

# Typ do 40/8 - do 40/10

Biegemaschine für Baustahlmatten

# Type do 40/8 - do 40/10

Reinforced steel mesh bending machine



Doppelbiegemaschine mit  
2 oder 3 Biegestationen

Reinforced steel mesh double  
bending machine with 2 or 3  
bending stations



**hambi**  
maschinenbau



# Innovative Biegetechnik auf höchstem Niveau

## Innovative bending technology on a high level

### Serienausstattung

Verstellbare Biegestation mit Parallelführung.  
Schnellarretierung für verstellbare Biegestation.  
Getrennte Ölversorgung der Biegestationen.  
Zwei Biegegeschwindigkeiten pro Biegestation.

### Standard equipment

Adjustable bending station with parallel motion.  
Quick locking for adjustable bending station.  
Separate oil supply of the bending stations.  
Two bending speeds per bending station.



Die Schnellspannbiegenocken werden durch einen Exzenter gelöst oder festgeklammt. Sie können an jeder gewünschten Stelle herausgenommen oder eingesetzt werden.

The quick clamping bending cams are loosened or clamped by means of an eccentric cam. They can be removed or inserted at every desired position.



### Serienausstattung

Stufenlos verschiebbare Schnellspannbiegenocken mit Doppelnutzung, 30 mm Dorndurchmesser. Der minimale Abstand zwischen den inneren Biegenocken beträgt ca. 70 mm. Ohne Austausch der Biegenocken ist es möglich über die äußeren Biegenocken sehr kurze Überstände von ca. 50 mm zu biegen.

### Standard equipment

Continuously movable quick clamping bending cams with double use, 30 mm mandrel diameter. The minimal distance between the inside bending cams amounts to about 70 mm. It is possible without exchanging the bending cams to bend very short projecting ends of about 50 mm.





# do - 40/8 & do - 40/10

Die auf Maß eingelegte Matte wird hydraulisch angehoben und unter den Biegenocken festgeklemmt, bevor die Biegung erfolgt.

The welded wire mesh inserted to size is lifted hydraulically and clamped below the bending cam before the bending is effected.

## Serienausstattung

Programmsteuerungsanlage Typ III für Biegewinkeleinstellungen bis 180 mit +/- Winkelkorrektur.

Vorwahlmöglichkeit für Innen- bzw. Außenbiegenocken und 100 speicherbare Korbvarianten.

Die Biegestationen können unabhängig voneinander angesteuert werden (Biegegeschwindigkeit und Biegewinkel), bzw. komplett abgeschaltet werden.

## Standard equipment

Program control installation type III for bending angle adjustments up to 180 with +/- angle correction.

Possibility of preselection for inner- and outer bending cams and 100 storable basket variants. The bending stations can be driven independently from each other (bending speed and bending angle) or can be completely switched off.

## Sonderausstattung

Schnellspannbiegenocken mit einem Biegedorn.

## Special equipment

Quick clamping bending cams with one bending mandrel.



## Technische Daten/technical data

Maschinen-Typ type of machine	do 40/8		do 40/8	
Arbeitsbreite (m) working width (m)	2,5		3,0	
Antriebsleistung bei 400V-50Hz geared motor at 400V-50Hz	2 x 4 kW		2 x 4 kW	
Anzahl Zylinder number of cylinders	2+2		2+2	
Biegezeit Vor- und Rücklauf bei 180 Biegung ca. bending time 180 advance and return movement approx.	7,4 sec.		7,4 sec.	
Anzahl Nocken, bei 150 mm Teilung, je Biegestation/Gesamtzahl number of cams at 150 mm wire mesh partition, each station/total	17/34		20/40	
max. Biegeleistung, bei Dorn - ø 30 mm max. bending capacity, with mandrel - ø 30 mm	Anzahl Stäbe number of bars	kleinste Abkantung/ Korbgröße (außen) U smallest folding/ basket size (external) U	Anzahl Stäbe number of bars	kleinste Abkantung/ Korbgröße (außen) U smallest folding/ basket size (external) U
Stab-/bar ø 6 mm	77	90	77	90
Stab-/bar ø 7 mm	49	90	49	90
Stab-/bar ø 8 mm	40	90	40	90
Länge x Breite x Höhe (mm) length x width x height (mm)	2.850 x 1.450 x 1.000		3.450 x 1.450 x 1.000	
Gewicht (kg) weight (kg)	980		1.100	
Maschinen-Typ type of machine	do 40/10		do 40/10	
Arbeitsbreite (m) working width (m)	2,5		3,0	
Antriebsleistung bei 400V-50Hz geared motor at 400V-50Hz	2 x 4 kW		2 x 4 kW	
Anzahl Zylinder number of cylinders	3+3		3+3	
Biegezeit Vor- und Rücklauf bei 180 Biegung ca. bending time 180 advance and return movement approx.	7,4 sec.		7,4 sec.	
Anzahl Nocken, bei 150 mm Teilung je Biegestation /Gesamtzahl number of cams at 150 mm wire mesh partition, each station/total	17/34		20/40	
max. Biegeleistung, bei Dorn - ø 30 mm max. bending capacity, with mandrel - ø 30 mm	Anzahl Stäbe number of bars	kleinste Abkantung/ Korbgröße (außen) U smallest folding/ basket size (external) U	Anzahl Stäbe number of bars	kleinste Abkantung/ Korbgröße (außen) U smallest folding/ basket size (external) U
Stab-/bar ø 6 mm	110	90	110	90
Stab-/bar ø 7 mm	70	90	70	90
Stab-/bar ø 8 mm	60	90	60	90
Stab-/bar ø 9 mm	50	100	50	100
Stab-/bar ø 10 mm	40	100	40	100
Länge x Breite x Höhe (mm) length x width x height (mm)	2.850 x 1.450 x 1.000		3.450 x 1.450 x 1.000	
Gewicht (kg) weight (kg)	980		1.100	

Technische Änderungen vorbehalten/We reserve the right to make technical changes without notice.