



Herber 80 MR

Tube bending machine
Rohrbiegemaschine

Part of **KMT**



Herber 80 MR

Tube bending machine

Rohrbiegemaschine

E Herber production tube bending machine for tubes with small bending radii, for tubes \varnothing 25–80 mm. The combination of pressure die booster and a direct-action programmable pressure unit at the end of the tube, the "Centerline booster" makes extremely small radii possible, i.e. 0,8 x the outside diameter of the tube. The equipment with free programmable tool change also makes automatic production of very complicated details without intermediate tempo changes possible, i. e. manifolds of cars.

D *Herber Produktionsrohrbiegemaschine für Rohre mit besonders kleinen Biegeradien, mit Rohrdurchmesser 25–80 mm. Die Kombination von "Gleitschienen Booster" und einer direkt wirkenden freiprogrammierbaren Druckeinheit auf das Rohrende, der "Centerlinie booster", macht das Biegen von Rohren mit kleinen Radien möglich, z.B. Radien von RM 0,8 x \varnothing . Mit der Ausrüstung für freiprogrammierbaren Werkzeugebenenwechsel ist auch die Produktion von Rohrbiegeteilen, Bogen in Bogen, wie z.B. Fächerkrümmerrohre, ohne Tempowechsel möglich.*

E Capacity

▶ Max capacity, steel tube	\varnothing 80 x 2,5
▶ Max tube length over mandrel	2 000 mm
▶ Max/min bending radius	250/20 mm
▶ Max tool height	450 mm
▶ Max radius difference	100 mm

Machine speed

▶ Bending speed	140 deg./sec
▶ Length feeding	1 200 mm/sec
▶ Tube rotation	360 deg./sec
▶ Repeatability	\pm 0,1 deg. alt. mm

CNC-control system

▶ B	Bending angle
▶ Z	Length feeding, Centerline booster
▶ C	Tube rotation
▶ X	Horizontal movement of the bending head
▶ Y	Vertical movement of the bending head
▶ U	Clamping movement of the pressure die
▶ W	Booster movement of the pressure die

D Maschinenleistung

▶ Max Rohrdimension, Stahlrohr	\varnothing 80 x 2,5
▶ Max Rohraufnahmelänge	2 000 mm
▶ Max/min Biegeradius	250/20 mm
▶ Max nützbar Werkzeughöhe	450 mm
▶ Max Radiusunterschied	100 mm

Maschinengeschwindigkeit

▶ Biegeschwindigkeit	140 Grad./Sek
▶ Vorschub	1 200 mm/Sek
▶ Rohrverdrehung	360 Grad./Sek
▶ Wiederholgenauigkeit	\pm 0,1 Grad. resp. mm

CNC-Steuerung

▶ B	Beigelwinkel
▶ Z	Längenvorschub, Zentrumlinie Booster
▶ C	Drehpositionierung
▶ X	Horizontalpositionierung des Biegekopfes
▶ Y	Vertikalpositionierung Vorschubwagen und Dorn.
▶ U	Einschließbewegung der Gleitschiene
▶ W	Vorschubbewegung der Gleitschiene



Only one pressure die required independent of number of tooling levels.

Nur eine Gleitschiene unabhängig von Anzahl Werkzeugebenen.



Standard components from well-known european manufacturers. Pneumatics, hydraulics, electrics and mechanics according to VDMA, ISO and DIN-standards.

Standardkomponenten von bekannten europäischen Herstellern. Pneumatik, Hydraulik, Elektrische Ausrüstungen und Mechanik laut VDMA, ISO und DIN-Standard.



