange RAS Know-how in der Auslegung von Profilieranlagen und im Design der Präzisions-Profilrollen gepaart mit mod-

ernster CAD-Technik und Finite-Element-Berechnung sichert perfekte Produktqualität und gleichbleibende Profilergebnisse.



■ RAS Rollforming

RAS has more than 55 years of experience in designing and building precision rollforming systems and tooling. Know-how, ultra modern

CAD-Technology and Finite-Element-Optimization are only a few reasons for our perfect quality and consistent rollforming results.



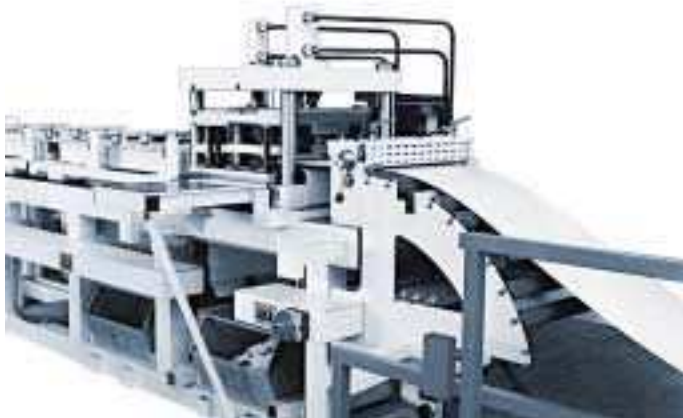
Technische Daten	Technical Data	RAS 22.11	RAS 22.12
Profilstationen	Rollforming Stations	7	11
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm	1,5 mm
Profilhöhe max.	Profile Height max.	20 mm	20 mm
Bandbreite max.	Material Width max.	60 (200) mm	

Technische Daten	Technical Data	RAS 10.07	RAS 10.10	RAS 10.13
Profilstationen	Rollforming Stations	7	10	14
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm
Profilhöhe max.	Profile Height max.	55 mm	55 mm	55 mm
Bandbreite max.	Material Width max.	150 (400) mm		

Technische Daten	Technical Data	RAS 10.14	RAS 10.20	RAS 10.28
Profilstationen	Rollforming Stations	2 x 7	2 x 10	2 x 14
Blechdicke max.	Material Thickness max.	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm
Profilhöhe max.	Profile Height max.	55 mm	55 mm	55 mm
Bandbreite max.	Material Width max.	350-1300 mm		

Technische Daten	Technical Data	RAS 24.41	RAS 24.42	RAS 24.43	RAS 24.44	RAS 24.45
Blechdicke max.	Material Thickness max.	1,5 mm	2,0 mm	3,0 mm	4,0 mm	5,0 mm
Profilhöhe max.	Profile Height max.	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Bandbreite max.	Material Width max.	200 mm	200 mm	300 mm	400 mm	400 mm