Manufacturing programme/Herstellungsprogramm

Model Modell	Capacity Ø mm Kapazität Ø mm	Radius min/max Radius min/max	Radius difference Radius- differenz	Bending speed/ repeatability Biegegeschw./ Toleranzgrad	Length of mandrel Rohrauf- nahmelänge	Weight Kgs Gewicht	Machine dimensions Maschinen- abmessung	Motor kW Tot. Leistung kW
15 FE	20 x 1,5	10/120	40	650°/s. ±0,05°	1 000	650	2,4 x 0,8 x 1,2	5
25 FE	25 x 2	10/150	60	450°/s. ±0,05°	1 000	650	2,4 x 0,8 x 1,2	5
45 CNC	45 x 2,5	25/200		180°/s. ±0,1°	3 000	2 000	4,0 x 1,0 x 1,3	20
45 CNC RV	45 x 2,5	25/200	70	180°/s. ±0,1°	3 000	2 000	4,0 x 1,0 x 1,3	20
45 CNC MR	45 x 2,5	25/150	50	180°/s. ±0,1°	2 000	2 500	4,0 x 1,0 x 1,3	20
76 CNC	76 x 3	50/300		180°/s. ±0,1°	3 000	4 500	4,8 x 1,4 x 1,7	32
76 CNC VV	76 x 3	50/250		180°/s. ±0,1°	3 000	5 000	4,8 x 1,4 x 1,7	32
76 CNC VV	76 x 3	50/250		180°/s. ±0,1°	3 000	5 000	4,8 x 1,4 x 1,7	32
90 CNC	90 x 5	50/400		40°/s. ±0,1°	4 000	10 000	6,7 x 1,7 x 1,8	40
127 CNC	127 x 5	75/500		24°/s. ±0,1°	4 000	16 000	7,0 x 2,2 x 1,4	40
150 CNC	150 x 5	75/500		15°/s. ±0,1°	4 000	16 000	7,0 x 2,2 x 1,8	40

Centerline boostermachines/Zentrumlinie Booster Maschinen

65 MR	65 x 1,5	50/150		180°/s. ±0,1°	1 700	4 500	3,8 x 1,2 x 1,4	25
80 MR	80 x 2,5	20/250	100	140°/s. ±0,1°	2 000	10 000	5,5 x 2,2 x 2,0	50

Boostermachines/Booster Maschinen

76 TB	63 x 5	25/200		40°/s. ±0,1°	4 000	7 000	4,6 x 1,7 x 1,7	32
90 TB	90 x 5	50/250		40°/s. ±0,1°	4 000	10 000	7,0 x 2,2 x 1,8	40
127 TB	114,3 x 8	75/320		24°/s. ±0,1°	4 000	17 000	7,0 x 2,2 x 1,8	40
76 CNC TB	63 x 5	25/200		40°/s. ±0,1°	3 000	7 000	4,6 x 1,4 x 1,7	32
90 CNC TB	90 x 5	50/250		40°/s. ±0,1°	4 000	10 000	7,0 x 2,2 x 1,8	40
127 CNC TB	114,3 x 8	75/320		24°/s. ±0,1°	4 000	17 000	7,0 x 2,2 x 1,8	40

Semiautomatic machines/Halbautomatische Maschinen

2B-40	40 x 2	2,5 x D		90°/s. ±0,1°	2 000	1 500	2,5 x 2,1 x 1,5	5,5
-------	--------	---------	--	--------------	-------	-------	-----------------	-----

Your No.1 choice in advanced tube forming solutions

E We at Herber have been manufacturing cold forming machinery since 1945. Our mission is to deliver solutions to the customer's problem. Every machine is fully customized to the customer's specific requirements. Precision in every detail is one of our key principles.

D Wir von Herber stellen seit 1945 Kaltformmaschinen her. Unsere Aufgabe ist es, Lösungen für die Probleme unserer Kunden zu finden. Jede Maschine ist voll und ganz auf die speziellen Anforderungen unserer Kunden abgestimmt. Präzision bis ins kleinste Detail zählt zu unseren wichtigsten Prinzipien.



Part of **KMT**

Herber is part of the KMT Group.
The KMT Group markets, develops and manufactures advanced production solutions for the engineering industry within precision grinding, sheet metal working, tube forming and waterjet cutting.

Herber ist ein Unternehmen der KMT Group.
Die KMT Group vermarktet, entwickelt und fertigt fortschrittliche Produktionslösungen für die Maschinenbauindustrie in den Bereichen Präzisionsschleifen, Blechverarbeitung, Rohrformung und Wasserstrahlschneiden.

HERBER INDUSTRI AB

Silkesvägen 5
Box 203
SE 331 22 Värnamo
Sweden
Tel. +46 (0)370-69 95 50
Fax +46 (0)370-156 25
info@herber.se
www.herber.se