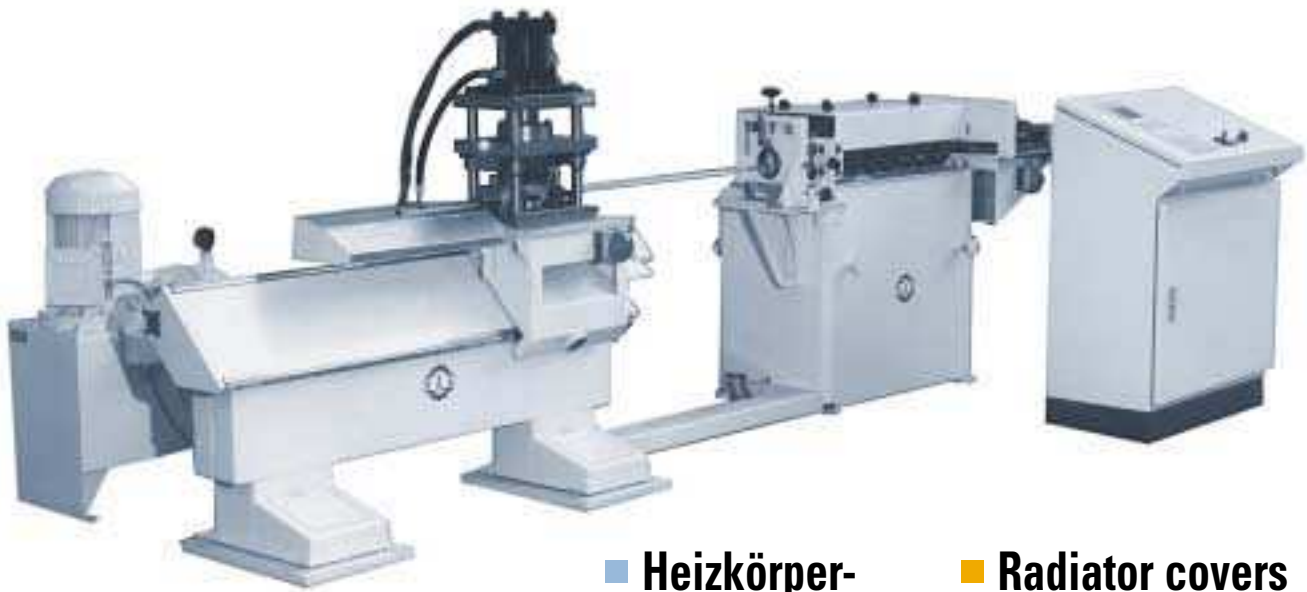


■ Fertigung von Leuchten

- Lackiertes Band
- 2 Profile über Wechselgerüste austauschbar
- Vorstanzstation mit variabler Werkzeugwahl
- Fliegende Trennstanze

■ Lighting units

- *Prepainted material*
- *2 profiles with an quick change-over system*
- *Pre-punching module with programmable tool selection*
- *Flying punch*

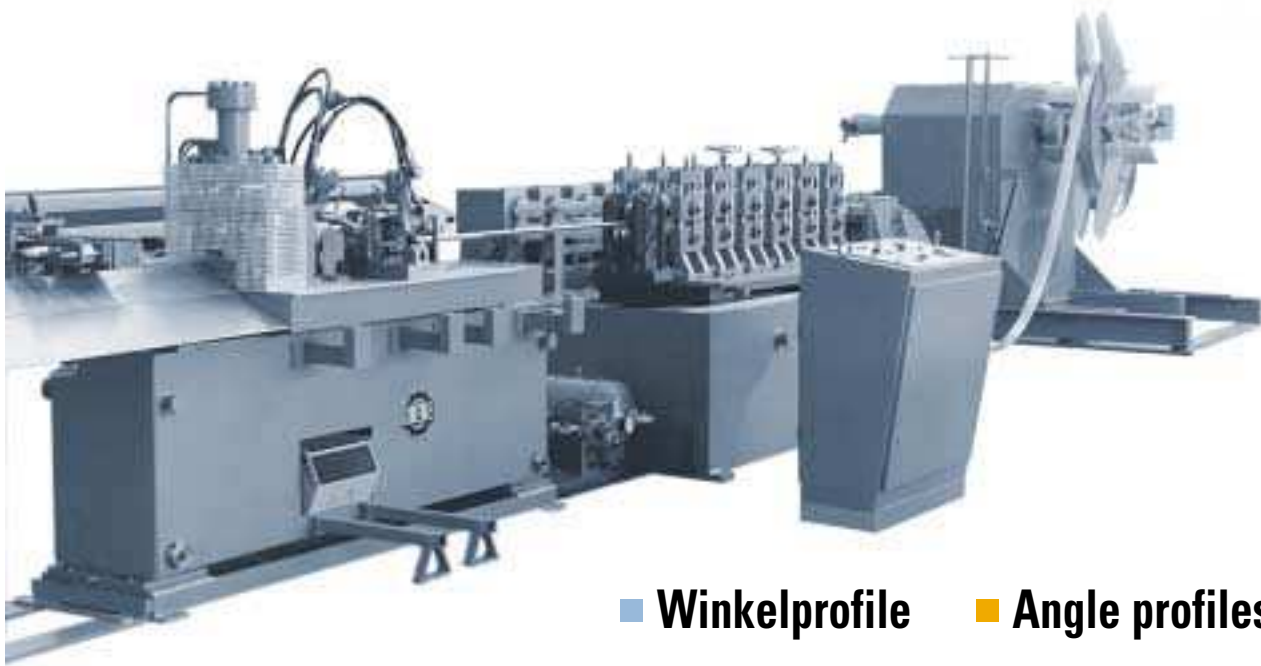


■ Heizkörper- Abdeckungen

- Variable Teilleänge
- Fliegende Trennstanze

■ Radiator covers

- *Variable part length*
- *Flying punch*

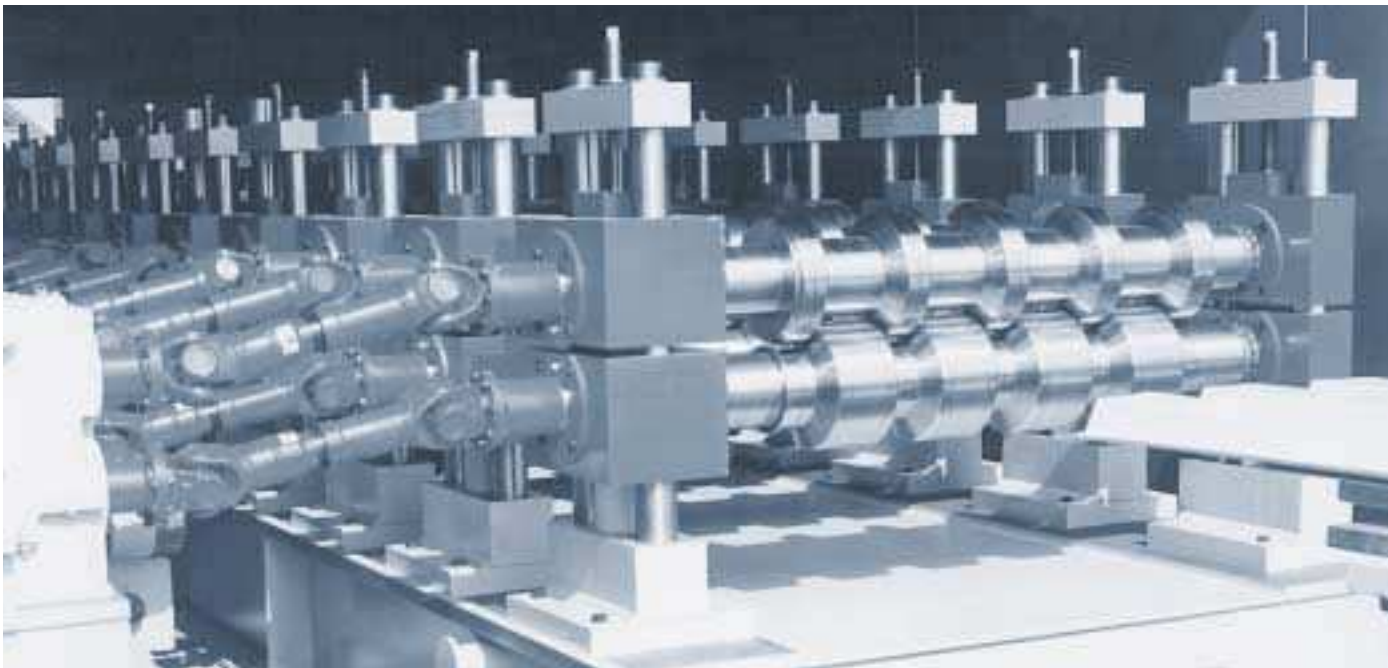


■ Winkelprofile

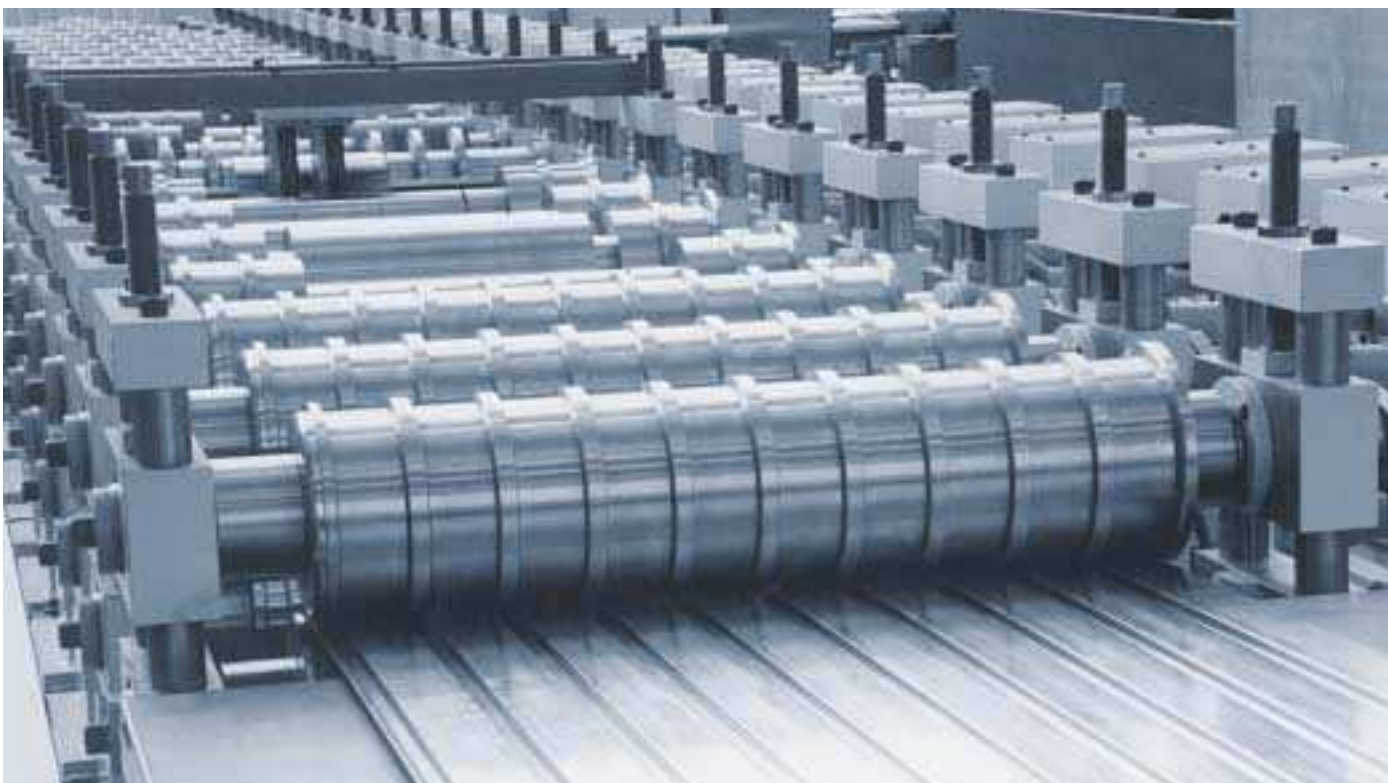
- Ein Streifen als Ausgangsmaterial
- Schlitten des Streifens
- Gleichzeitiges Profilieren der beiden parallel laufenden Streifen
- Zwei Fertigteile in einem Arbeitsablauf
- Fliegende Trennstanze

■ Angle profiles

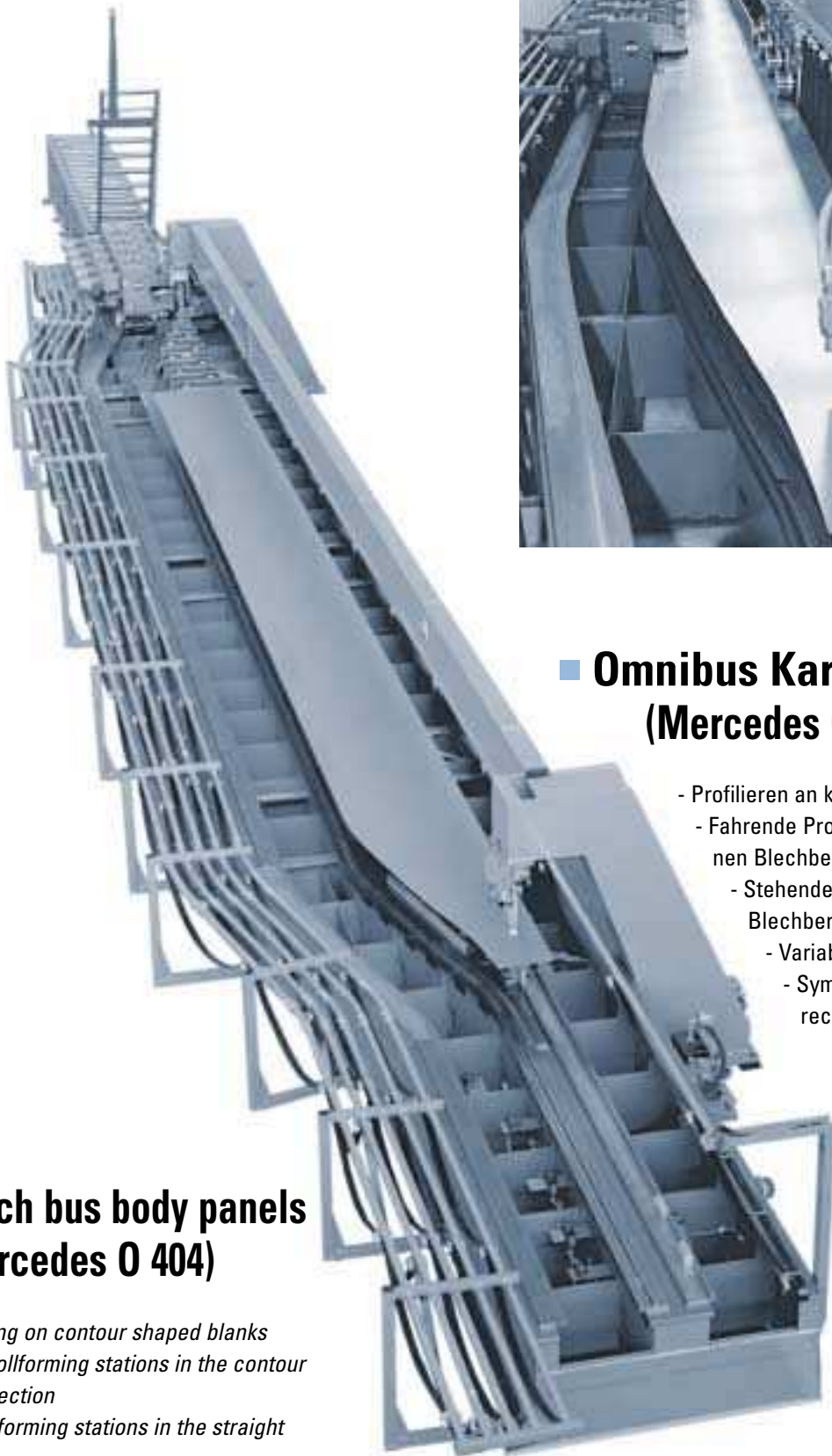
- *Starting from a one strip coil*
- *Slitting of the strip*
- *Simultaneous rollforming on both strips*
- *Two finished parts in a single run*
- *Flying punch*



- Trapezprofile im Fassadenbau
- Corrugated roof and wall panels



- Bleche für Garagentore
- Garage door panels

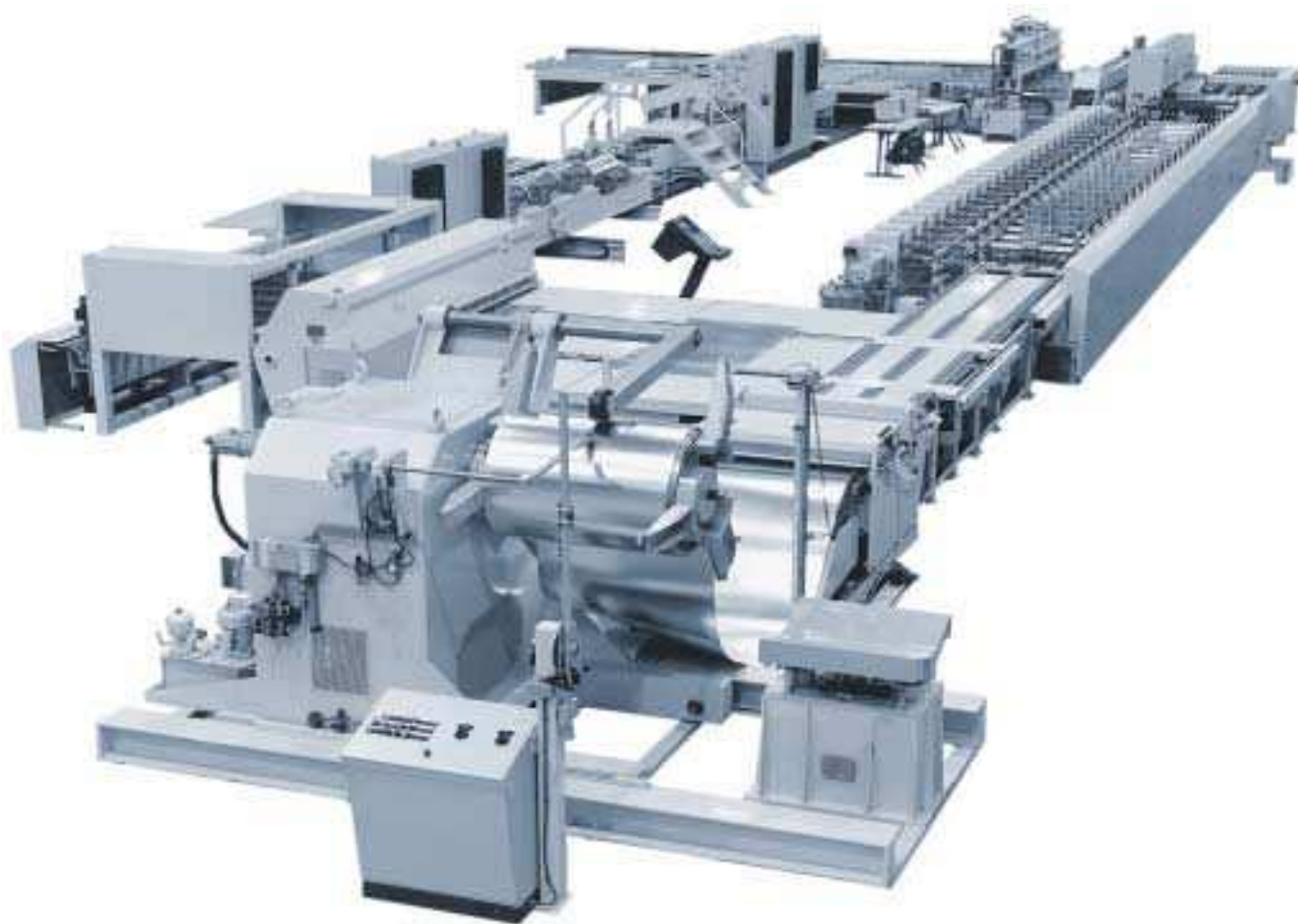


■ Omnibus Karosseriebleche (Mercedes O404)

- Profilieren an konturgeschnittenen Blechen
- Fahrende Profiliereinheiten im geschwungenen Blechbereich
- Stehende Profiliereinheiten im parallelen Blechbereich
- Variable Länge der Verkleidungsbleche
- Symmetrisches Anlagenlayout für rechte und linke Seitenbleche

■ Coach bus body panels (Mercedes O 404)

- Rollforming on contour shaped blanks
- Moving rollforming stations in the contour shaped section
- Fixed rollforming stations in the straight section
- Symmetric line layout for left and right panels
- Variable part length



■ Garagentorbleche

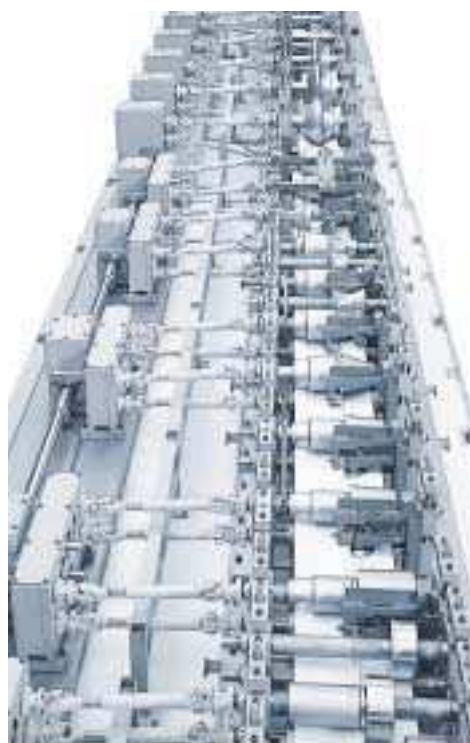
- Variable Tormaße in Breite und Höhe
- Ausgangsmaterial: eine einzige Coilbreite
- 100 - 120 Tore pro Stunde

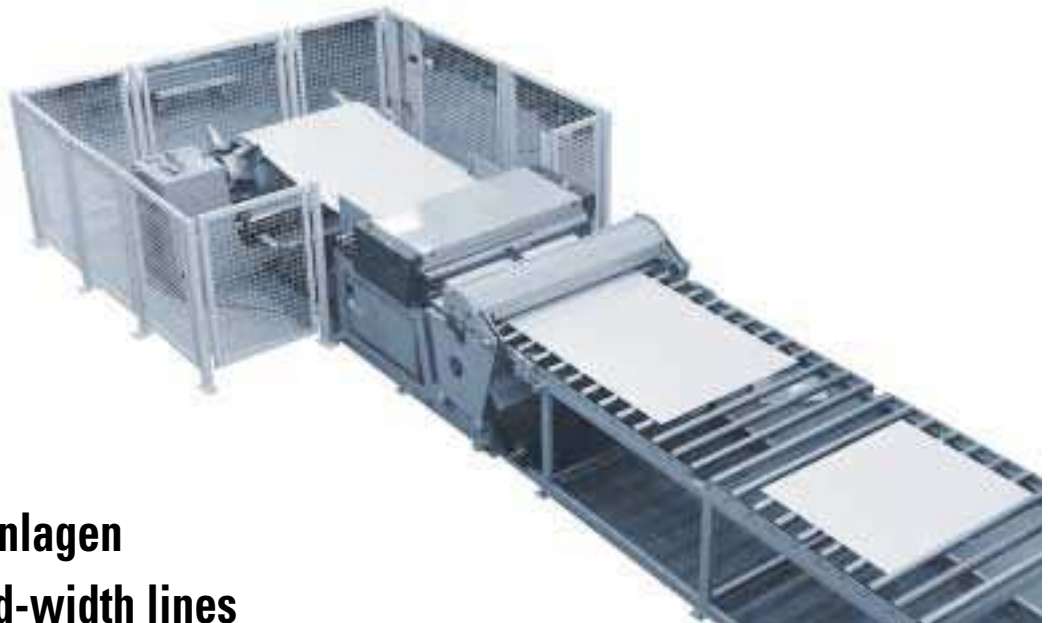
■ Garage doors panels

- *Variable door panel dimensions in width and height*
- *Coil material: a single coil width*
- *100 - 120 doors per hour*

■ Geschäumte Rolltorlamellen

■ Insulated roller door slats

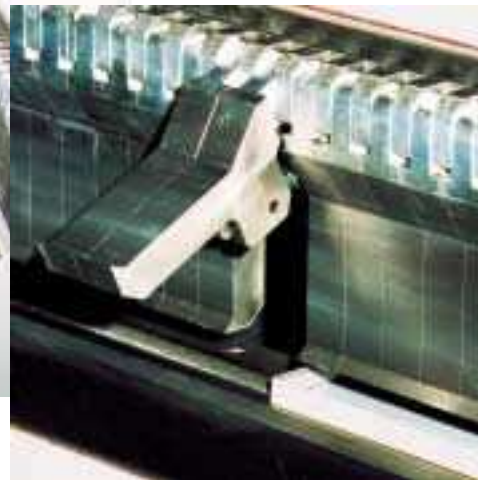




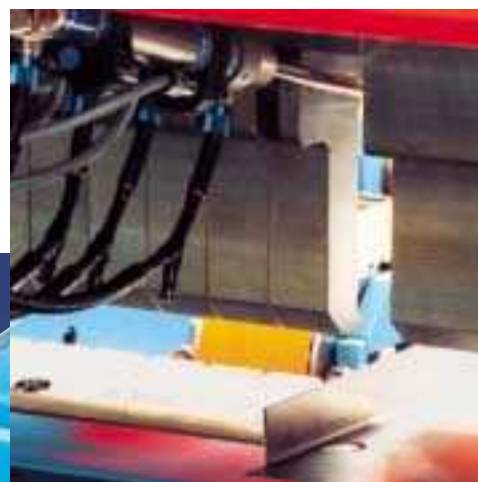
- Längs-/Querteilanlagen
- Cut-to-length-and-width lines



- Biegeanlage mit ausschwenkbaren Biegewerkzeugen
- Bending line with swiveling upper beam tools



- Zuführung von Teilen mit vorher profilierten Schenkeln
 - Variable Teileabmessungen in Länge und Breite
 - Kurze Taktzeiten
 - Anwendungsbeispiele: Kühlzellenelemente, Schaltschrankbleche
- *Loading of parts with pre-roll-formed flanges*
 - *Variable part dimensions in length and width*
 - *Short cycle times*
 - *Applications: walk-in-cooler panels, control cabinet panels*





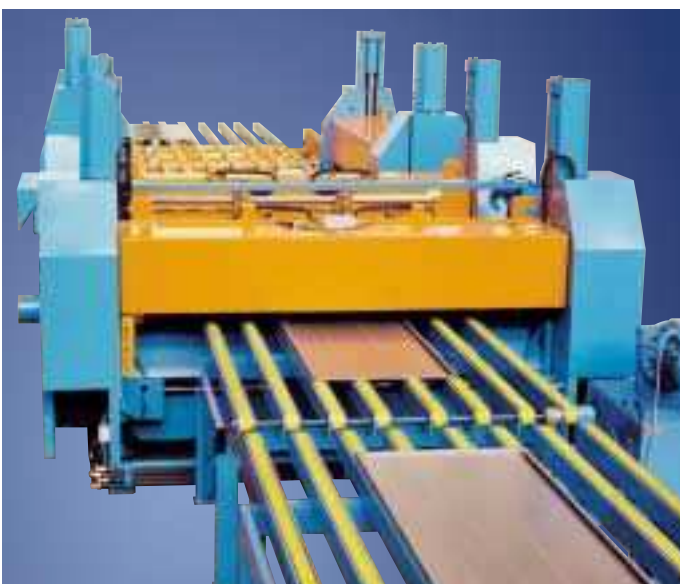
■ Vier integrierte Schwenkbiegemaschinen

- Variable Abmessungen der Biegeteile
- Automatische Transport- und Greifersysteme
- Kurze Taktzeiten
- Anwendungsbeispiel: Schaltschrank-Montageplatten

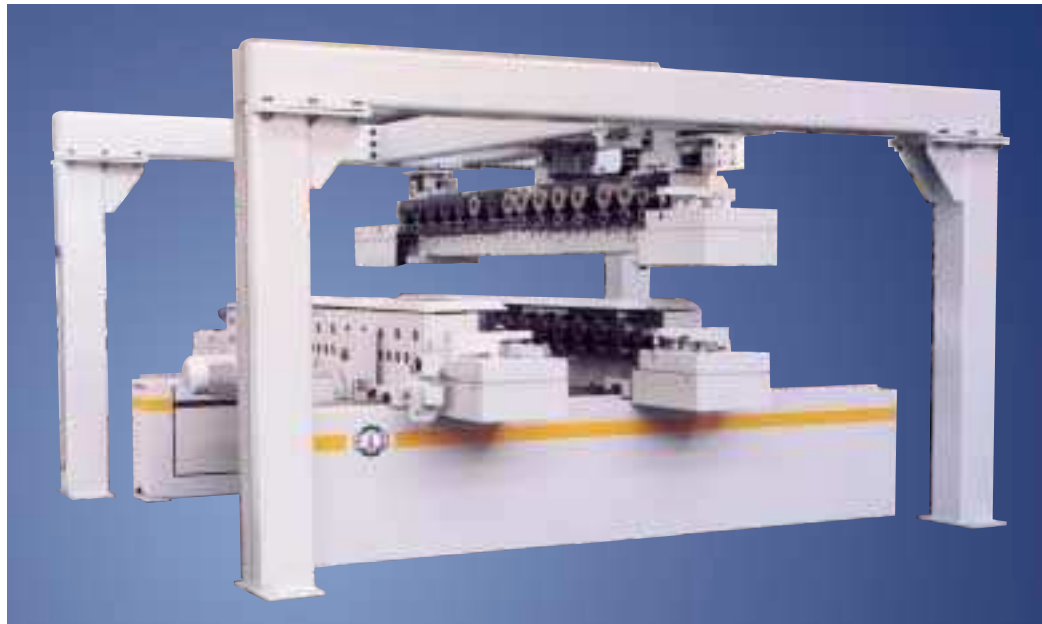


■ Four folding machines

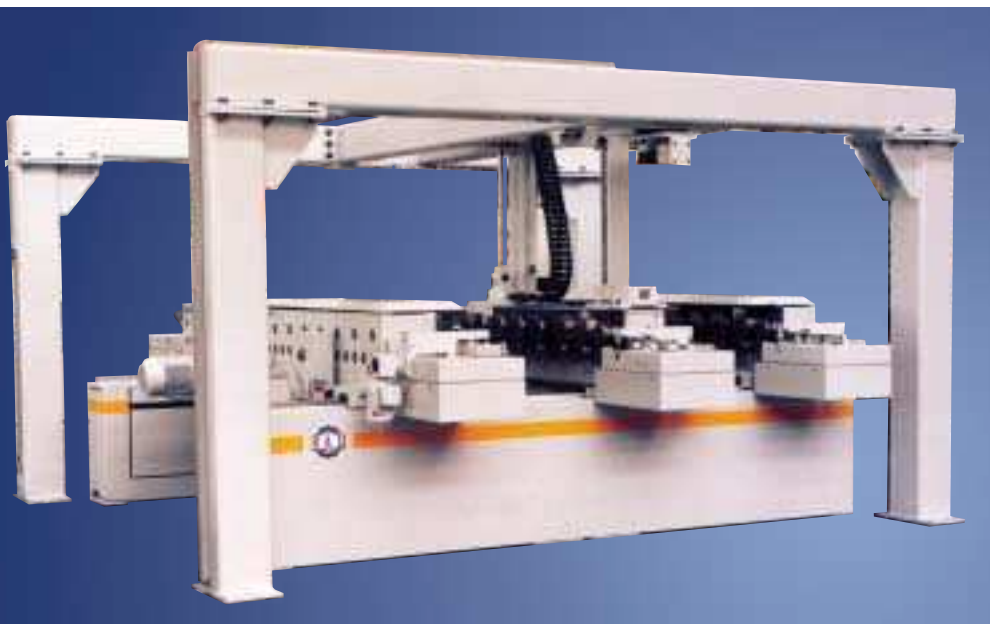
- *Variable part dimensions*
- *Automatic transport and gripper systems*
- *Short cycle times*
- *Application: control cabinet assembly plates*



- Automatisches Wechselsystem für Profilieranlagen
- Automatic change-over system for rollforming lines



- - Automatisches Wechseln einer Profilereinheit
- Variable Teilebreite
- Anwendungsbeispiel: Regalböden
- - Automatic rollforming unit change-over
- Variable part dimensions
- Application: shelves

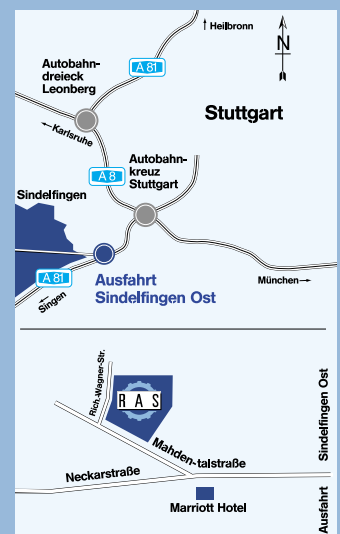




Alle Blechdickenangaben beziehen sich auf 400 N/mm² Zugfestigkeit.
Änderungen vorbehalten. Abbildungen können Optionen enthalten.

All material thicknesses refer to 400 N/mm² tensile strength.
Modifications reserved.
Pictures may show options.

www.RAS-online.de
Info@RAS-online.de



**RAS REINHARDT
MASCHINENBAU
G M B H**

71045 SINDELFINGEN
POSTFACH 369
TELEFON 07031-863-0

71065 SINDELFINGEN
RICHARD-WAGNER-STR. 4-10
TELEFAX 07031-863-185